



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СПЛАВЫ ПРЕЦИЗИОННЫЕ
МАРКИ

ГОСТ 10994—74

Издание официальное



385-95
13

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

МКС 77.080.20
Группа В30

к ГОСТ 10994—74 Сплавы прецизионные. Марки

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.6	ГОСТ 12364 или другими методами	ГОСТ 12364, ГОСТ 29095 или другими методами
Информационные данные. Таблица	—	ГОСТ 29095—90, 2.6

(ИУС № 6 2002 г.)

СПЛАВЫ ПРЕЦИЗИОННЫЕ

Марки

Precision alloys. Grades

ГОСТ

10994—74

ОКП 09 6600

Срок действия

с 01.01.1975

до 01.01.2000

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на прецизионные деформируемые сплавы и устанавливает требования к химическому составу сплавов.

К прецизионным сплавам относятся высоколегированные сплавы с заданными физическими и физико-механическими свойствами, требующие в ряде случаев узких пределов содержания элементов в химическом составе, специальной технологии выплавки и специальной обработки.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. В зависимости от основных свойств прецизионные сплавы подразделяются на следующие группы:

I — магнитно-мягкие, обладающие высокой магнитной проницаемостью и малой коэрцитивной силой в слабых полях;

II — магнитно-твёрдые сплавы с заданным сочетанием параметров предельной петли гистерезиса или петли гистерезиса, соответствующей полю максимальной проницаемости;

III — сплавы с заданным температурным коэффициентом линейного расширения (ТКЛР);

IV — сплавы с заданными свойствами упругости, обладающие высокими упругими свойствами в сочетании с другими специальными свойствами (повышенной коррозионной устойчивостью, повышенной прочностью, низкой магнитной проницаемостью, заданными значениями модуля нормальной упругости и температурным коэффициентом модуля упругости);

V — сверхпроводящие сплавы, характеризующиеся специальными электрическими свойствами в области низких температур;

VI — сплавы с высоким электрическим сопротивлением, обладающие необходимым сочетанием электрических и других свойств;

VII — термобиметаллы, представляющие материал, состоящий из двух или более слоев металлов или сплавов с различными температурными коэффициентами линейного расширения, разность которых обеспечивает его упругую деформацию при изменении температуры.

(Измененная редакция, Изд. № 5).

2. МАРКИ И ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

2.1. Химический состав сплавов должен соответствовать указанному в табл. 1—7.

2.2. Химический состав сплавов групп I, II и V является facultативным при соответствии свойств сплавов требованиям технической документации на металлопродукцию.

Химический состав сплавов групп III, IV, VI и VII может быть незначительно изменен в технической документации на конкретную металлопродукцию для обеспечения требуемых свойств.

2.3. Массовая доля примесей, регламентированных табл. 1—7 (серы, фосфора, хрома, никеля, титана, алюминия и т. д.), контролируется изготовителем периодически, но не реже одного раза в год.

2.4. Наименование марок сплавов, за исключением группы VI, состоит из буквенных обозначений элементов и двузначного числа впереди буквы, обозначающего среднюю массовую долю элемента в процентах, входящего в основу сплава (кроме железа).

Наименование марок сплавов VI группы состоит из обозначения элемента и следующих за ним цифр. Цифры, стоящие после букв, означают среднюю массовую долю легирующего элемента в целых единицах.

Химические элементы в марках обозначены следующими буквами: Б — ниобий, В — вольфрам, Г — марганец, Д — медь, К — кобальт, Л — бериллий, М — молибден, Н — никель, Р — бор, С — кремний, Т — титан, Ю — алюминий, Х — хром, Ф — ванадий.

Буква «А» в конце марки обозначает, что сплав изготавливается с суженными пределами химического состава, цифра 1 в наименовании марок 29НК-1 и 29НК-ВИ-1 обозначает суженные пределы норм ТКЛР.

Буква Е в наименовании марок обозначает сплав магнитно-твердый.

Знак «—» в таблицах означает, что массовая доля элемента не регламентируется.

При применении специальных способов выплавки или их сочетаний: вакуумно-индукционного, электронно-лучевого, плазменно-

I. Сплавы с высокой магнитной проницаемостью (магнитно-мягкие)

Таблица 1

Марки сплавов	Углерод, не более	Химический состав, %										
		Кремний	Марганец	Сера Фос-фор		Хром	Никель	Молибден	Кобальт	Медь	Железо	Остальные элементы
				не более								
34НКМ, 34НКМП	0,03	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	—	33,5—35,0	2,8—3,2	28,5—30,0	—	Осталь-ное To же	—
35НКХСП 40Н	0,03 0,05	0,8—1,2 0,15—0,30	0,3—0,6 0,3—0,6	0,02 0,02	0,02 0,02	1,8—2,2 —	35,0—37,0 39,0—41,0	—	27,0—29,0 —	—	Не бо-лее 0,2 »	—
40НКМ, 40НКМП 45Н	0,03 0,03	Не бо- лее 0,30 0,15—0,30	0,3—0,6 0,6—1,1	0,02 0,02	0,02 0,02	—	39,3—40,7 45,0—46,5	3,8—4,2 —	24,5—26,0 —	—	»	—
47НК 50Н, 50НП 50НХС	0,03 0,03 0,03	0,15—0,30 0,15—0,30	0,3—0,6 0,3—0,6	0,02 0,02	0,02 0,02	—	46,0—48,0 49,0—50,5	—	22,5—23,5 —	—	Не бо- лее 0,2 »	—
64Н (65Н) 68НМ, 68НМП 76НХД 77НМД, 77НМДП 79НМ, 79НМП	0,03 0,03 0,03 0,03 0,03 0,03 0,03 0,03	0,15—0,30 Не бо- лее 0,30 0,15—0,30 0,10—0,30 Не бо- лее 1,4 0,30—0,50	0,3—0,6 0,4—0,8 0,3—0,6 0,3—0,6 0,01 0,6—1,1	0,02 0,02 0,02 0,02 0,02 0,02	0,02 0,02 0,02 0,02 0,02 0,02	3,8—4,2 —	49,5—51,0 —	—	—	—	—	—
						1,8—2,2	63,0—65,0 67,0—69,0	1,5—2,5	—	—	—	—
							75,0—76,5	—	—	4,8—5,2	»	—
							75,5—78,0	3,9—4,5	—	4,8—6,0	»	—
							78,5—80,0	3,8—4,1	—	Не бо- лее 0,20	»	Титан не более 0,15 Алюми- ний не более 0,15

(Измененная редакция, Изм. № 5).

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Vtpepoj, не более	Kperenn	Maspren	Химический состав, %						Ketero	Ostremenniye
				Сера	Фос-фор	Xpom	Hnkerf	Mongeneh	Kogelapt		
	не более									Ne bo-	»
79Н3М	0,03	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	—	78,5—80,0	3,0—3,4	—	—	Осталь-ное »
80НХС	0,03	1,1—1,5	0,6—1,1	0,02	0,02	2,6—3,0	79,0—81,5	—	—	He bo- ле 0,20	—
36КНМ	0,03	Не бо- ле 0,40	Не более 0,5	0,015	0,015	—	21,5—22,5	2,8—3,2	35,5—37,0	—	—
83НФ	0,01	0,50—1,0	0,5	0,01	0,01	—	82,5—84,2	—	—	—	Ванадий 3,8—4,2
81НМА	0,01	Не бо- ле 0,11	Не более 0,35	0,01	0,01	—	80,5—81,7	4,7—5,2	—	—	Титан 2,5—3,3
27ХХ	0,04	Не более 0,2—0,4	0,015	0,015	0,3—0,6	Не более 0,3	—	—	26,5—28,0	—	—
49К2Ф	0,05	Не более 0,30	Не более 0,3	0,02	0,02	—	—	—	—	48,0—50,0	—
49КФ	0,05	Не более 0,30	Не более 0,3	0,02	0,02	—	—	—	—	48,0—50,0	—
49К2ФА	0,03	Не более 0,15	Не более 0,3	0,01	0,01	—	—	—	—	48,0—50,0	—
16Х	0,015	Не более 0,20	Не более 0,3	0,015	0,015	15,5—16,5	Не более 0,3	—	—	—	—

П р и м е ч а н и е. Сплавы марок 35НКХСП, 40НКМП, 40НКМ, 64Н, 79Н3М, 36КНМ не допускаются к применению во вновь создаваемой и модернизируемой технике с 01.01.91.

(Измененная редакция, Издм. № 2, 3, 5).

Таблица 2

II. Сплавы магнитно-твёрдые

Марки сплавов	Углерод	Кремний	Марганец	Химический состав, %						Остальные элементы	
				Сера	Фосфор	Хром		Ванадий	Кобальт	Железо	
				не более	не более	не более	не более				
52К10Ф	Не более 0,12	Не более 0,50	Не более 0,50	0,02	0,025	Не более 0,5	0,7	9,8—11,2	52,0—54,0	Остальное то же	—
52К11Ф	Не более 0,12	Не более 0,50	Не более 0,50	0,02	0,025	Не более 0,5	0,7	10,0—11,5	52,0—54,0	»	—
52К12Ф	Не более 0,12	Не более 0,50	Не более 0,50	0,02	0,025	Не более 0,5	0,7	11,6—12,5	52,0—54,0	»	—
52К13Ф	Не более 0,12	Не более 0,50	Не более 0,50	0,02	0,025	Не более 0,5	0,7	12,6—13,5	52,0—54,0	»	—
35КХ4Ф	Не более 0,06	Не более 0,30	Не более 0,30	0,02	0,02	7,5—8,5	—	3,5—4,5	34,3—35,8	»	—
35КХ6Ф	Не более 0,08	Не более 0,30	Не более 0,30	0,02	0,02	7,5—8,5	—	5,5—6,5	34,3—35,8	»	—
35КХ8Ф	Не более 0,09	Не более 0,30	Не более 0,30	0,02	0,02	7,5—8,5	—	7,5—8,5	34,3—35,8	»	—
ЕХ3	0,90—1,10	0,17—0,40	0,2—0,4	0,02	0,03	2,8—3,6	0,3	—	—	»	—
ЕВ6	0,68—0,78	0,17—0,40	0,2—0,4	0,02	0,03	0,3—0,5	0,3	—	—	»	Вольфрам 5,2—6,2
ЕХ5К5	0,90—1,05	0,17—0,40	0,2—0,4	0,02	0,03	5,5—6,5	0,6	—	5,5—6,5	»	—
ЕХ9К15М2	0,90—1,05	0,17—0,40	0,2—0,4	0,02	0,03	8,0—10,0	0,6	—	13,5—16,5	»	Молибден 1,2—1,7

Причение. Сплав марки ЕВ6 не допускается к применению во вновь создаваемой и модернизируемой технике с 01.01.91.

(Измененная редакция, Изд. № 5)

Таблица 3

III. Сплавы с заданным температурным коэффициентом линейного расширения

Марки сплавов	Углерод не более	Кремний не более	Марганец не более	Химический состав, %						Остальные элементы
				Фосфор не более	Сера	Хром	Никель	Кобальт	Медь	
29НК, 29НК-ВИ, 29НК-1,	0,03	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	Не более 0,1	28,5—29,5	17,0—18,0	Не более 0,2	Алюминия не более 0,2 Титана не более 0,1
30НКД, 33НКД-ВИ	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	29,5—30,5	13,0—14,2	0,3—0,5	—
32НКД	0,05	0,20	Не более 0,4	0,015	0,015	—	31,5—33,0	3,2—4,2	0,6—0,8	—
32НК-ВИ	0,03	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	Не более 0,10	31,5—33,0	3,7—4,7	—	—
33НК, 33НК-ВИ	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	32,5—33,5	16,5—17,5	—	—
35НКГ	0,05	0,50	Не более 0,4	—	—	—	34,0—35,0	5,0—6,0	0,2—0,4	Титан 2,3—2,8
36Н, 36Н-ВИ	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	Не более 0,15	35,0—37,0	—	Не более 0,1	Алюминий не более 0,1 Ванадий не более 0,1 Молибден не более 0,1
36НХ	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	0,4—0,6	35,0—37,0	—	—	—
38НКД, 33НКД-ВИ	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	37,5—38,5	4,5—5,5	0,25	—
39Н	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	—	38,0—40,0	—	—	—
42Н, 42Н-ВИ	0,03	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	41,5—43,0	—	—	—

Продолжение табл. 3

Марки сплавов	Химический состав, %										
	Углерод	Кром-ний	Марганец	Сера	Фос-фор	Хром	Никель	Кобальт	Медь	Железо	Остальные элементы
	не более	не более	не более	не более	не более	не более	не более	не более	не более	не более	не более
42НА-ВИ	0,03	0,15	Не более 0,05	0,010	0,006	—	41,5—42,5	—	Не более 0,1	Осталь-ное	—
47НХ	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	0,7—1,0	46,0—47,0	—	Не более 0,2	—	—
47НЗХ	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	3,0—4,0	46,0—48,0	—	Не более 0,2	—	—
47НД,	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	46,0—48,0	—	4,5—5,5	—	—
47НД-ВИ	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	4,5—6,0	46,0—48,0	—	—	Бор не более 0,02	—
47НХР	0,05	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	46,0—48,0	—	—	—	—
48НХ	0,05	0,30	0,3—0,6	0,015	0,015	0,7—1,0	48,0—49,5	—	Не более 0,2	—	—
52Н-	0,05	0,20	Не более 0,4	0,015	0,015	—	51,5—52,5	—	Не более 0,2	—	—
52Н-ВИ	0,03	0,30	Не более 0,4	0,015	0,015	—	57,5—59,5	—	Не более 0,2	—	—
58Н-ВИ	0,03	0,30	Не более 0,5	—	—	—	—	—	Не более 0,3	—	—

Примечания:

1. В сплаве марок 29НК, 29НК-ВИ, 29НК-ВИ-1 допускается отклонение от массовой доли кобальта $\pm 0,5\%$. Массовая доля кремния в сплаве 29НК-ВИ, 29НК-ВИ-1 должна быть не более 0,28%.

2. Сплав марки 36Н по соглашению сторон изготавливается с массовой долей углерода не более 0,10%.

3. Для сплавов марок 29НК, 29НК-ВИ сумма примесей (углерод, хром, медь, титан, сера, фосфор, марганец, кремний, алюминий) не должна превышать 1%.

4. В сплавах, вакуумно-индукционной выплавки массовая доля газов должна быть не более: кислорода — 0,008%, азота — 0,01%, водорода — 0,001%. Массовая доля углерода в сплавах специальной выплавки должна быть не более 0,02%.

5. Для сплавов марок 42Н, 42Н-ВИ, 42НА-ВИ массовая доля ванадия, молибдена, хрома, алюминия должна быть не более 0,1% каждого.

6. Сплавы марок 39Н, 33НК, 33НК-ВИ, 47НЗХ не допускаются к применению во вновь создаваемой и модернизируемой технике с 01.01.91.

7. По согласованию изготавителя с потребителем при выплавке в 40-тонных печах допускается в сплавах марок 36Н и 42Н массовая доля ванадия, молибдена, алюминия не более 0,15% каждого, хрома — не более 0,2%.

(Измененная редакция, Изд. № 5).

Таблица 4

IV. Сплавы с заданными свойствами упругости

Марки сплавов	Крепкое вещество и вспомога- тельные материалы	Химический состав, %										Осталь- ные элементы	
		Марганец	Кремний	Марганец	Сера	Фос- фор	Хром	Никель	Мolibден	Алюминий	Хром	Кобальт	
		не более											
36НХТЮ	0,05	0,3—0,7	0,8—1,2	0,02	0,02	—	11,5— —13,0	35,0— —37,0	—	2,7—3,2	0,9—1,2	—	Осталь- ное
36НХТЮ5М	0,05	0,3—0,7	0,8—1,2	0,02	0,02	—	12,5— —13,5	35,0— —37,0	4,0— —6,0	2,7—3,2	1,0—1,3	—	—
36НХТЮ8М	0,05	0,3—0,7	0,8—1,2	0,02	0,02	—	12,0— —13,5	35,0— —37,0	7,5— —8,5	2,7—3,2	1,0—1,3	—	—
42НХТЮ	0,05	0,5—0,8	0,5—0,8	0,02	0,02	—	5,3— —5,9	41,5— —43,5	—	2,4—3,0	0,5—1,0	—	—
42НХТЮА	0,05	0,4—0,7	0,3—0,6	0,02	0,02	—	5,9— —5,6	41,5— —43,5	—	2,3—2,9	0,6—1,0	—	—
44НХТЮ	0,05	0,3—0,6	0,3—0,6	0,02	0,02	—	5,0— —5,6	43,5— —45,5	—	2,2—2,7	0,4—0,8	—	—
68НХВКТЮ, 68НХВКТЮ-ВИ	0,05	Не более 0,4	Не более 0,4	0,010	0,015	—	18,0— —20,0	—	—	2,7—3,2	1,3—1,8	5,5— —6,7	Не бо- лее 1,0 9,0—10,5 Бор рас- четный 0,003 Церий 0,05 Медь не более 0,07 Ванадий не более 0,2 Ниобий не более 0,2

Продолжение табл. 4

Марки сплавов	Кремний Si	Марганец Mn	Хром Cr	Химический состав, %					
				Сера S	Фос- фор P	Хром Cr	Молибден Mo	Алюминий Al	Кобальт Co
не более	не более	не более	не более	не более	не более	не более	не более	не более	не более
97НЛ	0,03	Не более 0,2	Не более 0,01	0,01	—	—	—	Не более 0,3	—
17ХНГТ	0,05	Не более 0,6	0,8—1,2	0,02	0,02	16,5— —17,5	6,5— —7,5	0,8—1,2	Не более 0,5
4(К)ХНМ 4СКХМВТiO	0,07— —0,12 0,05	Не более 0,5 Не более 0,5	1,8—2,2 1,8—2,2	0,02	0,02	19,0— —21,0 11,5— —13,0	15,0— —17,0 18,0— —20,0	6,4— —7,4 3,0— —4,0	—

Приимечание. Сплав марки 36НХПО8М не допускается к применению во вновь создаваемой и модернизирующей технике с 01.01.93.
(Измененная редакция, Изд. № 5).

Таблица 5

Марки сплавов	Химический состав, %					
	Углерод, не более	Титан	Ниобий	Цирконий	Молибден	Рений+ железо
35БГ БТГ-ВД 70ТМ-ВД	0,03 0,03 0,03	60,0— —64,0 0,07— —0,20 73,5— —76,0	33,5— —36,5 Остальное	1,7— —4,3 0,2— —1,0	— — 24,0— —26,0	— — 2,5

(Измененная редакция, Изд. № 5).

V. Сверхпроводящие сплавы

Таблица 6

VI. Сплавы с высоким электрическим сопротивлением

Марки сплавов	Кремний Si	Марганец Mn	Фосфор P	Химический состав, %				Остальные элементы
				S	не более	Cr	Mn	
X15Ю5	0,08	Не более 0,7	Не более 0,015	0,030	13,5—15,5 0,6	Не более 0,20	—	4,5—5,5 Остальное
H80ХЮД-ВИ	0,03	Не более 0,35	Не более 0,008	0,010	19,0—20,0 0,2	Основа	—	Кальций расчетный 0,1 Церий расчетный 0,1
X23Ю5	0,05	Не более 0,6	Не более 0,015	0,020	21,5—23,5 0,3	Не более 0,15	—	Медь 0,9—1,2 Кальций расчетный 0,1 Церий расчетный 0,1
X27Ю5Т	0,05	Не более 0,6	0,015	0,020	26,0—28,0 0,3	Не более 0,15	—	Кальций расчетный 0,1 Церий расчетный 0,1 Барий расчетный не более 0,5
XН70Ю-Н	0,10	Не более 0,8	Не более 0,020	0,020	26,0—28,9 0,3	Остальное	—	Барий не более 0,1 Церий не более 0,3
XН20ЮС	0,08	2,0—2,7	0,3—0,8	0,020	0,030	19,0—21,0 19,5—21,5 0,20	Не более 1,0—1,5 Остальное	Цирконий расчетный 0,2 Церий расчетный 0,1 Кальций расчетный 0,1

Продолжение табл. 6

Марки сплавов	Кремний Si	Химический состав, %						Остальные элементы
		Марганец Mn	Сера S	Фосфор P	Хром Cr	Молибден Mo	Кобальт Co	
X20H73ЮМ-ВИ	0,05	Не более 0,2	Не более 0,3	0,010	0,010	19,0—21,0	Остальное не более 0,05	3,1—3,6 1,5—2,0
X15H60-Н	0,06	1,0—1,5	Не более 0,6	0,015	0,020	15,0—18,0	Не более 0,20	Не более 0,20 1,3—1,8 Церий расчет- ный 0,1
X15H60-Н-ВИ	0,06	1,0—1,5	Не более 0,6	0,015	0,020	15,0—18,0	55,0—61,0 Не более 0,20	Цирконий 0,2—0,5 Церий расчет- ный 0,1
X15H60	0,15	0,8—1,5	Не более 1,5	0,020	0,030	15,0—18,0	55,0—61,0 Не более 0,30	Магний рас- четный 0,1 —
X20H80-Н-ВИ	0,05	1,0—1,5	Не более 0,6	0,015	0,020	20,0—23,0	Остальное не более 0,20	Не более 0,20 1,0 Церий рас- четный 0,1
X20H80-Н	0,06	1,0—1,5	Не более 0,6	0,015	0,020	20,0—23,0	Остальное не более 0,20	Не более 0,20 1,0 Магний рас- четный 0,12 Цирконий 0,2—0,5
X20H80	0,10	0,9—1,5	Не более 0,7	0,020	0,030	20,0—23,0	Остальное не более 0,30	Не более 0,20 1,5 —
X20H80-ВИ	0,05	0,4—1,0	Не более 0,3	0,010	0,010	20,0—23,0	Остальное не более 0,05	Не более 0,15 1,5 —
H50K10	0,03	Не более 0,15	0,015	0,015	—	50,0—52,0	—	Осталь- ное Кобальт 10,0—11,0

Продолжение табл. 6

Марки сплавов	Время горения, кг/кг	Химический состав, %							
		Марганец	Кремний	Сера	Фосфор	Хром	Никель	Алюминий	Клеро
X23Ю5Т	0,05 0,5	Не более 0,05	Не более 0,3	0,015 0,3	0,030 0,6	22,0—24,0 0,2—0,5	Не более 0,6	0,2—0,5 5,0—5,8	Остальное не более 0,1 не более 0,1 не более 0,1

П р и м е ч а н и я:

1. Сплавы марок X15Н60-Н и X20Н80-Н должны выплавляться в индукционных печах. Допускается выплавка в плазменных печах с керамическим тиглем по согласованию изготавителя с потребителем до 01.01.92.

2. Для сплава марки X20Н80 наличие остаточных редкоземельных элементов, а также бария, кальция, магния не является браковочным признаком. Для сплава марки X20Н80-ВИ раскискление редкоземельными элементами и цирконием не допускается.

3. При выплавке сплавов X15Ю5, X23Ю5, X27Ю5Т, X27Ю5Г, предназначенных для изготовления нагревательных элементов, должны быть использованы свежие шихтовые материалы. Допускается использовать отходы собственных марок.

4. В сплавах марок X15Ю5, X23Ю5, X27Ю5Т допускается массовая доля циркония не более 0,15%.

(Измененная редакция, Изд. № 5).

Таблица 7

VII. Составляющие термобиметаллов

Марки сплавов	Углерод, не более	Кремний	Марганец	Химический состав, %				
				Сера	Фосфор	Хром	Никель	Медь
			не более					
19НХ	0,08	0,2—0,4	0,3—0,6	0,02	0,02	10,0—12,0	18,0—20,0	—
20НГ	0,05	0,15—0,30	5,5—6,5	0,02	0,02	—	19,0—21,0	—
24НХ	0,25—0,35	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	2,0—3,0	23,0—25,0	—
36Н	0,05	0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	Не более 0,15	35,0—37,0	—
42Н	0,03	0,30	Не более 0,4	0,02	0,02	—	41,5—43,0	Остальное нее »
45НХ	0,05	0,15—0,30	0,4—0,6	0,02	0,02	5,0—6,5	44,0—46,0	—
46Н	0,05	Не более 0,3	Не более 0,4	0,02	0,02	—	45,5—46,5	—
50Н	0,03	0,15—0,30	0,3—0,6	0,02	0,02	—	49,0—50,5	—
75ГНД	0,05	Не более 0,5	Основа	0,02	0,03	—	14,0—16,0 9,5—11,0	Не более 0,8

(Измененная редакция, Изд. № 2, 3, 5).

го, электрошлакового и вакуумно-дугового переплавов сплавы дополнительно обозначают через тире соответственно: ВИ, ЭЛ, П, Ш, ВД и их химический состав должен соответствовать нормам табл. 1—7, если иное содержание элементов не оговорено в технической документации на металлопродукцию.

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 5).

2.5. Примерное назначение и основные технические характеристики сплавов указаны в приложении.

2.6. Химический состав сплавов определяют на одной пробе от плавки по ГОСТ 20560—81, ГОСТ 12344—88, ГОСТ 12345—88, ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12347—77, ГОСТ 12348—78, ГОСТ 12349—83, ГОСТ 12350—78, ГОСТ 12351—81, ГОСТ 12352—81, ГОСТ 12353—78, ГОСТ 12354—81, ГОСТ 12355—78, ГОСТ 12356—81, ГОСТ 12357—84, ГОСТ 12364—84 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность. Отбор проб — по ГОСТ 7565—81. Содержание газов определяют по ГОСТ 17745—72.

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Таблица 1*

Примерное назначение сплавов и основные технические характеристики

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
I. Сплавы с высокой магнитной проницаемостью (магнитно-мягкие)		
45Н, 50Н	Сплавы с повышенной магнитной проницаемостью, обладающие наивысшим значением индукции насыщения из всей группы железоникелевых сплавов, не менее 1,5 Т	Для сердечников междууламповых и малогабаритных силовых трансформаторов, дросселей, реле и деталей магнитных цепей, работающих при повышенных индукциях без подмагничивания или с небольшим подмагничиванием
50НХС	Сплав с повышенной магнитной проницаемостью и высоким удельным электросопротивлением при индукции не менее 1,0 Т	Для сердечников импульсных трансформаторов и аппаратуры связи звуковых и высоких частот, работающих без подмагничивания или с небольшим подмагничиванием, для сердечников магнитных головок
40Н	Сплав с повышенной магнитной проницаемостью и индукцией насыщения	Для сердечников помехоподавляющих проводов зажигания автомобилей
50НП	Сплав марки 50Н с кристаллографической текстурой и прямоугольной петлей гистерезиса	Для сердечников магнитных усилителей, коммутирующих дросселей, выпрямительных установок, элементов вычислительных аппаратов счетно-решающих машин
34НКМП, 35НКХСП, 40НКМП, 68НМП	Сплавы 34НКМ, 35НКХС, 40НКМ и 68НМ с магнитной текстурой и прямоугольной петлей гистерезиса, высокой магнитной проницаемостью и индукцией насыщения не менее 1,2—1,5 Т	Для сердечников магнитных усилителей, коммутирующих дросселей, выпрямительных установок, элементов вычислительных аппаратов счетно-решающих машин
76НХД, 79НМ, 80НХС, 77НМД	Сплавы с высокой магнитной проницаемостью в слабых полях при индукции насыщения 0,65—0,75 Т	Для сердечников малогабаритных трансформаторов, дросселей и реле, работающих в слабых полях магнитных экранов. В малых толщинах (0,05—0,02 мм) — для сердечников импульсных трансформаторов, магнитных усилителей и бесконтактных реле; марка 80НХС — для сердечников магнитных головок

* Таблица 2 исключена

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
68НМ, 79НЗМ	Сплавы с высокими значениями проницаемости и приращений индукции при однополярном импульсном намагничивании, обладающие магнитной текстурой	Для сердечников импульсных и широкополосных трансформаторов
47НК, 64Н, 40НКМ	Сплавы с низкой остаточной индукцией и постоянством проницаемости в широком интервале полей, обладающие магнитной текстурой	Для сердечников катушек постоянной индуктивности, дросселей фильтров, широкополосных трансформаторов
16Х	Сплав с высокой индукцией в слабых и средних полях и низкой коэрцитивной силой; с коррозионной стойкостью в ряде кислотных и агрессивных сред	Для магнитопроводов различных систем управления якорей и электромагнитов; деталей электрических машин без защитных покрытий, работающих в сложных условиях воздействия среды, температуры и давления
36КНМ	Сплав с высокой индукцией в слабых и средних полях и низкой коэрцитивной силой; с высокой коррозионной стойкостью в морской воде	Для магнитопроводов, работающих в морской воде
83НФ	Сплав с наивысшей начальной проницаемостью в постоянных и переменных полях	Для сердечников малогабаритных трансформаторов и дросселей, работающих в слабых полях. Для магнитных экранов
27КХ	Сплав с высокой индукцией от 24 кгс в средних и сильных полях, высокой точкой Кюри 950°C и повышенными механическими свойствами	Для роторов и статоров электрических машин и других магнитопроводов, работающих при обычных и высоких температурах и в условиях механических нагрузок
49К2Ф	Сплав с высоким магнитным насыщением, высокой и постоянной проницаемостью, высокой магнитострикцией и высокой точкой Кюри	Для пакетов ультразвуковых преобразователей телефонных мембранных
49КФ	Сплав с магнитным насыщением не менее 2,35 Т, с высокой точкой Кюри 950°C и высокой магнитострикцией	Для сердечников и полюсных наконечников, магнитов и соленоидов
49К2ФА	Сплав с магнитным насыщением не менее 2,35 Т, с высокой точкой Кюри 950°C и высокой магнитострикцией	Для трансформаторов, магнитных усилителей, роторов и статоров электрических машин

Продолжение табл. I

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
79НМП, 77НМДП	Сплавы с высокой прямолинейностью петли гистерезиса и низким коэффициентом перемагничивания	Для малогабаритных ленточных магнитных сердечников, переключающихся устройств, логических элементов, регистров сдвига, триггерных систем
81НМА	Сплав с наивысшим значением магнитной проницаемости в слабых постоянных и переменных магнитных полях с пониженной чувствительностью к механическим воздействиям и повышенной прочностью. В зависимости от окончательной термообработки σ_u может быть от 640 Н/мм ² (65 кгс/мм ²) до 1270 Н/мм ² (130 кгс/мм ²)	Для сердечников магнитных головок, малогабаритных трансформаторов, дросселей, реле, дефектоскопов, магнитных экранов, феррозондов для применения в радиоэлектронной аппаратуре высокой чувствительности
Примечание. Сплавы марок 76НХД, 77НМД и 79НМ после термической обработки с замедленным охлаждением от 600°C характеризуются незначительным изменением свойств в климатическом интервале температур.		
II. Сплавы магнитно-твердые		
52К10Ф, 52К11Ф, 52К12Ф, 52К13Ф	Сплавы с магнитной энергией (16—24) 10 ³ ТА/м. В зависимости от содержания ванадия и температуры отпуска может быть получено необходимое соотношение коэрцитивной силы и остаточной индукции в пределах (4,8—32) · 10 ³ А/м и 1,2—0,65 Т. Сплавы приобретают магнитные свойства после холодной деформации 70—90% и последующего отпуска. Сплавы анизотропны. Проволока из сплава марки 52К13Ф после специальной термомеханической обработки обладает коэрцитивной силой (32—40) × 10 ³ А/м при индукции 0,80—1,0 Т	Для малогабаритных постоянных магнитов. Сплавы марок 52К10Ф и 52К11Ф, кроме того, для активной части гистерезисных двигателей
35КХ4Ф, 35КХ6Ф, 35КХ8Ф	Сплавы с заданными параметрами частной (в поле максимальной проницаемости) петли гистерезиса. Приобретают магнитные свойства после холодной деформации и отпуска. Сплавы марок 35КХ4Ф,	Для активной части гистерезисных двигателей

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
EX3, EB6, EX5K5, EX9K15M2	35KX6Ф и 35KX8Ф анизотропны, но могут изготавляться с пониженной анизотропией. Легированные магнито-твёрдые стали с коэрцитивной силой от 5 до 12 кА/м и остаточной индукцией от 0,8 до 1,0 Т	Для постоянных магнитов неответственного назначения
III. Сплавы с заданным температурным коэффициентом линейного расширения (ТКЛР)		
36Н, 36Н-ВИ	Сплав с минимальным ТКЛР $1,5 \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 60 до плюс 100°C	Для деталей приборов, требующих постоянства размеров в интервале климатических температур
32НКД	Сплав в закаленном состоянии с минимальным ТКЛР $1,0 \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 60 до плюс 100°C	Для деталей приборов очень высокой точности, требующих постоянства размеров в интервале климатических температур
29НК, 29НК-ВИ, 29НК-1, 29НК-ВИ-1	Сплав с ТКЛР $(4,5\text{---}6,5) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 420°C Сплавы 29НК-1 и 29НК-ВИ-1 характеризуются суженными значениями ТКЛР по сравнению со сплавами 29НК и 29НК-ВИ	Для вакуумплотных спаев элементов радиоэлектронной аппаратуры со стеклами С49—1, С52—1, С48—1, С47—1
30НКД, 30НКД-ВИ	Сплав с ТКЛР $(3,3\text{---}4,6) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 60 до плюс 400°C	Для вакуумплотных спаев с тугоплавким стеклом С38—1 и для отдельных видов спаев со стеклом С40—1
38НКД, 38НКД-ВИ	Сплав с ТКЛР $(7,0\text{---}7,8) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 60 до плюс 400°C	Для вакуумплотных спаев со стеклом П—6, С72—4, с сапфиром
47НХ	Сплав с ТКЛР $(8,0\text{---}9,0) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 450°C	Для вакуумплотных спаев с термометрическим стеклом 16Ш, С72—4 и т. д.
48НХ	Сплав с ТКЛР $(8,5\text{---}9,5) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 450°C	Для вакуумплотных спаев с термометрическим стеклом 16Ш, С72—4 и т. д.
47Н3Х	Сплав с ТКЛР $(9,5\text{---}10,5) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 400°C	Для вакуумплотных соединений с тонкими пленками мягкого стекла «Лензос» и т. д.

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
33НК, 33НК-ВИ	Сплав с ТКЛР (6—9) · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 470°C	Для соединений с керамикой, слюдой и стеклом С72—4
47НД, 47НД-ВИ	Сплав с ТКЛР (9,0—11,0) · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 440°C, с высокой проницаемостью и индукцией насыщения 1,4 Т	Для спайки с мягким стеклом С93—4, С93—2, С95—2, С94—1, С90—1, С90—2 и т. д., для соединения с керамикой и слюдой для пружин герметических контактов
47НХР	Сплав с ТКЛР (8,5—11,0) · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 330°C	Для вакуумных спаев элементов радиоэлектронной аппаратуры со стеклом С90—1, С93—2, С93—4, С94—1, С95—2 и т. д.
42Н, 42НА-ВИ, 42Н-ВИ	Сплав с ТКЛР (4,5—5,5) · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 340°C	В электровакуумной технике
18ХТФ, 18ХМТФ	Сплав с ТКЛР (11—11,4) · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 550°C	Для вакуумплотных соединений со стеклом С90—1, С93—4, С95—2 и герметизированных контактов
52Н, 52Н-ВИ	Сплав с ТКЛР (11,0—11,5) · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервале температур от минус 70 до плюс 550°C, с высокой проницаемостью и индукцией насыщения 1,5 Т	Для соединения с мягким стеклом С90—1, С90—2, С93—2, С94—1, С95—2 и С93—4
58Н—ВИ.	Сплав с ТКЛР (11,5 ± 0,3) · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервале температур от плюс 20 до плюс 100°C и высокой стабильностью размеров	Для штриховых мер длины
35НКТ	Сплав дисперсионно-твердеющий с ТКЛР не более 3,5 · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервале температур от плюс 20 до плюс 60°C и от плюс 20 до минус 60°C с времененным сопротивлением не менее 105 кгс/мм ²	Для деталей приборов, работающих при повышенных нагрузках
32НК—ВИ	Сплав в отожженном состоянии с минимальным ТКЛР не более 1,5 · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервалах температур от плюс 20 до плюс 100°C и от плюс 20 до минус 60°C	Для изделий с полированной поверхностью, деталей сложной формы, которые нельзя подвергать закалке для получения более низкого ТКЛР
39Н	Сплав с ТКЛР 4 · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервале температур от плюс 20 до минус 258°C	Для конструкций и трубопроводов, работающих при низких температурах

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
36ХХ	Сплав с ТКЛР (1,0—2,0) · 10^{-6} град $^{-1}$ в интервалах температур от плюс до 20 до плюс 100°C и от плюс 20 до минус 258°C	Для конструкций и трубопроводов, работающих при низких температурах
IV. Сплавы с заданными свойствами упругости		
40КХНМ	Сплав с времененным сопротивлением проволоки 2450—2650 МН/м 2 (250—270 кгс/м 2), с модулем нормальной упругости 196000 МН/м 2 (20000 кгс/м 2), немагнитный коррозионностойкий в агрессивных средах и в условиях тропического климата, деформационно-твердеющий	Для заводских пружин часовых механизмов, витых цилиндрических пружин, работающих при температуре до 400°C, для кернов электроизмерительных приборов, для деталей в хирургии
40КХМВТЮ	Сплав немагнитный коррозионностойкий деформационно-твердеющий с временным сопротивлением проволоки 1960—2160 МН/м 2 (200—220 кгс/м 2), с модулем нормальной упругости 216000 МН/м 2 (22000 кгс/м 2)	Для заводных пружин наручных часов
36ХХТЮ	Сплав немагнитный коррозионностойкий дисперсионно-твердеющий с временным сопротивлением 1180—1570 МН/м 2 (120—160 кгс/м 2), с модулем нормальной упругости 186500—196000 МН/м 2 (19000—20000 кгс/м 2)	Для упругих чувствительных элементов приборов и деталей, работающих при температуре до 250°C
36ХХТЮ5М	Сплав немагнитный коррозионностойкий дисперсионно-твердеющий с временным сопротивлением 1375—1765 МН/м 2 (140—180 кгс/м 2), с модулем нормальной упругости 196000—206000 МН/м 2 (20000—21000 кгс/м 2)	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до 350°C
36ХХТЮ8М	Сплав немагнитный коррозионностойкий дисперсионно-твердеющий с временным сопротивлением 1375—1960 МН/м 2 (140—200 кгс/м 2), с модулем нормальной упругости 196000—216000 МН/м 2 (20000—22000 кгс/м 2)	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до 400°C

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
68НХВКТЮ	Сплав немагнитный коррозионностойкий дисперсионно-твердеющий с временным сопротивлением 1375—1570 МН/м ² (140—160 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 196000—216000 МН/м ² (20000—22000 кгс/мм ²)	Для упругих чувствительных элементов и деталей приборов, работающих при температуре от минус 196 до плюс 500°C
17ХНГТ	Сплав коррозионностойкий во всех климатических условиях и некоторых агрессивных средах, дисперсионно-твердеющий, с временным сопротивлением 1470—1720 МН/м ² (150—175 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 196000 МН/м ² (20000 кгс/мм ²)	Для упругих чувствительных элементов и пружинных деталей общего и специального назначения, работающих при температуре до 250°C
97НЛ	Сплав дисперсионно-твердеющий коррозионностойкий с временным сопротивлением 1570—1865 МН/м ² (160—190 кгс/мм ²), с модулем нормальной упругости 196000—206000 МН/м ² (20000—21000 кгс/мм ²) и с низким удельным электросопротивлением 0,35 Ом·мм ² /м	Для токоведущих и силовых упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до 300°C
42НХТЮ	Сплав дисперсионно-твердеющий с низким температурным коэффициентом модуля упругости до 100°C ($20 \cdot 10^{-6}$ 1/°C) с временным сопротивлением 1180—1570 МН/м ² (120—160 кгс/мм ²)	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до 100°C
42НХТЮА	Сплав дисперсионно-твердеющий с минимальным температурным коэффициентом модуля упругости, обеспечивающим температурную погрешность волосковых спиралей часов (в системе баланс-волосок) менее 0,3 с/°C · сут, с временным сопротивлением 1080—1375 МН/м ² (110—140 кгс/мм ²)	Для волосковых спиралей часовых механизмов
44НХТЮ	Сплав дисперсионно-твердеющий с низким температурным коэффициентом модуля упругости до 180—200°C ($15 \cdot 10^{-6}$ 1/°C)	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до 200°C

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
V. Сверхпроводящие сплавы		
35БТ	Критическая плотность тока в поперечном магнитном поле $3,2 \cdot 10^6$ А/м при $4,2$ К $j_{\text{кр}} = (3-6) \cdot 10^4$ А/см ² . Хорошо деформируется, можно изготавливать из него тонкую проволоку, ленту, сверхпроводящие композиционные материалы с большим количеством жил (до 361)	Для сверхпроводящих экранов магнитного поля, для токопроводов сверхпроводящих магнитных систем
БТЦ-ВД	Критический ток на единицу ширины холоднокатаной ленты толщиной 20 мкм и шириной 90—100 мм не ниже $(8,5-9,0) \cdot 10^4$ А/м, температура сверхпроводящего перехода 8,5—9,0 К, временное сопротивление разрыву 100—110 Н/мм ²	Для сверхпроводниковых топологических генераторов коммутаторов в системах ввода и вывода энергии сверхпроводящих магнитов; криогенных конструкций
70ТМ-ВД	Сплав обладает узким сверхпроводящим переходом при 4,5 К, ширина не более 0,2 К, верхним критическим полем, $(0,2 \pm 0,02)$ Т высоким удельным электросопротивлением 1,0 мкОм·м, слабоменяющимся с температурой (относительное изменение его в диапазоне от —16 до +24 К не превышает 30%). Изготавливается в виде проволоки диаметром 0,25—0,35 мм в медной оболочке	Для датчиков температуры, уровнемеров жидкого гелия
VI. Сплавы с высоким электрическим сопротивлением		
X15Ю5, X23Ю5	Сплавы жаростойкие в атмосфере окислительной, содержащей серу и сернистые соединения, работают в контакте с высокоглиноземистой керамикой; склонные к провисанию при повышенных температурах, не выдерживают резких динамических нагрузок. Сплав X15Ю5 — заменитель сплава X13Ю4	Для резистивных элементов, а также для электронагревательных устройств
X23Ю5Т, X27Ю5Т	Сплавы жаростойкие в атмосфере окислительной, содержащей серу и сернистые соединения, углеродосодержащей, водороде, вакууме, работают	Для нагревательных элементов с предельной рабочей температурой 1400°C (X23Ю5Т), 1350°C (X27Ю5Т) в промышленных и лабораторных печах.

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
X15H60-Н-ВИ, X15H60-Н, X20H80-Н-ВИ, X20H80-Н	в контакте с высокоглиноземистой керамикой, не склонны к язвенной коррозии, склонны к провисанию при высоких температурах, не выдерживают резких динамических нагрузок Сплавы жаростойкие в атмосфере окислительной, в азоте, аммиаке, неустойчивы в атмосфере, содержащей серу и сернистые соединения, более жаропрочны, чем железохромалюминиевые сплавы	Сплав Х23Ю5Т также применяется для бытовых приборов и электрических аппаратов теплового действия
ХН70Ю-Н	Сплав жаростоек в окислительной атмосфере, водороде, азотно-водородных смесях, вакууме; более жаропрочен, чем железохромалюминиевые сплавы	Для нагревательных элементов с предельной рабочей температурой 1100°C (Х15Н60-Н), 1150°C (Х15Н60-Н-ВИ), 1200°C (Х20Н80-Н), 1220°C (Х20Н80-Н-ВИ) промышленных электропечей и различных электронагревательных устройств. Сплавы Х15Н60-Н-ВИ и Х20Н80-Н-ВИ рекомендуются для нагревателей электротермического оборудования повышенной надежности
ХН20ЮС	Сплав жаростоек в окислительной среде, вакууме. Более жаропрочен, чем железохромистые сплавы	Для нагревателей с предельной рабочей температурой 1200°C промышленных электропечей
Сплавы с заданным температурным коэффициентом электрического сопротивления		Для нагревателей с предельной рабочей температурой 1100°C промышленных электропечей и различных электронагревательных устройств
Н50К10	Сплав обладает высоким постоянным температурным коэффициентом электрического сопротивления до $5,5 \cdot 10^{-3} \text{ } 1/\text{°C}$ в интервале температур от плюс 20 до плюс 500°C	Для термодатчиков и термочувствительных элементов, работающих в интервале температур от 20 до 500°C
X20H80-ВИ, X20H80, X15H60	Сплавы после специальной термической обработки имеют температурный коэффициент электрического сопротивления в интервале температур от минус 60 до плюс 100°C около $0,9 \cdot 10^{-4} \text{ °C}^{-1}$ и $1,5 \cdot 10^{-4} \text{ °C}^{-1}$ соответственно	Для изготовления ответственных деталей внутривакуумных приборов, соединителей в изделиях электронной техники, для непрецизионных резисторов

Продолжение табл. 1

Марки сплавов	Основные технические характеристики	Примерное назначение
X20H73ЮМ-ВИ, H80ХЮД-ВИ	Сплав с низким температурным коэффициентом электрического сопротивления и высоким удельным электрическим сопротивлением	Для прецизионных резисторов (сплав X20H73ЮМ-ВИ для резисторов с повышенной стабильностью) и тензорезисторов

(Измененная редакция, Изм. № 5).

Таблица 3

Марка термобиметалла*	Марки составляющих термобиметалла**	Основные характеристики	Примерное назначение
-----------------------	-------------------------------------	-------------------------	----------------------

VII. Термобиметаллы

ТБ200/113 (ТБ2013)	75ГНД 36Н	Термобиметалл с высоким коэффициентом чувствительности $(30-36) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, с высоким удельным электрическим сопротивлением $(1,08-1,18)$ Ом \cdot мм $^{2}/\text{м}$	Для термочувствительных элементов приборов (тепловых реле, предохранителей, термометров и т. д.)
ТБ160/122 (ТБ1613)	75ГНД 45НХ	Термобиметалл с высоким коэффициентом чувствительности $(23-28) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, с высоким удельным электрическим сопротивлением $(1,18-1,27)$ Ом \cdot мм $^{2}/\text{м}$	Для термочувствительных элементов, нагреваемых электрическим током приборов (автоматов защиты сети, реле и т. д.)
ТБ148/79 (ТБ1523)	20НГ 36Н	Термобиметалл с повышенным коэффициентом чувствительности $(21-25) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, с повышенным удельным электрическим сопротивлением $(0,77-0,82)$ Ом \cdot мм $^{2}/\text{м}$	Для термочувствительных элементов приборов (компенсаторов реле защиты и т. д.)
ТБ138/80; (ТБ1423)	24НХ 36Н	Термобиметалл с повышенным коэффициентом чувствительности $(20-24) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, с повышенным удельным электрическим сопротивлением $(0,77-0,84)$ Ом \cdot мм $^{2}/\text{м}$	Для термочувствительных элементов приборов (реле — регуляторов, импульсных датчиков, предохранителей и т. д.).

Продолжение табл. 3

Марка термо-биметалла*	Марки составляющих термобиметалла**	Основные характеристики	Примерное назначение
ТБ129/79 (ТБ1323)	19НХ 36Н	Термобиметалл с повышенным коэффициентом чувствительности $(18,5-22,5) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, с повышенным удельным электрическим сопротивлением $(0,76-0,83)$ Ом \cdot мм 2 /м	Для термочувствительных элементов приборов (реле — регуляторов, импульсных датчиков, предохранителей и т. д.).
ТБ107/71 (ТБ1132)	24НХ 42Н	Термобиметалл со средним коэффициентом чувствительности $(16-19) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, со средним удельным электрическим сопротивлением $(0,68-0,74)$ Ом \cdot мм 2 /м	То же
ТБ103/70 (ТБ1032)	19НХ 42Н	Термобиметалл со средним коэффициентом чувствительности $(15,5-18,5) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, со средним удельным электрическим сопротивлением $(0,67-0,73)$ Ом \cdot мм 2 /м	Для термочувствительных элементов приборов (автоматов защиты сети, реле и т. д.)
ТБ73/57 (ТБ0831)	24НХ 50Н	Термобиметалл с пониженным коэффициентом чувствительности $(10-13) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, со средним удельным электрическим сопротивлением $(0,55-0,60)$ Ом \cdot мм 2 /м	Для термочувствительных элементов с малой величиной изгиба
ТБ103/70 (ТБ1032)	19НХ 42Н	Термобиметалл со средним коэффициентом чувствительности $(15,5-18,5) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, со средним удельным электрическим сопротивлением $(0,67-0,73)$ Ом \cdot мм 2 /м	Для термочувствительных элементов приборов (автоматов защиты сети, реле и т. д.)
ТБ73/57 (ТБ0831)	24НХ 50Н	Термобиметалл с пониженным коэффициентом чувствительности $(10-13) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$, со средним удельным электрическим сопротивлением $(0,55-0,60)$ Ом \cdot мм 2 /м	Для термочувствительных элементов с малой величиной изгиба

Продолжение табл. 3

Марка термобиметалла*	Марки составляющих термобиметалла**	Основные характеристики	Примерное назначение
ТБ95/62 (ТБ1031, ТБ68)	20НГ <hr/> 46Н	Термобиметалл со средним коэффициентом чувствительности $(15 - 18) \cdot 10^{-6}$ град $^{-1}$ со средним удельным электрическим сопротивлением $(0,60 - 0,66)$ Ом \cdot мм 2 /м	Для термочувствительных элементов приборов (реле, предохранителей и т. д.)

* Обозначение марок термобиметаллов принято по ГОСТ 10533—86.

** В числителе указан активный слой, в знаменателе — пассивный.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 5).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ СТАНДАРТА

Е. К. Сизов, С. С. Грацианова, В. В. Карапеева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.01.74 № 147

3. ВЗАМЕН ГОСТ 10994—64

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 7565—81	2.6
ГОСТ 10533—86	Приложение
ГОСТ 12344—88	2.6
ГОСТ 12345—88	2.6
ГОСТ 12346—78	2.6
ГОСТ 12347—77	2.6
ГОСТ 12348—78	2.6
ГОСТ 12349—83	2.6
ГОСТ 12350—78	2.6
ГОСТ 12351—81	2.6
ГОСТ 12352—81	2.6
ГОСТ 12353—78	2.6
ГОСТ 12354—81	2.6
ГОСТ 12355—78	2.6
ГОСТ 12356—81	2.6
ГОСТ 12357—84	2.6
ГОСТ 12364—84	2.6
ГОСТ 17745—72	2.6
ГОСТ 20560—81	2.6

5. Срок действия продлен до 01.01.2000 Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.06.89 № 2147

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1989 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в марте 1975 г., июне 1978 г., сентябре 1978 г., июле 1982 г., июне 1989 г. (ИУС 5—75, 8—78, 10—79, 11—82, 11—89)

Редактор И. В. Виноградская

Сдано в наб. 14.09.89 Подп. в печ. 29.11.89 1,75 усл. печ. л., 1,75 усл. кпр.-отт. 1,85 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 10 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1079

МКС 77.080.20
Группа В30

к ГОСТ 10994—74 Сплавы прецизионные. Марки

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.6 Информационные данные. Таблица	ГОСТ 12364 или другими методами —	ГОСТ 12364, ГОСТ 29095 или другими методами ГОСТ 29095—90, 2.6

(ИУС № 6 2002 г.)