

## 7. Основные типы сварочных хромистых и хромоникелевых сталей

Тип сталей	Стандартные марки сталей			
	ГСТН (СССР)	ASTM	DIN	ГОСТ (СССР)
14Cr13	17 021	410, 403	X15Cr13	12X13
20Cr13	17 022	420	X20Cr13	20X13
22Cr15	17 027	—	—	—
12Cr17	17 041	430	X8Cr17	12X17
10Cr5Mo	17 102	502	12CrMo195	—
10Cr6SiAl	17 113	—	X10CrAl17	15X6CЮ
10Cr13SiAl	17 125	—	X10CrAl13	10X13CЮ
23Cr11Mo2V	17 132	—	—	15X11MФ
15Cr25Ti	17 153	446	XCr28	15X25T
06Cr19Ni10	17 240	304	X5CrNi1809	08X18H10
08Cr18Ni9	17 241	302	X12CrNi1808	12X18H9
08Cr18Ni9Ti	17 246	321	X10CrNiTi1809	12X18H9T
06Cr18Ni10Ti	17 247	321	X10CrNiTi1809	08X18H10T
08Cr18Ni10Ti	17 248	—	—	08X18H10T
10Cr20Ni9	17 251	308	X15CrNiSi2012	—
06Cr20Ni38Mo6Ti	17 252	—	—	—
15Cr20Ni38	17 253	—	X12NiCrSi3616	—
08Cr21Ni5Ti	17 254	—	—	12X21H5T
15Cr25Ni9	17 255	310	X15CrNiSi2520	20X25H20C2
02Cr25Ni20	17 257	—	—	—
02Ni24Cr18Mo5	17 342	—	—	—
08Cr18Ni10Mo2	17 345	316	X5CrNiMo1810	—
06Cr18Ni12Mo2	17 346	316	X5CrNiMo1810	—
06Cr18Ni13Mo3	17 352	316	X5CrNiMo1812	—
08Cr18Ni14Mo3Ti	17 353	—	X10CrNiMoTi1812	08X17H13M2T
07Cr17Ni14Mo3Ti	17 356	—	—	0,8X17H15M3T
08Cr18Ni12Mo2Ti	17 348	316Ti	X10CrNiMoTi1810	10X17H13M2T
02Cr18Mo2Ti	17 158	—	—	—
17Cr18Ni9	17 242	302	X12CrNi188	17X18M9
08Cr21Ni5Ti	17 254	—	—	12X21H5T
07Cr17Ni13Mo2	17 341	316H	—	—
08Cr18Ni10Mo2Ti	17 347	—	X10CrNiMoTi1810	—
05Cr16Ni6TiAl	17 351	—	—	—
08Cr18Mn9Ni5N	17 460	202	X8CrNiMn189 X8CrNiMn188	12X17Г9АН4 —

никеля. Кроме указанных элементов в сумму, представляющую эквивалент никеля, может быть включено содержание меди с коэффициентом примерно 0,6 и азота с коэффициентом 10—30. И наоборот, в выражение для эквивалента хрома можно ввести содержание вольфрама с коэффициентом около 0,5 и титана с коэффициентом в пределах 2—5. Структурная диаграмма пригодна для установленных условий сварки, которые определяют обычно применительно к ручной дуговой сварке. При использовании способов сварки с другой скоростью охлаждения или другими коэффициентами сегрегации структура металла сварных швов может отличаться от структуры, приведенной на диаграмме. Поскольку основной проблемой обеспечения сплошности сварных соединений