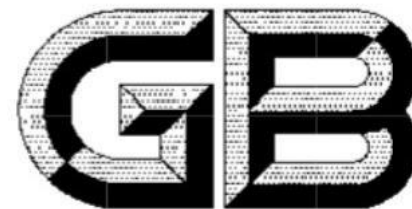


ICS 77.140.50
H 46



中 华 人 民 共 和 国 国 家 标 准

GB/T 4237—2015

代替GB/T 4237—2007

不锈钢热轧钢板和钢带

Hot rolled stainless steel plate, sheet and strip

2015-09-11 发布

2016-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言	1
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 分类、代号	2
4 订货内容	2
5 尺寸、外形、重量及允许偏差	3
6 技术要求	7
7 试验方法	22
8 检验规则	23
9 包装、标志及质量证明书	24
附录A(资料性附录)各国不锈钢牌号对照表	25
附录B(资料性附录)不锈钢的特性和用途	30
附录C(资料性附录)不锈钢的热处理制度	36

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替GB/T 4237—2007《不锈钢热轧钢板和钢带》。与GB/T 4237—2007标准相比，主要技术变化如下：

- 在订货内容中增加了“边缘状态”；
- 增加了钢板的宽度范围及其相应的尺寸精度；
- 增加了宽钢卷的厚度范围及其相应的尺寸精度；
- 修改了厚钢板和宽钢带的宽度允许偏差；
- 增加了23个牌号及相关技术要求；
- 调整了5个牌号的化学成分；
- 修订了13个牌号的力学性能；
- 原牌号022Cr18NbTi 表示方法修改为022Cr18Nb；
- 在特殊要求中增加了4个牌号晶粒度的要求；
- 修改了复验和判定规则；
- 增加了力学性能和化学成分试验结果修约的规定；
- 增加了资料性附录 A 《各国不锈钢和耐热钢牌号对照表》。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准主要起草单位：山西太钢不锈钢股份有限公司、宝钢不锈钢有限公司、冶金工业信息标准研究院、四川西南不锈钢有限责任公司、山东泰山钢铁集团有限公司。

本标准主要起草人：刘洪涛、武强、徐中杰、董莉、王军、陈培敦、张建生、王晓虎、张丽、李六一、李雄飞、栾燕、张维旭。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 4237—1984,GB/T 4237—1992,GB/T 4237—2007。

不锈钢热轧钢板和钢带

1 范围

本标准规定了不锈钢热轧钢板和钢带的分类、代号、订货内容、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及产品质量证明书。

本标准适用于耐腐蚀不锈钢热轧厚钢板(以下称厚钢板)、耐腐蚀不锈钢热轧宽钢带(以下称宽钢带)及其卷切定尺钢板(以下称卷切钢板)、纵剪宽钢带,也适用于耐腐蚀不锈钢热轧窄钢带(以下称窄钢带)及其卷切定尺钢带(以下称卷切钢带)。

2 规范性引用文件

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 222 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223.3 钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷磷钼酸重量法测定磷量
- GB/T 223.4 钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定或可视滴定法
- GB/T 223.5 钢铁 酸溶硅和全硅含量的测定 还原型硅钼酸盐分光光度法
- GB/T 223.8 钢铁及合金化学分析方法 氟化钠分离-EDTA 滴定法测定铝含量
- GB/T 223.9 钢铁及合金 铝含量的测定 铬天青S 分光光度法
- GB/T 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
- GB/T 223.16 钢铁及合金化学分析方法 变色酸光度法测定钛量
- GB/T 223.18 钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量
- GB/T 223.19 钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量
- GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法
- GB/T 223.25 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量
- GB/T 223.26 钢铁及合金 钼含量的测定 硫氰酸盐分光光度法
- GB/T 223.28 钢铁及合金化学分析方法 α -安息香肟重量法测定钼量
- GB/T 223.33 钢铁及合金化学分析方法 萃取分离-偶氮氯膦 mA 光度法测定铈量
- GB/T 223.36 钢铁及合金化学分析方法 蒸馏分离-中和滴定法测定氮量
- GB/T 223.40 钢铁及合金 铌含量的测定 氯磺酚S 分光光度法
- GB/T 223.53 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定铜量
- GB/T 223.58 钢铁及合金化学分析方法 亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量
- GB/T 223.60 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
- GB/T 223.61 钢铁及合金化学分析方法 磷钼酸铵容量法测定磷量
- GB/T 223.68 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
- GB/T 223.69 钢铁及合金 碳含量的测定 管式炉内燃烧后气体容量法

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)

GB/T 4237—2015

- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分：试验方法
- GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法
- GB/T 247 钢板和钢带验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 709—2006 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 2975 钢及钢产品力学性能试样取样位置及试样制备
- GB/T 4334 金属和合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法
- GB/T 6394 金属平均晶粒度测定法
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 11170 不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
- GB/T 20123 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)
- GB/T 20124 钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(常规方法)
- GB/T 20878—2007 不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分

3 分类、代号

3.1 按边缘状态分类如下:

- a) 切边, EC;
- b) 不切边, EM。

3.2 按尺寸、外形精度等级分类如下:

- a) 厚度普通精度, PT. A;
- b) 厚度较高精度, PT. B;
- c) 不平度普通级, PF. A;
- d) 不平度较高级, PF. B。

4 订货内容

按本标准订货的合同或订单应包括下列内容:

- a) 标准编号;
- b) 产品名称;
- c) 牌号或统一数字代号;
- d) 尺寸及精度;
- e) 交货的重量(数量);
- f) 表面加工类型;
- g) 边缘状态;
- h) 交货状态;
- i) 标准中应由供需双方协商确定并在合同中注明的项目或指标, 如未注明, 则由供方选择;
- j) 需方提出的其他特殊要求, 经供需双方协商确定, 并在合同中注明。

5 尺寸、外形、重量及允许偏差

5.1 尺寸及允许偏差

5.1.1 钢板和钢带的尺寸范围

钢板和钢带的公称尺寸范围见表1。推荐的公称尺寸应符合 GB/T 709—2006 中5.2的规定。根据需方要求，经供需双方协商，可供其他尺寸的产品。

表 1 公称尺寸范围 单位为毫米

产品名称	公称厚度	公称宽度
厚钢板	3.0~200	600~4800
宽钢带、卷切钢板、纵剪宽钢带	2.0~25.4	600~2500
窄钢带、卷切钢带	2.0~13.0	<600

5.1.2 厚度允许偏差

5.1.2.1 厚钢板厚度允许偏差应符合表2普通精度(PT. A) 的规定。如需方要求并在合同中注明时, 可执行表2中较高精度(PT. B) 的规定。

表 2 厚钢板厚度允许偏差 单位为毫米

公称厚度	公称宽度								
	≤1000		>1000~1500		>1500~2000		>2000~2500		>2500~ 4800
	PT. A	PT. B	PT. A	PT. B	PT. A	PT. B	PT. A	PT. B	
3.0~4.0	±0.28	±0.25	±0.31	±0.28	±0.33	±0.31	±0.36	±0.32	±0.65
>4.0~5.0	±0.31	±0.28	±0.33	±0.30	±0.36	±0.34	±0.41	±0.36	±0.65
>5.0~6.0	±0.34	±0.31	±0.36	±0.33	±0.40	±0.37	±0.45	±0.40	±0.75
>6.0~8.0	±0.38	±0.35	±0.40	±0.36	±0.44	±0.40	±0.50	±0.45	±0.75
>8.0~10.0	±0.42	±0.39	±0.44	±0.40	±0.48	±0.43	±0.55	±0.50	±0.90
>10.0~13.0	±0.45	±0.42	±0.48	±0.44	±0.52	±0.47	±0.60	±0.55	±0.90
>13.0~25.0	±0.50	±0.45	±0.53	±0.48	±0.57	±0.52	±0.65	±0.60	±1.10
>25.0~30.0	±0.53	±0.48	±0.56	±0.51	±0.60	±0.55	±0.70	±0.65	±1.20
>30.0~34.0	±0.55	±0.50	±0.60	±0.55	±0.65	±0.60	±0.75	±0.70	±1.20
>34.0~40.0	±0.65	±0.60	±0.70	±0.65	±0.70	±0.65	±0.85	±0.80	±1.20
>40.0~50.0	±0.75	±0.70	±0.80	±0.75	±0.85	±0.80	±1.00	±0.95	±1.30
>50.0~60.0	±0.90	±0.85	±0.95	±0.90	±1.00	±0.95	±1.10	±1.05	±1.30
>60.0~80.0	±0.90	±0.85	±0.95	±0.90	±1.30	±1.25	±1.40	±1.35	±1.50
>80.0~100.0	±1.00	±0.95	±1.00	±0.95	±1.50	±1.45	±1.60	±1.55	±1.60
>100.0~150.0	±1.10	±1.05	±1.10	±1.05	±1.70	±1.65	±1.80	±1.75	±1.80
>150.0~200.0	±1.20	±1.15	±1.20	±1.15	±2.00	±1.95	±2.10	±2.05	±2.10

GB/T 4237—2015

5.1.2.2 钢带、卷切钢板和卷切钢带厚度允许偏差应符合表3普通精度(PT.A) 的规定。如需方要求，并在合同中注明时，可执行较高精度(PT.B) 的规定。

表 3 钢带、卷切钢板和卷切钢带的厚度允许偏差

单位为毫米

公称厚度	公称宽度							
	≤1200		>1200~1500		>1500~1800		>1800~2500	
	PT. A	PT. B	PT. A	PT. B	PT. A	PT. B	PT. A	PT. B
2.0~2.5	±0.22	±0.20	±0.25	±0.23	±0.29	±0.27		
>2.5~3.0	±0.25	±0.23	±0.28	±0.26	±0.31	±0.28	±0.33	±0.31
>3.0~4.0	±0.28	±0.26	±0.31	±0.28	±0.33	±0.31	±0.35	±0.32
>4.0~5.0	±0.31	±0.28	±0.33	±0.30	±0.36	±0.33	±0.38	±0.35
>5.0~6.0	±0.33	±0.31	±0.36	±0.33	±0.38	±0.35	±0.40	±0.37
>6.0~8.0	±0.38	±0.35	±0.39	±0.36	±0.40	±0.37	±0.46	±0.43
>8.0~10.0	±0.42	±0.39	±0.43	±0.40	±0.45	±0.41	±0.53	±0.49
>10.0~25.4	±0.45	±0.42	±0.47	±0.44	±0.49	±0.45	±0.57	±0.53
对于带头尾交货的宽钢带及其纵剪宽钢带，厚度偏差不适用于头尾不正常部分，其长度按下列公式计算：长度(m)=90/公称厚度(mm)，但每卷总长度应不超过20 m。								
注：钢带包括窄钢带、宽钢带及纵剪宽钢带。								

5.1.2.3 窄钢带及其卷切钢带厚度允许偏差应符合表4规定。

表 4 窄钢带、卷切钢带厚度允许偏差 单位为毫米

公称厚度	厚度允许偏差
2.0~4.0	±0.17
>4.0~5.0	±0.18
>5.0~6.0	±0.20
>6.0~8.0	±0.21
>8.0~10.0	±0.23
>10.0~13.0	±0.25
仅适用于同一牌号、同一尺寸规格且数量大于2个钢卷的情况，其他情况由供需双方协商确定。	

5.1.2.4 宽钢带用作冷轧原料时，同一卷钢带的厚度差应符合表5规定。

表 5 冷轧用宽钢带的同卷厚度差 单位为毫米

公称厚度	公称宽度		
	≤1200	>1200~ 1500	>1500~2500
2.0~3.0	≤0.22	≤0.27	≤0.33
>3.0~13.0	≤0.28	≤0.32	≤0.40
公称厚度大于13.0 mm时，由供需双方协商确定。			

5.1.2.5 窄钢带用作冷轧原料时，同一卷钢带的厚度差应符合表6规定。

表 6 冷轧用窄钢带的同卷厚度差 单位为毫米

公称厚度	同卷厚度差
≤4.0	≤0.14
>4.0～13.0	≤0.17

5.1.3 宽度允许偏差

5.1.3.1 切边厚钢板的宽度允许偏差应符合表7的规定，不切边厚钢板的宽度允许偏差由供需双方协商确定。

表 7 厚钢板的宽度允许偏差 单位为毫米

公称厚度	公称宽度	允许偏差
3.0～16.0	1500	+10 0
	>1500	+15 0
>16.0	≤2000	+20 0
	>2000～3000	+25 0
	>3000	+30 0

5.1.3.2 宽钢带、卷切钢板、纵剪宽钢带的宽度允许偏差应符合表8规定。

表 8 宽钢带、卷切钢板、纵剪宽钢带的宽度允许偏差 单位为毫米

公称宽度	不切边 EM	切边 EC
600~2500	+30 0	+5 0
切边宽钢带及卷切钢板的宽度允许偏差仅适用于厚度不大于10mm的产品，当厚度大于10mm时由供需双方协商确定。		

5.1.3.3 窄钢带及卷切钢带的宽度允许偏差应符合表9的规定。

表 9 窄钢带及卷切钢带的宽度允许偏差 单位为毫米

边缘 状态	公称宽度	公称厚度				
		≤3.0	>3.0~5.0	>5.0~7.0	>7.0~8.0	>8.0~13.0
切边 EC	<250	+0.5 0	+0.7 0	+0.8 0	+1.2 0	+1.8 0
	250~<600	+0.6 0	+0.8 0	+1.0 0	+1.4 0	+2.0 0
不切边 EM	按供需双方协议					

5.1.4 长度允许偏差

厚钢板、卷切钢板及卷切钢带的长度允许偏差应符合表10的规定。供需双方协商可供其他尺寸的产品。

表10 厚钢板、卷切钢板及卷切钢带的长度允许偏差 单位为毫米

公称长度	长度允许偏差
<2000	+10 0
2000~<20000	+0.5%×公称长度 0

5.2 外形

5.2.1 厚钢板、宽钢带及卷切钢板的镰刀弯应符合表11的规定。

表11 厚钢板、宽钢带及卷切钢板的镰刀弯 单位为毫米

形态	公称长度	边缘状态	测量长度	镰刀弯
宽钢带、纵剪 宽钢带		切边(纵剪)	任意5000	≤15
		不切边	任意5000	≤20
厚钢板、卷切 钢板	5000	切边或不切边	实际长度L	≤长度×0.4%
	≥5000	切边(纵剪)	任意5000	≤15
		不切边	任意5000	≤20

5.2.2 窄钢带及卷切钢带的镰刀弯应符合表12的规定。

表12 窄钢带及卷切钢带的镰刀弯 单位为毫米

卷切钢带	公称厚度	公称宽度	任意2000 mm长度上的镰刀弯”
	≥2	<40	≤10
		40~<600	≤8
	<2	按供需双方协议	
窄钢带	按供需双方协议		
长度不足2000mm的卷切钢带的镰刀弯按2000mm执行。			

5.2.3 厚钢板、卷切钢板及卷切钢带的切斜度应不大于其公称宽度的1%。

5.2.4 不平度

5.2.4.1 厚钢板的不平度应符合表13的规定。

表 1 3 厚钢板的不平度

单位为毫米

厚度	每米不平度
≤25	≤15
>25	按供需双方协议

5.2.4.2 卷切钢板的不平度应符合表14普通级(PF.A) 的规定，如需方要求并在合同中注明可执行较高级(PF.B)。

表14 卷切钢板的不平度

单位为毫米

公称厚度	公称宽度	不平度	
		PF. A	PF. B
≤25.4	600～1200	26	23
	>1200～1500	33	30
	>1500	42	38

5.2.4.3 每任意2000 mm 长度上卷切钢带的不平度应不大于15 mm； 当长度不足2000 mm 时，其卷切钢带不平度为不大于15 mm。

5.2.5 外形

钢卷应牢固成卷并尽量保持圆柱形和不卷边。
切边(纵剪)钢卷的塔形应不大于35 mm， 不切边钢卷的塔形应不大于70 mm。

5.2.6 重量

5.2.6.1 钢板按理论或实际重量交货。计算重量时钢的密度应符合 GB/T 20878—2007 附录 A 的规定。未规定时，由供需双方协商确定。

5.2.6.2 钢带应按实际重量交货。

6 技术要求

6.1 冶炼方法

钢宜采用粗炼钢水加炉外精炼工艺。

6.2 化学成分

6.2.1 钢的类别、牌号及化学成分(熔炼分析)应符合表15～表19的规定。各国不锈钢牌号对照参见附录 A。不锈钢的特性和用途参见附录 B。

6.2.2 钢板和钢带的化学成分允许偏差应符合GB/T 222的规定。

表15 奥氏体型钢的化学成分

统一数字代号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	其他元素
S30103	022Cr17Ni7'	0.030	1.00	2.00	0.045	0.030	6.00~8.00	16.00~18.00			0.20	
S30110	12Cr17Ni7	0.15	1.00	2.00	0.045	0.030	6.00~8.00	16.00~18.00			0.10	
S30153	022Cr17Ni7N*	0.030	1.00	2.00	0.045	0.030	6.00~8.00	16.00~18.00			0.07~0.20	
S30210	12Cr18Ni9*	0.15	0.75	2.00	0.045	0.030	8.00~10.00	17.00~19.00			0.10	
S30240	12Cr18Ni9Si3	0.15	2.00~3.00	2.00	0.045	0.030	8.00~10.00	17.00~19.00			0.10	
S30403	022Cr19Ni10*	0.030	0.75	2.00	0.045	0.030	8.00~12.00	17.50~19.50			0.10	
S30408	06Cr19Ni10*	0.07	0.75	2.00	0.045	0.030	8.00~10.50	17.50~19.50			0.10	
S30409	07Cr19Ni10°	0.04~0.10	0.75	2.00	0.045	0.030	8.00~10.50	18.00~20.00				
S30450	05Cr19Ni10Si2CeN •	0.04~0.06	1.00~2.00	0.80	0.045	0.030	9.00~10.00	18.00~19.00			0.12~0.18	Ce:0.03~0.08
S30453	022Cr19Ni10N	0.030	0.75	2.00	0.045	0.030	8.00~12.00	18.00~20.00			0.10~0.16	
S30458	06Cr19Ni10N	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	8.00~10.50	18.00~20.00			0.10~0.16	
S30478	06Cr19Ni9NbN	0.08	1.00	2.50	0.045	0.030	7.50~10.50	18.00~20.00			0.15~0.30	Nb:0.15
S30510	10Cr18Ni12'	0.12	0.75	2.00	0.045	0.030	10.50~13.00	17.00~19.00				
S30859	08Cr21Ni11Si2CeN	0.05~0.10	1.40~2.00	0.80	0.040	0.030	10.00~12.00	20.00~22.00			0.14~0.20	Ce:0.03~0.08
S30908	06Cr23Ni13'	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	12.00~15.00	22.00~24.00				
S31008	06Cr25Ni20	0.08	1.50	2.00	0.045	0.030	19.00~22.00	24.00~26.00				
S31053	022Cr25Ni22Mo2N*	0.020	0.50	2.00	0.030	0.010	20.50~23.50	24.00~26.00	1.60~2.60		0.09~0.15	
S31252	015Cr20Ni18Mo6CuN	0.020	0.80	1.00	0.030	0.010	17.50~18.50	19.50~20.50	6.00~6.50	0.50~1.00	0.18~0.25	
S31603	022Cr17Ni12Mo2*	0.030	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00		0.10	
S31608	06Cr17Ni12Mo2"	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00		0.10	
S31609	07Cr17Ni12Mo2"	0.04~0.10	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00			

表 15 (续)

统一数字代号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	其他元素
S31653	022Cr17Ni12Mo2N″	0.030	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00		0.10~0.16	
S31658	06Cr17Ni12Mo2N′	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00		0.10~0.16	
S31668	06Cr17Ni12Mo2Ti	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00		—	Ti>5XC
S31678	06Cr17Ni12Mo2Nb²	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00		0.10	Nb;10×C~1.10
S31688	06Cr18Ni12Mo2Cu2	0.08	1.00	2.00	0.045	0.030	10.00~14.00	17.00~19.00	1.20~2.75	1.00~2.50	—	
S31703	022Cr19Ni13Mo3′	0.030	0.75	2.00	0.045	0.030	11.00~15.00	18.00~20.00	3.00~4.00		0.10	
S31708	06Cr19Ni13Mo3″	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	11.00~15.00	18.00~20.00	3.00~4.00		0.10	
S31723	022Cr19Ni16Mo5N	0.030	0.75	2.00	0.045	0.030	13.50~17.50	17.00~20.00	4.00~5.00		0.10~0.20	
S31753	022Cr19Ni13Mo4N	0.030	0.75	2.00	0.045	0.030	11.00~15.00	18.00~20.00	3.00~4.00		0.10~0.22	
S31782	015Cr21Ni26Mo5Cu2	0.020	1.00	2.00	0.045	0.035	23.00~28.00	19.00~23.00	4.00~5.00	1.00~2.00	0.10	
S32168	06Cr18Ni11Ti*	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	9.00~12.00	17.00~19.00			0.10	Ti5×C
S32169	07Cr19Ni11Ti′	0.04~0.10	0.75	2.00	0.045	0.030	9.00~12.00	17.00~19.00	—		—	Ti:4×(C+N)~0.70
S32652	015Cr24Ni22Mo8Mn3CuN	0.020	0.50	2.00~4.00	0.030	0.005	21.00~23.00	24.00~25.00	7.00~8.00	0.30~0.60	0.45~0.55	
S34553	022Cr24Ni17Mo5Mn6NbN	0.030	1.00	5.00~7.00	0.030	0.010	16.00~18.00	23.00~25.00	4.00~5.00		0.40~0.60	Nb:0.10
S34778	06Cr18Ni11Nb′	0.08	0.75	2.00	0.045	0.030	9.00~13.00	17.00~19.00	—			Nb;10×C~1.00
S34779	07Cr18Ni11Nb′	0.04~0.10	0.75	2.00	0.045	0.030	9.00~13.00	17.00~19.00				Nb:8×C~1.00
S38367	022Cr21Ni25Mo7N	0.030	1.00	2.00	0.040	0.030	23.50~25.50	20.00~22.00	6.00~7.00	0.75	0.18~0.25	
S38926	015Cr20Ni25Mo7CuN	0.020	0.50	2.00	0.030	0.010	24.00~26.00	19.00~21.00	6.00~7.00	0.50~1.50	0.15~0.25	
注:表中所列成分除标明范围或最小值,其余均为最大值。												
为相对于GB/T 20878—2007调整化学成分的牌号,												

表16 奥氏体-铁素体型钢的化学成分

统一数字代号	牌号	化学成分(质量分数) /%										
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	其他元素
S21860	14Cr18Ni11Si4AlTi	0. 10~ 0. 18	3. 40~ 4. 00	0. 80	0. 035	0. 030	0. 00~12. 00	17. 50~19. 50				Ti:0. 40~0. 70 Al:0. 10~0. 30
S21953	022Cr19Ni5Mo3Si2N	0. 030	1. 30~ 2. 00	1. 00~2. 00	0. 030	0. 030	4. 50~5. 50	18. 00~19. 50	2. 50~3. 00		0. 05~0. 10	
S22053	022Cr23Ni5Mo3N	0. 030	1. 00	2. 00	0. 030	0. 020	4. 50~6. 50	22. 00~23. 00	3. 00~3. 50		0. 14~0. 20	
S22152	022Cr21Mn5Ni2N	0. 030	1. 00	4. 00~6. 00	0. 040	0. 030	1. 00~3. 00	19. 50~21. 50	0. 60	1. 00	0. 05~0. 17	
S22153	022Cr21Ni3Mo2N	0. 030	1. 00	2. 00	0. 030	0. 020	3. 00~4. 00	19. 50~22. 50	1. 50~2. 00		0. 14~0. 20	
S22160	12Cr21Ni5Ti	0. 09~ 0. 14	0. 80	0. 80	0. 035	0. 030	4. 80~5. 80	20. 00~22. 00			—	Ti:5X(C-0, 02)~ 0. 80
S22193	022Cr21Mn3Ni3Mo2N	0. 030	1. 00	2. 00~4. 00	0. 040	0. 030	2. 00~4. 00	19. 00~22. 00	1. 00~2. 00		0. 14~0. 20	
S22253	022Cr22Mn3Ni2MoN	0. 030	1. 00	2. 00~3. 00	0. 040	0. 020	1. 00~2. 00	20. 50~23. 50	0. 10~1. 00	0. 50	0. 15~0. 27	
S22293	022Cr22Ni5Mn3N	0. 030	1. 00	2. 00	0. 030	0. 020	4. 50~6. 50	21. 00~23. 00	2. 50~3. 50		0. 08~0. 20	
S22294	03Cr22Mn5Ni2MoCuN	0. 04	1. 00	4. 00~6. 00	0. 040	0. 030	1. 35~1. 70	21. 00~22. 00	0. 10~0. 80	0. 10~0. 80	0. 20~0. 25	
S22353	022Cr23Ni2N	0. 030	1. 00	2. 00	0. 040	0. 010	1. 00~2. 80	21. 50~24. 00	0. 45	—	0. 18~0. 26	
S22493	022Cr24Ni4Mn3Mo2CuN	0. 030	0. 70	2. 50~4. 00	0. 035	0. 005	3. 00~4. 50	23. 00~25. 00	1. 00~2. 00	0. 10~0. 80	0. 20~0. 30	
S22553	022Cr25Ni6Mo2N	0. 030	1. 00	2. 00	0. 030	0. 030	5. 50~6. 50	24. 00~26. 00	1. 50~2. 50		0. 10~0. 20	
S23043	022Cr23Ni4MoCuN'	0. 030	1. 00	2. 50	0. 040	0. 030	3. 00~5. 50	21. 50~24. 50	0. 05~0. 60	0. 05~0. 60	0. 05~0. 20	
S25073	022Cr25Ni7Mo4N	0. 030	0. 80	1. 20	0. 035	0. 020	6. 00~8. 00	24. 00~26. 00	3. 00~5. 00	0. 50	0. 24~0. 32	
S25554	03Cr25Ni6Mo3Cu2N	0. 04	1. 00	1. 50	0. 040	0. 030	4. 50~6. 50	24. 00~27. 00	2. 90~3. 90	1. 50~2. 50	0. 10~0. 25	
S27603	022Cr25Ni7Mo4WCuN'	0. 030	1. 00	1. 00	0. 030	0. 010	6. 00~8. 00	24. 00~26. 00	3. 00~4. 00	0. 50~1. 00	0. 20~0. 30	W, 0. 50~1. 00

注：表中所列成分除标明范围或最小值，其余均为最大值。

为相对于GB/T 20878—2007调整化学成分的牌号。

表17 铁素体型钢的化学成分

统一数字代号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	其他元素
S11163	022Cr11Ti	0.030	1.00	1.00	0.040	0.020	0.60	10.50~11.75			0.030	Ti:0.15~0.50且Ti≥8X(C+N), Nb:0.10
S11173	022Cr11NbTi	0.030	1.00	1.00	0.040	0.020	0.60	10.50~11.70			0.030	Ti+Nb:8X(C+N)+0.08~0.75 Ti≥0.05
S11203	022Cr12	0.030	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	11.00~13.50				
S11213	022Cr12Ni	0.030	1.00	1.50	0.040	0.015	0.30~1.00	10.50~12.50			0.030	
S11348	06Cr13Al	0.08	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	11.50~14.50				Al:0.10~0.30
S11510	10Cr15	0.12	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	14.00~16.00				
S11573	022Cr15NbTi	0.030	1.20	1.20	0.040	0.030	0.60	14.00~16.00	0.50		0.030	Ti+Nb:0.30~0.80
S11710	10Cr17*	0.12	1.00	1.00	0.040	0.030	0.75	16.00~18.00				
S11763	022Cr17NbTi	0.030	0.75	1.00	0.035	0.030		16.00~19.00				Ti+Nb:0.10~1.00
S11790	10Cr17Mo	0.12	1.00	1.00	0.040	0.030		16.00~18.00	0.75~1.25			
S11862	019Cr18MoTi	0.025	1.00	1.00	0.040	0.030		16.00~19.00	0.75~1.50		0.025	Ti、Nb、Zr或其组合: 8×(C+N)~0.80
S11863	022Cr18Ti	0.030	1.00	1.00	0.040	0.030	0.50	17.00~19.00			0.030	Ti:[0.20+4×(C+N)]~1.10 Al;0.15
S11873	022Cr18Nb	0.030	1.00	1.00	0.040	0.015		17.50~18.50				Ti:0.10~0.60 Nb≥0.30+3×C
S11882	019Cr18CuNb	0.025	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	16.00~20.00		0.30~0.80	0.025	Nb:8×(C+N)~0.8
S11972	019Cr19Mo2NbTi	0.025	1.00	1.00	0.040	0.030	1.00	17.50~19.50	1.75~2.50	—	0.035	Ti+Nb:[0.20+4×(C+N)]~0.80
S11973	022Cr18NbTi	0.030	1.00	1.00	0.040	0.030	0.50	17.00~19.00			0.030	Ti+Nb:[0.20+4×(C+N)]~0.75 Al;0.15

表 17 (续)

统一数字代号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	其他元素
S12182	019Cr21CuTi	0.025	1.00	1.00	0.030	0.030		20.50~23.00	—	0.30~0.80	0.025	Ti、Nb、Zr或其组合： $8\times(C+N)\sim 0.80$
S12361	019Cr23Mo2Ti	0.025	1.00	1.00	0.040	0.030		21.00~24.00	1.50~2.50	0.60	0.025	Ti、Nb、Zr或其组合： $8\times(C+N)\sim 0.80$
S12362	019Cr23MoTi	0.025	1.00	1.00	0.040	0.030		21.00~24.00	0.70~1.50	0.60	0.025	Ti、Nb、Zr或其组合： $8X(C+N)\sim 0.80$
S12763	022Cr27Ni2Mo4NbTi	0.030	1.00	1.00	0.040	0.030	1.00~3.50	25.00~28.00	3.00~4.00		0.040	Ti+Nb;0.20~1.00且 $Ti+Nb\geq 6\times(C+N)$
S12791	008Cr27Mo ²	0.010	0.40	0.40	0.030	0.020		25.00~27.50	0.75~1.50		0.015	Ni+Cu ≤ 0.50
S12963	022Cr29Mo4NbTi	0.030	1.00	1.00	0.040	0.030	1.00	28.00~30.00	3.60~4.20	—	0.045	Ti+Nb;0.20~1.00且 $Ti+Nb\geq 6\times(C+N)$
S13091	008Cr30Mo2...	0.010	0.40	0.40	0.030	0.020	0.50	28.50~32.00	1.50~2.50	0.20	0.015	Ni+Cu ≤ 0.50
注：表中所列成分除标明范围或最小值，其余均为最大值，												
为相对于GB/T 20878—2007调整化学成分的牌号。												
可含有V、Ti、Nb中的一种或几种元素。												

表18 马氏体型钢的化学成分

统一数字代号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	其他元素
S40310	12Cr12	0.15	0.50	1.00	0.040	0.030	0.60	11.50~13.00				
S41008	06Cr13	0.08	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	11.50~13.50				
S41010	12Cr13	0.15	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	11.50~13.50				
S41595	04Cr13Ni5Mo	0.05	0.60	0.50~1.00	0.030	0.030	3.50~5.50	11.50~14.00	0.50~1.00			
S42020	20Cr13	0.16~0.25	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	12.00~14.00				
S42030	30Cr13	0.26~0.35	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	12.00~14.00				
S42040	40Cr13	0.36~0.45	0.80	0.80	0.040	0.030	0.60	12.00~14.00				

表 18(续)

统一数字代号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	其他元素
S43120	17Cr16Ni2*	0.12~0.20	1.00	1.00	0.025	0.015	2.00~3.00	15.00~18.00	—	—	—	—
S44070	68Cr17	0.60~0.75	1.00	1.00	0.040	0.030	0.60	16.00~18.00	0.75			
S16050	50Cr15MoV	0.45~0.55	1.00	1.00	0.040	0.015	—	14.00~15.00	0.50~0.80			V:0.10~0.20

注：表中所列成分除标明范围或最小值，其余均为最大值。

为相对于GB/T 20878—2007调整化学成分的牌号。

表19 沉淀硬化型钢的化学成分

统一数字代号	牌号	化学成分(质量分数)/%										
		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	其他元素
S51380	04Cr13Ni8Mo2Al*	0.05	0, 10	0.20	0.010	0.008	7.50~8.50	12.30~13.25	2.00~2.50	—	0.01	Al:0.90~1.35
S51290	022Cr12Ni9Cu2NbTi	0.05	0.50	0.50	0,040	0,030	7.50~9.50	11,00~12.50	0.50	1.50~2,50		Ti:0.80~1.40 (Nb+Ta);0.10~0.50
S51770	07Cr17Ni7Al	0.09	1.00	1.00	0.040	0.030	6.50~7.75	16.00~18.00				Al:0.75~1.50
S51570	07Cr15Ni7Mo2Al	0.09	1.00	1.00	0.040	0.030	6.50~7.75	14.00~16.00	2.00~3.00			Al:0.75~1.50
S51750	09Cr17Ni5Mo3N*	0.07~0.11	0.50	0.50~1.25	0.040	0.030	4.00~5.00	16.00~17.00	2.50~3.20		0.07~0.13	
S51778	06Cr17Ni7AlTi	0.08	1.00	1.00	0.040	0.030	6.00~7.50	16.00~17.50				Al:0.40 Ti:0.40~1.20
注：表中所列成分除标明范围或最小值，其余均为最大值，												
为相对于GB/T 20878—2007调整化学成分的牌号。												

6.3 交货状态

6.3.1 钢板和钢带经热轧后，可经热处理及酸洗或类似的处理后交货。如需方同意，可省去酸洗等处理。热处理制度参见附录C。

6.3.2 对于沉淀硬化型钢的热处理，需方应在合同中注明对钢板或试样、钢带或试样进行热处理的种类，如未注明，以固溶状态交货。

6.4 力学性能

6.4.1 经热处理的钢板和钢带的力学性能应符合6.4.3~6.4.8的规定。

6.4.2 对于硬度试验，可根据钢板和钢带的不同尺寸和状态按其中一种方法试验。经退火处理的铁素体型和马氏体型的钢板和钢带进行弯曲试验时，其外表面不得有目视可见裂纹产生。

6.4.3 经固溶处理的奥氏体型钢板和钢带的力学性能应符合表20规定。

表20 经固溶处理的奥氏体型钢板和钢带的力学性能

统一数字代号	牌号	规定塑性延伸强度	抗拉强度	断后伸长率	硬 度 值		
		R _m /MPa	R _l /MPa	A/%	HBW	HRB	HV
		不小于			不大于		
S30103	022Cr17Ni7	220	550	45	241	100	242
S30110	12Cr17Ni7	205	515	40	217	95	220
S30153	022Cr17Ni7N	240	550	45	241	100	242
S30210	12Cr18Ni9	205	515	40	201	92	210
S30240	12Cr18Ni9Si3	205	515	40	217	95	220
S30403	022Cr19Ni10	180	485	40	201	92	210
S30408	06Cr19Ni10	205	515	40	201	92	210
S30409	07Cr19Ni10	205	515	40	201	92	210
S30450	05Cr19Ni10Si2CeN	290	600	40	217	95	220
S30453	022Cr19Ni10N	205	515	40	217	95	220
S30458	06Cr19Ni10N	240	550	30	217	95	220
S30478	06Cr19Ni9NbN	275	585	30	241	100	242
S30510	10Cr18Ni12	170	485	40	183	88	200
S30859	08Cr21Ni11Si2CeN	310	600	40	217	95	220
S30908	06Cr23Ni13	205	515	40	217	95	220
S31008	06Cr25Ni20	205	515	40	217	95	220
S31053	022Cr25Ni22Mo2N	270	580	25	217	95	220
S31252	015Cr20Ni18Mo6CuN	310	655	35	223	96	225
S31603	022Cr17Ni12Mo2	180	485	40	217	95	220
S31608	06Cr17Ni12Mo2	205	515	40	217	95	220
S31609	07Cr17Ni12Mo2	205	515	40	217	95	220

表 20 (续)

统一数字代号	牌号	规定塑性 延伸强度	抗拉 强度	断后 伸长率	硬 度 值		
		R _g /MPa	R _l /MPa	A/%	HBW	HRB	HV
		不小于			不大于		
S31653	022Cr17Ni12Mo2N	205	515	40	217	95	220
S31658	06Cr17Ni12Mo2N	240	550	35	217	95	220
S31668	06Cr17Ni12Mo2Ti	205	515	40	217	95	220
S31678	06Cr17Ni12Mo2Nb	205	515	30	217	95	220
S31688	06Cr18Ni12Mo2Cu2	205	520	40	187	90	200
S31703	022Cr19Ni13Mo3	205	515	40	217	95	220
S31708	06Cr19Ni13Mo3	205	515	35	217	95	220
S31723	022Cr19Ni16Mo5N	240	550	40	223	96	225
S31753	022Cr19Ni13MoIN	240	550	40	217	95	220
S31782	015Cr21Ni26Mo5Cu2	220	490	35	—	90	200
S32168	06Cr18Ni11Ti	205	515	40	217	95	220
S32169	07Cr19Ni11Ti	205	515	40	217	95	220
S32652	015Cr24Ni22Mo8Mn3CuN	430	750	40	250		252
S34553	022Cr24Ni17Mo5Mn6NbN	415	795	35	241	100	242
S34778	06Cr18Ni11Nb	205	515	40	201	92	210
S34779	07Cr18Ni11Nb	205	515	40	201	92	210
S38367	022Cr21Ni25Mo7N	310	655	30	241	—	—
S38926	015Cr20Ni25Mo7CuN	295	650	35	—	—	
厚度不大于3mm时使用A 试样。							

6.4.4 经固溶处理的奥氏体-铁素体型钢板和钢带的力学性能应符合表21规定。

表21 经固溶处理的奥氏体-铁素体型钢板和钢带的力学性能

统一数字代号	牌号	规定塑性 延伸强度	抗拉 强度	断后 伸长率*	硬 度 值	
		R _a /MPa	R _l /MPa	A/%	HBW	HRC
		不小于			不大于	
S21860	14Cr18Ni11Si4AlTi		715	25	—	—
S21953	022Cr19Ni5Mo3Si2N	440	630	25	290	31
S22053	022Cr23Ni5Mo3N	450	655	25	293	31
S22152	022Cr21Mn5Ni2N	450	620	25		25
S22153	022Cr21Ni3Mo2N	450	655	25	293	31
S22160	12Cr21Ni5Ti		635	20	—	

表21（续）

统一数字代号	牌号	规定塑性 延伸强度	抗拉 强度	断后 伸长率	硬 度 值	
		R/MPa	R _m /MPa	A/%	HBW	HRC
		不小于			不大于	
S22193	022Cr21Mn3Ni3Mo2N	450	620	25	293	31
S22253	022Cr22Mn3Ni2MoN	450	655	30	293	31
S22293	022Cr22Ni5Mo3N	450	620	25	293	31
S22294	03Cr22Mn5Ni2MoCuN	450	650	30	290	
S22353	022Cr23Ni2N	450	650	30	290	
S22493	022Cr24Nj4Mn3Mo2CuN	480	680	25	290	—
S22553	022Cr25Ni6Mo2N	450	640	25	295	31
S23043	022Cr23Ni4MoCuN	400	600	25	290	31
S25554	03Cr25Ni6Mo3Cu2N	550	760	15	302	32
S25073	022Cr25Nj7Mo4N	550	795	15	310	32
S27603	022Cr25Ni7Mo4WCuN	550	750	25	270	—
厚度不大于3mm时使用A 试样，						

6. 4. 5 经退火处理的铁素体型钢板和钢带的力学性能应符合表22的规定。

表22 经退火处理的铁素体型钢板和钢带的力学性能

统一数字代号	牌 号	规定塑性 延伸强度	抗拉 强度	断后 伸长率”	180° 弯曲试验 弯曲压头直径D	硬 度 值		
		R。 z/MPa	R。 /MPa	A/%		HBW	HRB	HV
		不小于				不大于		
S11163	022Cr11Ti	170	380	20	D=2a	179	88	200
S11173	022Cr11NbTi	170	380	20	D=2a	179	88	200
S11213	022Cr12Ni	280	450	18	—	180	88	200
S11203	022Cr12	195	360	22	D=2a	183	88	200
S11348	06Cr13Al	170	415	20	D=2a	179	88	200
S11510	10Cr15	205	450	22	D=2a	183	89	200
S11573	022Cr15NbTi	205	450	22	D=2a	183	89	200
S11710	10Cr17	205	420	22	D=2a	183	89	200
S11763	022Cr17NbTi	175	360	22	D=2a	183	88	200
S11790	10Cr17Mo	240	450	22	D=2a	183	89	200
S11862	019Cr18MoTi	245	410	20	D=2a	217	96	230
S11863	022Cr18Ti	205	415	22	D=2a	183	89	200
S11873	022Cr18NbTi	250	430	18	—	180	88	200
S11882	019Cr18CuNb	205	390	22	D=2a	192	90	200

表22 (续)

统一数字代号	牌 号	规定塑性 延伸强度 R _p /MPa	抗拉 强度 R _m /MPa	断后 伸长率 A/%	180° 弯曲试验 弯曲压头直径D	硬 度 值		
						HBW	HRB	HV
		不小于				不大于		
S11972	019Cr19Mo2NbTi	275	415	20	D=2a	217	96	230
S11973	022Cr18NbTi	205	415	22	D=2a	183	89	200
S12182	019Cr21CuTi	205	390	22	D=2a	192	90	200
S12361	019Cr23Mo2Ti	245	410	20	D=2a	217	96	230
S12362	019Cr23MoTi	245	410	20	D=2a	217	96	230
S12763	022Cr27Ni2Mo4NbTi	450	585	18	D=2a	241	100	242
S12791	008Cr27Ma	275	450	22	D=2a	187	90	200
S12963	022Cr29Mo4NbTi	415	550	18	D=2a	255	25°	257
S13091	008Cr30Mo2	295	450	22	D=2a	207	95	220
注：a为弯曲试样厚度。								
厚度不大于3mm时使用A. 试样。 为HRC硬度值。								

6.4.6 经退火处理的马氏体型钢板和钢带的力学性能应符合表23的规定。

表23 经退火处理的马氏体型钢板和钢带的力学性能

统一数字代号	牌号	规定塑性延伸强度 R _{p0.2} /MPa	抗拉强度 R _m /MPa	断后伸长率* A/%	180° 弯曲试验 弯弯曲压头直径D	硬 度 值		
		不小于				HBW	HRB	HV
						不大于		
S40310	12Cr12	205	485	20	D=2a	217	96	210
S41008	06Cr13	205	415	22	D=2a	183	89	200
S41010	12Cr13	205	450	20	D=2a	217	96	210
S41595	04Cr13Ni5Mo	620	795	15		302	32°	308
S42020	20Cr13	225	520	18		223	97	234
S42030	30Cr13	225	540	18		235	99	247
S42040	40Cr13	225	590	15		—	—	—
S43120	17Cr16Ni2°	690	880~1080	12		262~326	—	—
		1.050	1350	10		388	—	—
S44070	68Cr17	245	590	15		255	25°	269
S46050	50Cr15MoV	—	≤850	12		280	100	280

注：a为弯曲试样厚度。

厚度不大于3mm时使用A 试样。
为HRC硬度值。
表列为淬火、回火后的力学性能。

6.4.7 经固溶处理的沉淀硬化型钢板和钢带的试样的力学性能应符合表24的规定。根据需方指定并经时效处理后的试样的力学性能应符合表25的规定。

表24 经固溶处理的沉淀硬化型钢板和钢带的试样的力学性能

统一数字代号	牌号	钢材厚度/ mm	规定塑性 延伸强度 R _a /MPa	抗拉 强度 R _m /MPa	断后 伸长率 A/%	硬度值	
						HRC	HBW
			不大于		不小于	不大于	
S51380	04Cr13Ni8Mo2Al	2.0~102			—	38	363
S51290	022Cr12Ni9Cu2NbTi	2.0~102	1105	1205	3	36	331
S51770	07Cr17Ni7Al	2.0~102	380	1.035	20	92*	
S51570	07Cr15Ni7Mo2Al	2.0~102	450	1035	25	100*	—
S51750	09Cr17Ni5Mo3N	2.0~102	585	1380	12	30	—
S51778	06Cr17Ni7AlTi	2.0~102	515	825	5	32	
厚度不大于3mm时使用A 试样。 为HRB硬度值。							

表25 经时效处理后的沉淀硬化型钢试样的力学性能

统一数字代号	牌号	钢材厚度 mm	处理温度	规定塑性 延伸强度 R _{0.2} /MPa	抗拉 强度 R _m /MPa	断后 伸长率 _{be} A/%	硬度值	
							HRC	HBW
				不小于			不小于	
S51380	04Cr13Ni8Mo2Al	2~<5	510℃±5℃	1410	1515	8	45	
		5~<16		1410	1515	10	45	
		16~100		1410	1515	10	45	429
		2~<5 5~<16 16~100	540℃±5℃	1310 1310 1310	1380 1380 1380	8 10 10	43 43 43	— 401
S51290	022Cr12Ni9Cu2NbTi	≥2	480℃±6℃或 510℃±5℃	1410	1525	4	44	—
S51770	07Cr17Ni7Al	2~<5	760℃±15℃ 15℃±3℃ 566℃±6℃	1035	1240	6	38	352
		5~16		965	1170	7	38	
		2~<5	954℃±8℃ -73℃±6℃ 510℃±6℃	1310	1450	4	44	401
		5~16		1240	1380	6	43	
S51570	07Cr15Ni7Mo2Al	2~<5	760℃±15℃ 15℃±3℃ 566℃±6℃	1170	1310	5	40	375
		5~16		1170	1310	4	40	

表25 (续)

统一数字代号	牌号	钢材厚度 mm	处理温度	规定塑性延伸强度 R /MPa	抗拉强度 R /MPa	断后伸长率he A/%	硬度值	
							HRC	HBW
				不小于			不小于	
S51570	07Cr15Ni7Mo2Al	2~<5	954 ℃±8℃	1380	1.550	4	46	—
		5~16	-73℃±6℃ 510℃±6℃	1380	1.550	4	45	429
S51750	09Cr17Ni5Mo3N	2~5	455 ℃±10℃	1035	1275	8	42	—
		2~5	540℃±10℃	1.000	1140	8	36	—
S51778	06Cr17Ni7AlTi	2~<3 ≥3	510℃±10℃	1170	1310	5	39	—
				1170	1310	8	39	363
		2~<3 ≥3	540℃±10℃	1105	1240	5	37	—
				1105	1240	8	38	352
		2~<3 ≥3	565 ℃±10℃	1.035	1170	5	35	—
				1.035	1170	8	36	331
为推荐性热处理温度，供方向需方提供推荐性热处理制度，适用于沿宽度方向的试验，垂直于轧制方向且平行于钢板表面。 厚度不大于3mm时使用A; …试样。								

6.4.8 经固溶处理后沉淀硬化型钢板和钢带的弯曲性能应符合表26的规定。

表26 经固溶处理后沉淀硬化型钢板和钢带的弯曲性能

统一数字代号	牌号	厚度mm	180° 弯曲试验 弯曲压头直径D
S51290	022Cr12Ni9Cu2NbTi	2.0~5.0	D=6a
S51770	07Cr17Ni7Al	2.0~<5.0	D=a
		5.0~7.0	D=3a
S51570	07Cr15Ni7Mo2Al	2.0~<5.0	D=a
		5.0~7.0	D=3a
S51750	09Cr17Ni5Mo3N	2.0~5.0	D=2a
注：a为钢板厚度。			

6.5 耐腐蚀性能

- 6.5.1 钢板和钢带按6.5.3~6.5.6进行耐晶间腐蚀试验，试验方法由供需双方协商，并在合同中注明。合同中未注明时，可不作试验。对于含钼量不小于3%的低碳不锈钢，试验前的敏化处理应由供需双方协商确定。
- 6.5.2 对表27~表30中未列入的牌号需进行耐腐蚀试验时，其试验方法和要求，由供需双方协商，并在合同中注明。
- 6.5.3 10%草酸浸蚀试验后的侵蚀组织判别应符合表27的规定。

表27 10%草酸浸蚀试验的判别

统一数字代号	牌号	试验状态	硫酸-硫酸铁 腐蚀试验	65%硝酸 腐蚀试验	硫酸-硫酸铜 腐蚀试验
S30408 S30409	06Cr19Ni10 07Cr19Ni10	固溶处理 (交货状态)	沟状组织	沟状组织 凹状组织 II	沟状组织
S31608 S31688 S31708	06Cr17Ni12Mo2 06Cr18Ni12Mo2Cu2 06Cr19Ni13Mo3				
S30403	022Cr19Ni10			沟状组织 凹状组织 II	
S31603 S31703	022Cr17Ni12Mo2 022Cr19Ni13Mo3	敏化处理	沟状组织		沟状组织
S31668 S32168 S34778	06Cr17Ni12Mo2Ti 06Cr18Ni11Ti 06Cr18Ni11Nb				

6.5.4 硫酸-硫酸铁腐蚀试验的腐蚀减量应符合表28的规定。

表28 硫酸-硫酸铁腐蚀试验的腐蚀减量

统一数字代号	牌号	试验状态	腐蚀减量/[g/(m ² · h)]
S30408 S30409 S31603 S31683 S31708	06Cr19Ni10 07Cr19Ni10 06Cr17Ni12Mo2 06Cr18Ni12Mo2Cu2 06Cr19Ni13Mo3	固溶处理 (交货状态)	按供需双方协议
S30403 S31603 S31703	022Cr19Ni10 022Cr17Ni12Mo2 022Cr19Ni13Mo3	敏化处理	按供需双方协议

6.5.5 65%硝酸腐蚀试验的腐蚀减量应符合表29的规定。

表29 65%硝酸腐蚀试验的腐蚀减量

统一数字代号	牌号	试验状态	腐蚀减量/[g/(m ² · h)]
S30408 S30409	06Cr19Ni10 07Cr19Ni10	固溶处理 (交货状态)	按供需双方协议
S30403	022Cr19Ni10	敏化处理	按供需双方协议

6.5.6 硫酸-硫酸铜腐蚀试验的弯曲面状态应符合表30的规定。

表30 硫酸-硫酸铜腐蚀试验后弯曲面状态

统一数字代号	牌号	试验状态	试验后弯曲面状态
S30408 S30409 S31608 S31688 S31708	06Cr19Ni10 07Cr19Ni10 06Cr17Ni12Mo2 06Cr18Ni12Mo2Cu2 06Cr19Ni13Mo3	固溶处理 (交货状态)	不允许有品间腐蚀裂纹
S30403 S31603 S31668 S31703 S32168 S34778	022Cr19Ni10 022Cr17Ni12Mo2 06Cr17Ni12Mo2Ti 022Cr19Ni13Mo3 06Cr18Ni11Ti 06Cr18Ni11Nb	敏化处理	不允许有品间腐蚀裂纹

6.5.7 根据需方要求，经供需双方协商，可对钢板和钢带进行其他腐蚀试验，其试验方法和要求，由供需双方协商确定，并在合同中注明。

6.6 晶粒度

根据需方要求，经供需双方协商，并在合同中注明，可对牌号为07Cr19Ni10、07Cr17Ni12Mo2、07Cr19Ni11Ti、07Cr18Ni11Nb 的不锈钢进行晶粒度检验，平均晶粒度级别应为7级或更粗。

6.7 表面加工及质量要求

6.7.1 钢板和钢带表面加工类型

钢板和钢带的表面加工类型见表31, 需方应根据使用需求指定表面加工类型。经供需双方协商，并在合同中注明，可提供表31以外的表面加工类型。

表31 表面加工类型

简称	加工类型	表面状态	备注
1U	热轧、不热处理、不去氧化皮	有轧制氧化皮	用于进一步加工，例如再轧制钢带
1C	热轧、热处理、不去氧化皮	有轧制氧化皮	用于进一步除氧化皮或机加工部件，或某些耐热用途
1E	热轧、热处理、机械除氧化皮	无氧化皮	机械除氧化皮的方法(粗磨或喷丸)取决于产品种类，除另有规定外，由生产厂选择
ID	热轧、热处理、酸洗	无氧化皮	适用于确保良好耐腐蚀性能的大多数钢的标准。是进一步加工产品常用的精加工。允许有研磨痕迹

6.7.2 钢板和钢带表面质量

钢板和钢带不允许存在有影响使用的缺陷。经酸洗后的钢板和钢带表面不允许有氧化皮及过酸洗。允许对钢板表面局部缺陷进行修磨清理，但应保证钢板的最小厚度。由于钢带一般没有除掉缺陷

的机会，允许带有少量不正常的部分。

6.8 特殊要求

根据需方要求，可对钢的化学成分、力学性能、奥氏体-铁素体中 α 相含量及非金属夹杂物等作特殊要求，或补充规定无损检测等项目，具体内容应由供需双方协商确定。

7 试验方法

7.1 化学成分试验方法

钢的化学成分试验方法应符合GB/T 223.3、GB/T 223.4、GB/T 223.5、GB/T 223.8、GB/T 223.9、GB/T 223.11、GB/T 223.16、GB/T 223.18、GB/T 223.19、GB/T 223.23、GB/T 223.25、GB/T 223.26、GB/T 223.28、GB/T 223.33、GB/T 223.36、GB/T 223.40、GB/T 223.53、GB/T 223.58、GB/T 223.60、GB/T 223.61、GB/T 223.68、GB/T 223.69、GB/T 11170、GB/T 20123、GB/T 20124 的规定。

7.2 钢板和钢带检验项目、取样方法及部位、取样数量及试验方法

每批钢板或钢带的检验项目、取样方法及部位、取样数量及试验方法应符合表32的规定。

表32 钢板和钢带检验项目、取样方法及部位、取样数量及试验方法

序号	检验项目	取样方法及部位	取样数量	试验方法
1	化学成分	按GB/T 20056	1个	见7.1
2	拉伸试验	按GB/T 2975	1个	GB/T 228.1
3	弯曲试验	按GB/T 2975	1个	GB/T 232
4	硬度	任一张或任一卷	1个	GB/T 230.1、GB/T 231.1、GB/T 4340.1
5	耐腐蚀性能	按GB/T 4334	按GB/T 4334	GB/T 4334
6	品粒度	宽度1/4处	1个	GB/T 6394
7	尺寸，外形		逐张或逐卷	见7.3
8	表面质量		逐张或逐卷	目视

7.3 尺寸和外形测量

7.3.1 尺寸测量

7.3.1.1 厚度测量

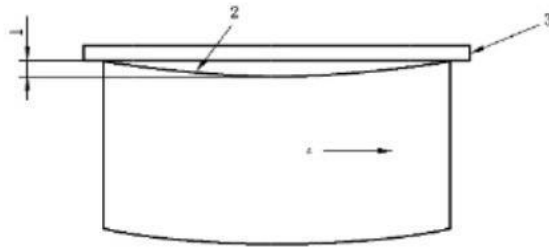
- 7.3.1.1.1 厚钢板：距钢板边部不小于40 mm 处任意点测量。
- 7.3.1.1.2 宽钢带、卷切钢板：不切边状态距钢带轧制边不小于40 mm 处任意点测量；切边(纵剪)状态，距钢带剪切边不小于25mm 处任意点测量。
- 7.3.1.1.3 窄钢带及卷切钢带：宽度不大于30 mm 时，沿宽度方向的中心部位测量。宽度大于30 mm 时，切边(纵剪)状态，距钢带边部不小于10 mm 的任意点测量；不切边状态，距钢带边部不小于15 mm 的任意点测量。对于带头尾交货的窄钢带，在距钢带头尾各3000 mm 之外测量；切头尾钢带，在距钢带头、尾各2000 mm 之外测量。

7.3.1.2 宽度测量

宽度测量位置：垂直于轧制方向。不切边钢带头尾不正常部分除外。

7.3.2 外形测量

7.3.2.1 镰刀弯：测量方法见图1,钢带头尾不正常部分除外。

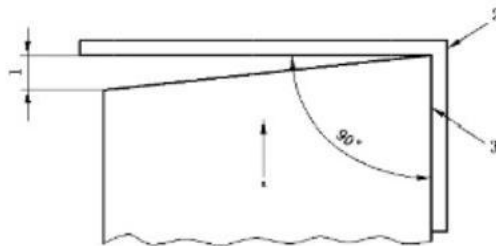


说明：

- 1——镰刀弯；
 - 2——钢带边沿；
 - 3——平直基准。
- 轧制方向。

图 1 镰刀弯测量方法

7.3.2.2 切斜度：测量方法见图2。



说明：

- 1——切斜度；
 - 2——直角尺；
 - 3——侧边。
- 轧制方向。

图 2 切斜度测量方法

7.3.2.3 钢板不平度测量方法：将钢板在自重状态下平放于平台上，测量钢板下表面与平台水平面的最大距离。

8 检验规则

8.1 钢板和钢带的检验由供方质量检验部门进行。

8.2 用作冷轧原料的钢板、钢带的力学性能仅在需方要求并在合同中注明时方进行检验。

8.3 钢板和钢带应成批提交验收，每批由同一牌号、同一炉号、同一厚度和同一热处理制度的钢板和钢

带组成。

8.4 其他检验项目的复验和判定应符合GB/T 17505的规定。

8.5 力学性能和化学成分试验结果应采用修约值比较法进行修约，修约规则按GB/T8170的规定执行。

9 包装、标志及质量证明书

钢板和钢带的包装、标志及质量证明书应符合GB/T 247的规定。

附 录 A
(资料性附录)
各国不锈钢牌号对照表

各国不锈钢牌号对照表见表A. 1。

表 A. 1 各国不锈钢牌号对照表

GB/T 20878— 2007中序号	统一数 字代号	牌 号	旧牌号	美国ASTM A959	日本JIS G4303、 JIS G4311、 JIS G4305等	国际 ISO 15510 ISO 4955	欧洲 EN 10088-1 EN 10095
9	S30110	12Cr17Ni7	1Cr17Ni7	S30100, 301	SUS301	X5CrNi17-7	X5CrNi17-7, 1. 4319
10	S30103	022Cr17Ni7		S30103, 301L	SUS301L		
11	S30153	022Cr17Ni7N		S30153, 301LN		X2CrNi18-7	X2CrNi18-7, 1. 4318
13	S30210	12Cr18Ni9	1Cr18Ni9	S30200, 302	SUS302	X10CrNi18-8	X10CrNi18-8, 1. 4310
14	S30240	12Cr18Ni9Si3	1Cr18Ni9Si3	S30215, 302B	SUS302B	X12CrNiSi18-9-3	—
17	S30408	06Cr19Ni10	0Cr18Ni9	S30400, 304	SUS304	X5CrNi18-10	X5CrNi18-10, 1. 4301
18	S30403	022Cr19Ni10	00Cr19Ni10	S30403, 304L	SUS304L	X2CrNi18-9	X2CrNi18-9, 1. 4307
19	S30409	07Cr19Ni10	—	S30409, 304H	SUH304H	X7CrNi18-9	X6CrNi18-10, 1. 4948
20	S30450	05Cr19Ni10Si2CeN		S30415		X6CrNiSiNCc19-10	X6CrNiSiNCc19-10, 1. 4818
23	S30458	06Cr19Ni10N	0Cr19Ni9N	S30451, 304N	SUS304N1	X5CrNi19-9	X5CrNi19-9, 1. 4315
24	S30478	06Cr19Ni9NbN	0Cr19Ni10NbN	S30452. XM-21	SUS304N2		
25	S30453	022Cr19Ni10N	00Cr18Ni10N	S30453, 304LN	SUS304LN	X2CrNi18-9	X2CrNi18-10, 1. 4311
26	S30510	10Cr18Ni12	1Cr18Ni12	S30500, 305	SUS305	X6CrNi18-12	X4CrNi18-12, 1. 4303
32	S30908	06Cr23Ni13	0Cr23Ni13	S30908, 309S	SUS309S	X12CrNi23-13	X12CrNi23-13, 1. 4833
35	S31008	06Cr25Ni20	0Cr25Ni20	S31008, 310S	SUS310S	X8CrNi25-21	X8CrNi25-21, 1. 4845

表 A.1 (续)

GB/T 20878- 2007中序号	统一数 字代号	牌号	旧牌号	美国ASTM A959	日本JIS G4303、 JIS G4311、 JIS G4305等	国际 ISO 15510 ISO 4955	欧洲 EN 10088-1 EN 10095
36	S31053	022Cr25Ni22Mo2N		S31050, 310MoLN		X1CrNiMoN25-22-2	X1CrNiMoN25-22-2, 1. 4466
37	S31252	015Cr20Ni18Mo6CuN		S31254	SUS312L	X1CrNiMoN20-18-7	X1CrNiMoN20-18-7, 1. 4547
38	S31608	06Cr17Ni12Mo2	0Cr17Ni12Mo2	S31600, 316	SUS316	X5CrNiMo17-12-2	X5CrNiMo17-12-2, 1. 4401
39	S31603	022Cr17Ni12Mo2	00Cr17Ni14Mo2	S31603, 316L	SUS316L	X2CrNiMo17-12-2	X2CrNiMo17-12-2, 1. 4404
40	S31609	07Cr17Ni12Mo2	1Cr17Ni12Mo2	S31609, 316H	—		X6CrNiMo17-13-2, 1. 4918
41	S31668	06Cr17Ni12Mo2Ti	0Cr18Ni12Mo3Ti	S31635, 316Ti	SUS316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	X6CrNiMoTi17-12-2, 1. 4571
42	831678	06Cr17Ni12Mo2Nb		S31640, 316Nb		X6CrNiMoNb17-12-2	X6CrNiMoNb17-12-2, 1. 4580
43	S31658	06Cr17Ni12Mo2N	0Cr17Ni12Mo2N	S31651, 316N	SUS316N		
44	831653	022Cr17Ni12Mo2N	00Cr17Ni13Mo2N	S31653, 316LN	SUS316LN	X2CrNiMoN17-12-3	X2CrNiMoN17-11-2, 1. 4406
45	S31688	06Cr18Ni12Mo2Cu2	0Cr18Ni12Mo2Cu2		SUS316J1		
48	S31782	015Cr21Ni26Mo5Cu2		N08904, 904L	SUS890L	X1NiCrMnCu25-20-5	X1NiCrMoCu25-20-5, 1. 4539
49	S31708	06Cr19Ni13Mo3	0Cr19Ni13Mo3	S31700, 317	SUS317		
50	S31703	022Cr19Ni13Mo3	00Cr19Ni13Mo3	S31703, 317L	SUS317L	X2CrNiMo19-14-4	X2CrNiMo18-15-4, 1. 4438
53	S31723	022Cr19Ni16Mo5N		S31726, 317LMN		X2CrNiMoN18-15-5	X2CrNiMoN17-13-5, 1. 4439
54	S31753	022Cr19Ni13Mo4N		S31753, 317LN	SUS317LN	X2CrNiMoN18-12-4	X2CrNiMoN18-12-4, 1. 4434
55	S32168	06Cr18Ni11Ti	0Cr18Ni10Ti	S32100, 321	SUS321	X6CrNiTi18-10	X6CrNiTi18-10, 1. 4541
56	S32169	07Cr19Ni11Ti	1Cr18Ni11Ti	S32109, 321H	SUH321H	X7CrNiTi18-10	X7CrNiTi18-10, 1. 4940
58	832652	015Cr24Ni22Mo8Mn3CuN		S32654		X1CrNiMoCuN24-22-8	X1CrNiMoCuN24-22-8, 1. 4652
61	S34553	022Cr24Ni17Mo5Mn6NbN		S34565		X2CrNiMnMoN25-18-6-5	X2CrNiMnMoN25-18-6-5, 1. 4565
62	S34778	06Cr18Ni11Nb	0Cr18Ni11Nb	S34700, 347	SUS347	X6CrNiNb18-10	X6CrNiNb18-10, 1. 4550
63	S34779	07Cr18Ni11Nb	1Cr19Ni11Nb	S34709, 347H	SUS347H	X7CrNiNb18-10	X7CrNiNb18-10, 1. 4912

表 A.1 (续)

GB/T 20878— 2007中序号	统一数 字代号	牌号	旧牌号	美国ASTM A959	日本JS G4303、 JIS G4311、 JIS G4305等	国际 ISO15510 ISO 4955	欧洲 EN 10088-1 EN 10095
	S30859	08Cr21Ni11Si2CeN		S30815			
	S38926	015Cr20Ni25Mo7CuN		N08926			X1NiCrMoCu25-20-7, 1, 4529
	S38367	022Cr21Ni25Mo7N		N08367			
67	S21860	14Cr18Ni11Si4AlTi	1Cr18Ni11Si4AlTi				
68	S21953	022Cr19Ni5Mo3Si2N	00Cr18Ni5Mo3Si2	S31500			
69	S22160	12Cr21Ni5Ti	1Cr21Ni5Ti				
70	S22293	022Cr22Ni5Mo3N		S31803	SUS329J3L	X2CrNiMoN22-5-3	X2CrNiMoN22-5-3, 1. 4462
71	S22053	022Cr23Ni5Mo3N		S32205, 2205			
72	S23043	022Cr23Ni4MoCuN		S32304, 2304		X2CrNiN23-4	X2CrNiN23-4, 1. 4362
73	S22553	022Cr25Ni6Mo2N		S31200		X3CrNiMoN27-5-2	X3CrNiMoN27-5-2, 1. 4460
75	S25554	03Cr25Ni6Mo3Cu2N		S32550, 255	SUS329J4L	X2CrNiMoCuN25-6-3	X2CrNiMoCuN25-6-3, 1. 4507
76	S25073	022Cr25Ni7Mo4N		S32750, 2507		X2CrNiMoN25-7-4	X2CrNiMoN25-7-4, 1. 4410
77	S27603	022Cr25Ni7Mo4WCuN		S32760		X2CrNiMoWN25-7-4	X2CrNiMoWN25-7-4, 1. 4501
	S22153	022Cr21Ni3Mo2N		S32003			
	S22294	03Cr22Mn5Ni2MoCuN		S32101		X2CrMnNiN21-5-1	X2CrMnNiN21-5-1, 1. 4162
	S22152	022Cr21Mn5Ni2N		S32001			
	S22193	022Cr21Mn3Ni3Mo2N		S81921			
	S22253	022Cr22Mn3Ni2MoN		S82011		X2CrMnNiN21-5-1	
	S22353	022Cr23Ni2N		S32202			
	S22493	022Cr24Ni4Mn3Mo2CuN		S82441			
78	S11348	06Cr13Al	0Cr13Al	S10500, 405	SUS105	X6CrAl13	X6CrAl13, 1. 4002

表 A.1 (续)

GB/T 20878— 2007中序号	统一数 字代号	牌号	旧牌号	美国ASTM A959	日本JIS G4303、 JIS G4311、 JIS G4305等	国际 ISO 15510 IS04955	欧洲 EN 10088-1 EN 10095
80	S11163	022Cr11Ti		S40920	SUH409L	X2CrTi12	X2CrTi12, 1. 4512
81	S11173	022Cr11NbTi		S40930			
82	S11213	022Cr12Ni		S40977		X2CrNi12	X2CrNi12, 1. 4003
83	S11203	022Cr12	00Cr12		SUS410L		
84	S11510	10Cr15	1Cr15	S42900, 429	SUS429		
85	S11710	10Cr17	1Cr17	S43000, 430	SUS430	X6Cr17	X6Cr17, 1. 4016
87	S11763	022Cr17NbTi	00Cr17	S43035, 439	SUS430LX	X3CrTi17	X3CrTi17, 1. 4510
88	S11790	10Cr17Mo	1Cr17Mo	S43400, 434	SUS434	X6CrMo17-1	X6CrMo17-1, 1, 4113
90	S11862	019Cr18MoTi			SUS436L		
91	S11873	022Cr18Nb		S43940		X2CrTiNb18	X2CrTiNb18, 1, 4509
92	S11972	019Cr19Mo2NbTi	00Cr18Mo2	S44400, 444	SUS444	X2CrMoTi18-2	X2CrMoTi18-2, 1. 4521
94	S12791	008Cr27Mo	00Cr27Mo	S44627, XM-27	SUSXM27		
95	S13091	008Cr30Mo2	00Cr30Mo2		SUS447J1		
	S12182	019Cr21CuTi			SUS443J1		
	S11973	022Cr18NbTi		S43932			
	S11863	022Cr18Ti		S43035, 439	SUS430LX	X3CrTi17	X3CrTi17, 1. 4510
	S12362	019Cr23MoTi			SUS445J1		
	S12361	019Cr23Mo2Ti			SUS445J2		
	S12763	022Cr27Ni2Mo4NbTi		S44660			
	S12963	022Cr29Mo4NbTi		S44735			
	S11573	022Cr15NbTi		S42900	SUS429		X1CrNb15, 1, 4595

表 A. 1 (续)

GB/T 20878— 2007中序号	统一数 字代号	牌号	旧牌号	美国ASTM A959	日本JIS G4303、 JIS G4311、 JIS G4305等	国际 ISO 15510 IS04955	欧洲 EN 10088-1 EN 10095
—	S11882	019Cr18CuNb	—	—	SUS430J1L		
96	S40310	12Cr12	1Cr12	S40300, 403	SUS403		
97	S41008	06Cr13	0Cr13	S1008, 410S	SUS410S	X6Cr13	X6Cr13, 1. 4000
98	S41010	12Cr13	1Cr13	S41000, 410	SUS410	X12Cr13	X12Cr13, 1. 4006
99	S41595	04Cr13Ni5Mo	—	S41500	SUSF6NM	X3CrNiMo13-4	X3CrNiMo13-4, 1. 4313
101	S42020	20Cr13	2Cr13	S42000, 420	SUS420J1	X20Cr13	X20Cr13, 1. 4021
102	S42030	30Cr13	3Cr13	S42000, 420	SUS420J2	X30Cr13	X30Cr13, 1. 4028
104	S42040	40Cr13	4Cr13		—	X39Cr13	X39Cr13, 1. 4031
107	S43120	17Cr16Ni2	—	S43100, 431	SUS431	X17CrNi16-2	X17CrNi16-2, 1. 4057
108	S44070	68Cr17	7Cr17	S44002, 440A	SUS440A	—	
—	S46050	50Cr15MoV				X50CrMoV15	X50CrMoV15, 1. 4116
134	S51380	04Cr13Ni8Mo2Al		S13800, XM-13			
135	S51290	022Cr12Ni9Cu2NbTi		S45500, XM-16			
138	S51770	07Cr17Ni7Al	0Cr17Ni7Al	S17700, 631	SUS631	X7CrNiAl17-7	X7CrNiAl17-7, 1. 4568
139	S51570	07Cr15Ni7Mo2Al	0Cr15Ni7Mo2Al	S15700, 632		X8CrNiMoAl15-7-2	X8CrNiMoAl15-7-2, 1. 4532
141	S51750	09Cr17Ni5Mo3N		S35000, 633			
142	S51778	06Cr17Ni7AlTi		S17600, 635			

附 录 B
(资料性附录)
不锈钢的特性和用途

不锈钢的特性和用途见表B. 1。

表 B. 1 不锈钢的特性和用途表

类型	统一数字代号	牌号	特 性 和 用 途
奥氏体型	S30110	12Cr17Ni7	经冷加工有高的强度。用于铁道车辆，传送带螺栓螺母等
	S30103	022Cr17Ni7	是12Cr17Ni7的超低碳钢，具有良好的耐晶间腐蚀性、焊接性，用于铁道车辆
	S30153	022Cr17Ni7N	是12Cr17Ni7的超低碳含氮钢，强度高，具有良好的耐晶间腐蚀性，焊接性，用于结构件
	S30210	12Cr18Ni9	经冷加工有高的强度，但伸长率比12Cr17Ni7稍差。用于建筑装饰部件
	S30240	12Cr18Ni9Si3	抗氧化性比12Cr18Ni9好，900℃以下与06Cr25Ni20具有相同的抗氧化性和强度。用于汽车排气净化装置、工业炉等高温装置部件
	S30408	06Cr19Ni10	作为不锈钢耐热钢使用最广泛，用于食品设备，一般化工设备，原子能工业等
	S30403	022Cr19Ni10	比06Cr19Ni10碳含量更低的钢，耐晶间腐蚀性优越，焊接后不进行热处理
	S30409	07Cr19Ni10	在固溶态钢的塑性、韧性、冷加工性良好，在氧化性酸和大气、水等介质中耐蚀性好，但在敏化态或焊接后有晶腐倾向。耐蚀性优于12Cr18Ni9。适于制造深冲成型部件和输酸管道、容器等
	S30450	05Cr19Ni10Si2CeN	加氮，提高钢的强度和加工硬化倾向，塑性不降低。改善钢的耐点蚀、晶腐性，可承受更重的负荷，使材料的厚度减少。用于结构用强度部件
	S30458	06Cr19Ni10N	在06Cr19Ni10的基础上加氮，提高钢的强度和加工硬化倾向，塑性不降低。改善钢的耐点蚀、晶腐性，使材料的厚度减少。用于有一定耐腐要求，并要求较高强度和减重轻量的设备、结构部件
	S30478	06Cr19Ni9NbN	在06Cr19Ni10的基础上加氮和铌，提高钢的耐点蚀、晶腐性能，具有与06Cr19Ni10N相同的特性和用途
	S30453	022Cr19Ni10N	05Cr19Ni10N的超低碳钢，因06Cr19Ni10N在450℃~900℃加热后耐晶腐蚀性将明显下降。因此对于焊接设备构件，推荐用022Cr19Ni10N
	S30510	10Cr18Ni12	与06Cr19Ni10相比，加工硬化性低。用于手机配件，电器元件，发电机组配件等
	S30908	06Cr23Ni13	耐腐蚀性比06Cr19Ni10好，但实际上多作为耐热钢使用
	S31008	06Cr25Ni20	抗氧化性比06Cr23Ni13好，但实际上多作为耐热钢使用

表 B.1 (续)

类型	统一数字代号	牌号	特性和用途
奥氏体型	S31053	022Cr25Ni22Mo2N	钢中加氮提高钢的耐孔蚀性, 且使钢有其有更高的强度和稳定的奥氏体组织。适用于尿素生产中汽提塔的结构材料, 性能远优于022Cr17Ni12Mo2
	S31252	015Cr20Ni18Mo6CuN	一种高性价比超级奥氏体不锈钢, 较低的C含量和高Mo、高N含量, 使其具有较好的耐品间腐蚀能力、耐点腐蚀和耐缝隙腐蚀性能, 主要用于海洋开发、海水淡化、热交换器、纸浆生产、烟气脱硫装置等领域
	S31608	06Cr17Ni12Mo2	在海水和其他各种介质中, 耐腐蚀性比06Cr19Ni10好。主要用于耐点蚀材料
	S31603	022Cr17Ni12Mo2	为06Cr17Ni12Mo2的超低碳钢。超低碳奥氏体不锈钢对各种无机酸、碱类、盐类(如亚硫酸、硫酸、磷酸、品酸、甲酸、氯盐、卤素、亚硫酸盐等)均有良好的耐蚀性, 由于含碳量低, 因此, 焊接性能良好, 适合于多层焊接, 焊后一般不需热处理, 且焊后无刀口腐蚀倾向。可用于制造合成纤维、石油化工、纺织、化肥、印染及原子能等工业设备, 如塔、槽、容器、管道等
	S31609	07Cr17Ni12Mo2	与06Cr17Ni12Mo2相比, 该钢种的C含量由 $\leq 0.08\%$ 调整至 $0.04\% \sim 0.10\%$, 耐高温性能增加, 该钢种广泛应用于加热釜、锅炉、硬质合金传送带等
	S31668	06Cr17Ni12Mo2Ti	有良好的耐品间腐蚀性, 用于抵抗硫酸、磷酸、甲酸、乙酸的设备
	S31678	06Cr17Ni12Mo2Nb	比06Cr17Ni12Mo2具有更好的耐品间腐蚀性
	S31658	06Cr17Ni12Mo2N	在06Cr17Ni12Mo2中加入N, 提高强度, 不降低塑性, 使材料的使用厚度减薄。用于耐腐蚀性较好的强度较高的部件
	S31653	022Cr17Ni12Mo2N	用途与06Cr17Ni12Mo2N相同但耐品间腐蚀性更好
	S31688	06Cr18Ni12Mo2Cu2	耐腐蚀性、耐点蚀性比06Cr17Ni12Mo2好。用于耐硫酸材料
	S31782	015Cr21Ni26Mo5Cu2	高Mo不锈钢, 全面耐硫酸、磷酸、醋酸等腐蚀, 又可解决氯化物孔蚀、缝隙腐蚀和应力腐蚀问题。主要用于石化、化工、化肥、海洋开发等的塔、槽、管、换热器等
	\$31708	06Cr19Ni13Mo3	耐点蚀性比06Cr17Ni12Mo2好, 用于染色设备材料等
	S31703	022Cr19Ni13Mo3	为06Cr19Ni13Mo3的超低碳钢, 比06Cr19Ni13Mo3耐品间腐蚀性好, 主要用于电站冷凝管等
	S31723	022Cr19Ni16Mo5N	高Mo不锈钢, 钢中含 $0.10\% \sim 0.20\%$, 使其耐孔蚀性能进一步提高, 此钢种在硫酸、甲酸、醋酸等介质中的耐蚀性要比一般含 $2\% \sim 4\%$ Mo的常用CrNi钢更好
	S31753	022Cr19Ni13Mo4N	在022Cr19Ni13Mo3中添加氮, 具有高强度、高耐蚀性, 用于雉箱、容器等
	S32168	06Cr18Ni11Ti	添加钛提高耐晶间腐蚀性, 不推荐作装饰部件
	S32169	07Cr19Ni11Ti	与06Cr18Ni11Ti相比, 该钢种的C含量由 $\leq 0.08\%$ 调整至 $0.04\% \sim 0.10\%$, 耐高温性能增强, 可用于锅炉行业

表 B.1 (续)

类型	统一数字代号	牌号	特性和用途
奥氏体型	S32652	015Cr24Ni22Mo8Mn3CuN	属于超级奥氏体不锈钢, 高Mo、高N、高Cr使其具有优异的耐点蚀、耐缝隙腐蚀性能, 主要用于海洋开发、海水淡化、纸浆生产、烟气脱硫装置等领域
	S34553	022Cr24Ni17Mo5Mn6NbN	这是一种高强度且耐腐蚀的超级奥氏体不锈钢, 在氯化物环境中, 具有优良的耐点蚀和耐缝隙腐蚀性能。此钢被推荐用于海水淡化, 海上采油平台以及电厂烟气脱硫等装置
	S34778	06Cr18Ni11Nb	添加铌提高奥氏体不锈钢的稳定性。由于其良好的耐蚀性能, 焊接性能, 因此广泛应用于石油化工、合成纤维、食品、造纸等行业。在热电厂和核动力工业中, 用于大型锅炉过热器、再热器、蒸汽管道, 轴类和各类焊接结构件
	S34779	07Cr18Ni11Nb	与06Cr18Ni11Nb相比, 该钢种的C含量由 $\leq 0.08\%$ 调整至 $0.04\% \sim 0.10\%$, 耐高温性能增加, 可用于锅炉行业
	S30859	08Cr21Ni11Si2CeN	21Cr11Ni不锈钢的基础上, 通过稀土铈和氮元素的合金化提高耐高温性能, 与06Cr25Ni20相比, 在优化使用性能的同时, 还节约了贵重的Ni资源。该钢种主要用于锅炉行业
	S38926	015Cr20Ni25Mo7CuN	与015Cr20Ni18Mo6CuN相比, Ni含量由 $17.5\% \sim 18.5\%$ 提高至 $24.0\% \sim 26.0\%$, 具有更好的耐应力腐蚀能力, 被推荐用于海洋开发、核电装置等领域
	S38367	022Cr21Ni25Mo7N	与015Cr20Ni25Mo7CuN相比, Cr含量更高, 耐点蚀性能更好, 用于海洋开发、热交换器, 核电装置等领域
奥氏体·铁素体型	S21860	14Cr18Ni11Si4AlTi	由于Si的存在, 既通过 $\alpha + \beta$ 两相强化提高强度, 又使此钢在浓硝酸和发烟硝酸中形成表面氧化硅膜从而使提高耐浓硝酸腐蚀性能, 用于制作抗高温浓硝酸介质的零件和设备
	S21953	022Cr19Ni5Mo3Si2N	耐应力腐蚀破裂性能良好, 耐点蚀性能与022Cr17Ni14Mo2相当, 具有较高强度, 适用于含氯离子的环境, 用于炼油、化肥、造纸、石油、化工等工业制造热交换器、冷凝器等
	S22160	12Cr21Ni5Ti	可代替06Cr18Ni11Ti, 有更好的力学性能, 特别是强度较高, 用于航天设备等
	S22293	022Cr22Ni5Mo3N	具有高强度, 良好的耐应力腐蚀、耐点蚀、良好的焊接性能, 在石化造船、造纸、海水淡化、核电等领域具有广泛的用途
	S22053	022Cr23Ni5Mo3N	属于低合金双相不锈钢, 强度高, 能代替S30403和S31603, 可用于锅炉和压力容器, 化工厂和炼油厂的管道
	S23043	022Cr23Ni4MoCuN	具有双相组织, 优异的耐应力腐蚀所裂和其他形式耐蚀的性能以及良好的焊接性。主要用于石油石化, 造纸, 海水淡化等行业
	S22553	022Cr25Ni6Mo2N	耐腐蚀疲劳性能远比S31603(尿素级)好, 对低应力、低频率交变载荷条件下工作的尿素甲胺泵泵体选材有重要参考价值。主要应用于化工、化肥、石油化工等领域, 多用于制造热交换器、蒸发器等, 国内主要用在尿素装置, 也可用于耐海水腐蚀部件等

表 B.1（续）

类型	统一数字代号	牌号	特性和用途
奥氏体。 铁素体型	S25554	03Cr25Ni6Mo3Cu2N	该钢具有良好的力学性能和耐局部腐蚀性能，尤其是耐磨损腐蚀性能优于一般的不锈钢。海水环境中的理想材料，适用作脱船用的螺旋推进器、轴、潜艇密封件等，而且在化工、石油化工、天然气、纸浆、造纸等应用
	S25073	022Cr25Ni7Mo4N	是双相不锈钢中耐局部腐蚀最好的钢，特别是耐点蚀最好，并具有高强度、耐氯化物应力腐蚀、可焊接的特点。非常适用于化工、石油、石化和动力工业中以河水、地下水和海水等为冷却介质的换热设备
	S27603	022Cr25Ni7Mo4WCuN	在022Cr25Ni7Mo3N钢中加入W、Cu提高Cr25型双相钢的性能。特别是耐氯化物点蚀和缝隙腐蚀性能更佳，主要用于以水(含海水、卤水)为介质的热交换设备
	S22153	022Cr21Ni3MoN	含有1.5%的Mo,与Cr、N配合提高耐腐蚀性能，其耐蚀性优于022Cr17Ni12Mo2,与022Cr19Ni13Mo3接近，是022Cr17Ni12Mo2的理想替代品。同时该钢种还具有较高的强度，可用于化学储罐、纸浆造纸、建筑屋顶、桥梁等领域
	S22294	03Cr22Mn5Ni2MoCuN	低Ni、高N含量，使其具有高强度、良好的耐腐蚀性能和焊接性能的同时，制造成本大幅度降低。该钢种其有比022Cr19Ni10更好、与022Cr17Ni12Mo2相当的耐蚀性能，是06Cr19Ni10、022Cr19Ni10理想的替代品，用于石化、造船、造纸、核电、海水淡化、建筑等领域
	S22152	022Cr21Mn5Ni2N	合金Ni、Mo含量大幅降低，并含有较高N含量，具有高强度、良好的耐腐蚀性能、焊接性能以及较低的成本。该钢种具有与022Cr19Ni10相当的耐蚀性能，在一定范围内可替代06Cr19Ni10、022Cr19Ni10,用于建筑、交通、石化等领域
	S22193	022Cr21Mn3Ni3Mo2N	含有1%~2%的Mo以及较高的N,具有良好的耐腐蚀性能、焊接性能，同时由于以Mn、N代Ni,降低了成本。该钢种具有与022Cr17Ni12Mo2相当甚至更好的耐点蚀及耐均匀腐蚀性能，耐应力腐蚀性能也显著提高，是022Cr17Ni12Mo2的理想替代品，用于建筑、储罐、造纸、石化等领域
	S22253	022Cr22Mn3Ni2MoN	含有较高的Cr和N,材料耐点蚀和抗均匀腐蚀性高于022Cr19Ni10,与022Cr17Ni12Mo2相当，耐应力腐蚀性显著提高，并具有良好的焊接性能，可替代022Cr19Ni10,022Cr17Ni12Mo2,用于建筑、储罐、石化、能源等领域
	S22353	022Cr23Ni2N	以较高的N代Ni,Mo含量较低，从而成本得到显著降低。由于含有约23%的Cr以及约0.2%的N,材料耐点蚀和抗均匀腐蚀性与022Cr17Ni12Mo2相当甚至更高，耐应力腐蚀性显著提高，焊接性能优良，可替代022Cr17Ni12Mo2。用于建筑、储罐、石化等领域
	S22493	022Cr24Ni4Mn3Mo2CuN	以较高的N及一定含量的Mn代Ni,Cr含量较低，从而成本得到降低。由于含有约24%的Cr以及约0.25%的N,材料耐点蚀和抗均匀腐蚀性高于022Cr17Ni12Mo2,接近022Cr19Ni13Mo3,耐应力腐蚀性显著提高，焊接性能优良，可替代022Cr17Ni12Mo20以及22Cr19Ni13Mo3。用于石化、造纸、建筑、储罐等领域

表 B.1 (续)

类型	统一数字代号	牌号	特性和用途
铁素体型	S11348	06Cr13Al	从高温下冷却不产生显著硬化, 主要用于制作石油化工, 锅炉等行业在高温中工作的零件
	S11163	022Cr11Ti	超低碳钢, 焊接性能好, 用于汽车排气处理装置
	S11173	022Cr11NbTi	在钢中加入Nb+Ti细化品粒, 提高铁素体钢的耐晶间腐蚀性、改善焊后塑性, 性能比022Cr11Ti更好, 用于汽车排气处理装置
	S11213	022Cr12Ni	具有中等的耐蚀性、良好的强度、良好的可焊性、较好的耐湿磨性和滑动性。主要应用于运输、交通、结构、石化和采矿等行业
	S11203	022Cr12	焊接部位弯曲性能、加工性能好。多用于集装箱行业
	S11510	10Cr15	作为10Cr17改善焊接性的钢种。用于建筑内装饰、家用电器部件
	S11710	10Cr17	耐蚀性良好的通用钢种, 用于建筑内装饰、家庭用具、家用电器部件。脆性转变温度均在室温以上, 而且对缺口敏感, 不适于制作室温以下的承载备件
	S11763	022Cr17NbTi	降低10Cr17Mo中的C和N, 单独或复合加入Ti、Nb或Zr, 使加工性和焊接性改善, 用于建筑内外装饰、车辆部件
	S11790	10Cr17Mo	在钢中加入Mo, 提高钢的耐点蚀、耐缝隙腐蚀性及强度等, 主要用于汽车排气系统, 建筑内外装饰等
	S11862	019Cr18MoTi	在钢中加入Mo, 提高钢的耐点蚀、耐缝隙腐蚀性及强度等
	S11873	022Cr18Nb	加入不少于0.3%的Nb和0.1%~0.6%的Ti, 降低碳含量, 改善加工性和焊接性能, 且提高耐高温性能, 用于烤箱炉管、汽车排气系统、燃气罩等领域
	S11972	019Cr19Mo2NbTi	含Mo比022Cr18MoTi多, 耐腐蚀性提高, 耐应力腐蚀破裂性好, 用于贮水槽太阳能温水器、热交换器、食品机器、染色机械等
	S12791	008Cr27Mo	用于性能、用途、耐蚀性和软磁性与008Cr30Mo2类似的用途
	S13091	008Cr30Mo2	高CrMo系, C、N降至极低。耐蚀性很好, 耐卤离子应力腐蚀破裂, 耐点蚀性好。用于制作与醋酸、乳酸等有机酸有关的设备、制造苛性碱设备
	S12182	019Cr21CuTi	抗腐蚀性、成型性、焊接性与06Cr19Ni10相当。适用于建筑内外装饰材料、电梯、家电、车辆部件、不锈钢制品、太阳能热水器等领域
	S11973	022Cr18NbTi	降低10Cr17中的C, 复合加入Nb、Ti, 高温性能优于022Cr11Ti, 用于车辆部件、厨房设备, 建筑内外装饰等
	S11863	022Cr18Ti	降低10Cr17中的C, 单独加入Ti, 使耐腐蚀性、加工性和焊接性改善, 用于车辆部件、电梯面板、管式换热器、家电等
	S12362	019Cr23MoTi	属高Cr系超纯铁素体不锈钢, 耐蚀性优于019Cr21CuTi, 可用于太阳能热水器内胆、水箱、洗碗机、油烟机等
	S12361	019Cr23Mo2Ti	Mo含量高于019Cr23Mo, 耐腐蚀性进一步提高, 可作为022Cr17Ni12Mo2的替代钢种用于管式换热器、建筑屋顶、外墙等
	S12763	022Cr27Ni2Mo4NbTi	属于超级铁素体不锈钢, 具有高Cr高Mo的特点, 是一种耐海水腐蚀的材料, 主要用于电站凝汽器、海水淡化热交换器等行业

表 B.1 (续)

类型	统一数字代号	牌号	特性和用途
铁素体型	S12963	022Cr29Mo4NbTi	属于超级铁素体不锈钢，但通过提高Cr含量提高耐腐蚀性，用途与022Cr27Ni2Mo3一致
	S11573	022Cr 15NbTi	超低C、N控制，复合加入Nb、Ti, 高温性能优于022Cr18Ti, 用于车辆部件等
	S11882	019Cr18CuNb	超低C,N控制，添加了Nb、Cu, 属中Cr超纯铁素体不锈钢，具有优良的表面质量和冷加工成形性能，用于汽车及建筑的外装饰部件、家电等
马氏体型	S40310	12Cr12	具有较好的耐热性。用于制造汽轮机叶片及高应力部件
	S41008	06Cr13	比12Cr13的耐蚀性、加工成形性更优良的钢种
	S41010	12Cr13	具有良好的耐蚀性，机械加工性，一般用途，刀具类
	S41595	04Cr13Ni5Mo	以具有高韧性的低碳马氏体并通过镍、钼等合金元素的补充强化为主要强化手段，具有高强度和良好的韧性、可焊接性及耐腐蚀性能。适用于厚截面尺寸并且要求焊接性能良好的使用条件，如大型的水电站转轮和转轮下环等
	S42020	20Cr13	淬火状态下硬度高，耐蚀性良好。用于汽轮机叶片
	S42030	30Cr13	比20Cr13淬火后的硬度高，作刀具、喷嘴、阀座、阀门等
	S42040	40Cr13	比30Cr13淬火后的硬度高，作刀具，喷嘴、阀座、阀门等
	S43120	17Cr16Ni2	马氏体不锈钢中强度和韧性匹配较好的钢种之一，对氧化酸、大多数有机酸及有机盐类的水溶液有良好的耐蚀性。用于制造耐一定程度的硝酸、有机酸腐蚀的零件、容器和设备
	S44070	68Cr17	硬化状态下，坚硬，韧性高，用于刀具、量具、轴承
	S46050	50Cr15MoV	C含量提高至0.5%，Cr含量提高至15%，并且添加了钼和钒元素，淬火后硬度可达HRC56左右，具有良好的耐蚀性、加工性和打磨性，用于刀具行业
沉淀硬化型	S51380	04Cr13Ni8Mo2Al	强度高，优良的断裂韧性，良好的横向力学性能和在海洋环境中的耐应力腐蚀性能，用于宇航、核反应堆和石油化工等领域
	S51290	022Cr12Ni9Cu2NbTi	具有良好的工艺性能，易于生产棒、丝、板、带和铸件，主要应用于要求耐蚀不锈钢的承力部件
	S51770	07Cr17Ni7Al	添加Al的沉淀硬化钢种。用于弹簧、垫圈、计器部件
	S51570	07Cr15Ni7Mo2Al	在固溶状态下加工成形性能良好，易于加工，加工后经调整处理、冷处理及时效处理，所析出的镍-铝强化相使钢的室温强度可达1400 MPa以上，并具有满足使用要求的塑韧性。由于钢中含有钼，使耐还原性介质腐蚀能力有所改善。广泛应用于宇航、石油化工及能源工业中的耐蚀及400℃以下工作的承力构件、容器以及弹性元件制造
	S51750	09Cr17Ni5Mo3N	是一种在半奥氏体沉淀硬化不锈钢，具有较高的强度和良好的韧性，适宜制作中温高强度部件
	S51778	06Cr17Ni7AlTi	具有良好的冶金和制造加工工艺性能，可用于350℃以下长期服役的不锈钢结构件、容器、弹簧、膜片等

附 录 C
(资料性附录)
不锈钢的热处理制度

不锈钢的热处理制度见表C. 1～C. 5。

表 C. 1 奥氏体型钢的热处理制度

统一数字代号	牌号	热处理温度及冷却方式
S30110	12Cr17Ni7	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30103	022Cr17Ni7	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30153	022Cr17Ni7N	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30210	12Cr18Ni9	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30240	12Cr18Ni9Si3	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30408	06Cr19Ni10	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30403	022Cr19Ni10	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30409	07Cr19Ni10	≥1. 095 ℃水冷或其他方式快冷
S30450	05Cr19Ni10Si2CeN	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30458	06Cr19Ni10N	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30478	06Cr19Ni9NbN	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30453	022Cr19Ni10N	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S30510	10Cr18Ni12	≥1040℃水冷或其他方式快冷
\$30908	06Cr23Ni13	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31008	06Cr25Ni20	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31053	022Cr25Ni22Mo2N	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31252	015Cr20Ni18Mo6CuN	≥1150℃水冷或其他方式快冷
S31608	06Cr17Ni12Mo2	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31603	022Cr17Ni12Mo2	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31609	07Cr17Ni12Mo2	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31668	06Cr17Ni12Mo2Ti	≥1. 040℃水冷或其他方式快冷
S31678	06Cr17Ni12Mo2Nb	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31658	06Cr17Ni12Mo2N	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31653	022Cr17Ni12Mo2N	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31688	06Cr18Ni12Mo2Cu2	1010℃~1150℃水冷或其他方式快冷
S31782	015Cr21Ni26Mo5Cu2	1030℃~1180℃水冷或其他方式快冷
S31708	06Cr19Ni13Mo3	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31703	022Cr19Ni13Mo3	1040℃水冷或其他方式快冷

表 C.1 (续)

统一数字代号	牌号	热处理温度及冷却方式
S31723	022Cr19Ni16Mo5N	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S31753	022Cr19Ni13Mo4N	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S32168	06Cr18Ni11Ti	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S32169	07Cr19Ni11Ti	≥1095℃水冷或其他方式快冷
S32652	015Cr24Ni22Mo8Mn3CuN	≥1150℃水冷或其他方式快冷
S34553	022Cr24Ni17Mo5Mn6NbN	1120℃~1170℃水冷或其他方式快冷
S34778	06Cr18Ni11Nb	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S34779	07Cr18Ni11Nb	≥1095℃水冷或其他方式快冷
S30859	08Cr21Ni11Si2CeN	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S38926	015Cr20Ni25Mo7CuN	≥1100℃水冷或其他方式快冷
S38367	022Cr21Ni25Mo7N	≥1105℃水冷或其他方式快冷

表 C.2 奥氏体·铁素体型钢的热处理制度

统一数字代号	牌号	热处理温度及冷却方式
S21860	14Cr18Ni11Si4AlTi	1.000℃~1050℃水冷或其他方式快冷
S21953	022Cr19Ni5Mo3Si2N	950℃~1050℃水冷
S22160	12Cr21Ni5Ti	950℃~1050℃水冷或其他方式快冷
S22293	022Cr22Ni5Mo3N	1040℃~1100℃水冷或其他方式快冷
S22053	022Cr23Ni5Mo3N	1040℃~1100℃水冷，除钢卷在连续退火线水冷或类似方式快冷
S23043	022Cr23Ni4MoCuN	950℃~1050℃水冷或其他方式快冷
S22553	022Cr25Ni6Mo2N	1025℃~1125℃水冷或其他方式快冷
S25554	03Cr25Ni6Mo3Cu2N	1.050℃~1100℃水冷或其他方式快冷
S25073	022Cr25Ni7Mo4N	1050℃~1100℃水冷
S27603	022Cr25Ni7Mo4WCuN	1.050℃~1125℃水冷或其他方式快冷
S22153	022Cr21Ni3Mo2N	≥1010℃水冷或其他方式快冷
S22294	03Cr22Mn5Ni2MoCuN	≥1020℃水冷或其他方式快冷
S22152	022Cr21Mn5Ni2N	≥1040℃水冷或其他方式快冷
S22193	022Cr21Mn3Ni3Mo2N	≥1020℃水冷或其他方式快冷
S22253	022Cr22Mn3Ni2N	≥1020℃水冷或其他方式快冷
S22353	022Cr23Ni2N	≥1020℃水冷或其他方式快冷
S22493	022Cr24Ni4Mn3Mo2CuN	≥1040℃水冷或其他方式快冷

表 C.3 铁素体型钢的热处理制度

统一数字代号	牌号	退火处理温度及冷却方式
S11348	06Cr13Al	780℃~830℃快冷或缓冷
S11163	022Cr11Ti	800℃~900℃快冷或缓冷
S11173	022Cr11NbTi	800℃~900℃快冷或缓冷
S11213	022Cr12Ni	700℃~820℃快冷或缓冷
S11203	022Cr12	700℃~820℃快冷或缓冷
S11510	10Cr15	780℃~850℃快冷或缓冷
S11710	10Cr17	780℃~800℃空冷
S11763	022Cr17NbTi	780℃~950℃快冷或缓冷
S11790	10Cr17Mo	780℃~850℃快冷或缓冷
S11862	019Cr18MoTi	800℃~1050℃快冷
S11873	022Cr18Nb	800℃~1050℃快冷
S11972	019Cr19Mo2NbTi	800℃~1050℃快冷
S12791	008Cr27Mo	900℃~1050℃快冷
S13091	008Cr30Mo2	800℃~1050℃快冷
S12182	019Cr21CuTi	800℃~1050℃快冷
S11973	022Cr18NbTi	780℃~950℃快冷或缓冷
S11863	022Cr18Ti	780℃~950℃快冷或缓冷
S12362	019Cr23MoTi	850℃~1050℃快冷
S12361	019Cr23Mo2Ti	850℃~1050℃快冷
S12763	022Cr27Ni2Mo4NbTi	950℃~1150℃快冷
S12963	022Cr29Mo4NbTi	950℃~1150℃快冷
S11573	022Cr15NbTi	780℃~1050℃快冷或缓冷
S11882	019Cr18CuNb	800℃~1050℃快冷

表 C.4 马氏体型钢的热处理制度

统一数字代号	牌号	退火处理	淬火	回火
S40310	12Cr12	约750℃快冷 或800℃~900℃缓冷		
S41008	06Cr13	约750℃快冷 或800℃~900℃级冷		
S41010	12Cr13	约750℃快冷 或800℃~900℃缓冷		
S41595	04Cr13Ni5Mo			

表 C.4（续）

统一数字代号	牌号	退火处理	淬火	回火
S42020	20Cr13	约750℃快冷 或800℃~900℃缓冷	—	—
S42030	30Cr13	约750℃快冷 或800℃~900℃缓冷	980℃~1040℃快冷	150℃~400℃空冷
S42040	40Cr13	约750℃快冷 或800℃~900℃缓冷	1.050℃~1100℃油冷	200℃~300℃空冷
S43120	17Cr16Ni2		1010℃±10℃油冷	605℃±5℃空冷
			1.000℃~1030℃油冷	300℃~380℃空冷
S44070	68Cr17	约750℃快冷 或800℃~900℃缓冷	1010℃~1070℃快冷	150℃~400℃空冷
S16050	50Cr15MoV	770℃~830℃缓冷		

表 C.5 沉淀硬化型钢的热处理制度

统一数字代号	牌号	固溶处理	沉淀硬化处理
S51380	04Cr13Ni8Mo2Al	927℃±15℃, 按要求冷却至60℃以下	510℃±6℃, 保温4 h, 空冷
			538℃±6℃, 保温4 h, 空冷
S51290	022Cr12Ni9Cu2NbTi	829℃±15℃, 水冷	480℃±6℃, 保温4 h, 空冷
			510℃±6℃, 保温4 h, 空冷
S51770	07Cr17Ni7Al	1.065℃±15℃ 水冷	954℃±8℃保温10 min, 快冷至室温, 24 h内冷至-73℃±6℃, 保温8h, 在空气中升至室温, 再加热到510℃±6℃, 保温1h后空冷
			760℃±15℃保温90 min, 1 h内冷却至15℃±3℃, 保温30 min, 再加热至566℃±6℃, 保温90 min后空冷
S51570	07Cr15Ni7Mo2Al	1040℃±15℃ 水冷	954℃±8℃保温10 min, 快冷至室温, 24 h内冷至-73℃±6℃, 保温8h, 在空气中升至室温。再加热到510℃±6℃, 保温1h后空冷
			760℃±15℃保温90 min, 1 h内冷却至15℃±3℃, 保温30 min, 再加热至566℃±6℃, 保温90 min后空冷
S51750	09Cr17Ni5Mo3N	930℃±15℃水冷, 在-75℃以下保持3 h	455℃±8℃, 保温3 h, 空冷
			540℃±8℃, 保温3 h, 空冷
S51778	06Cr17Ni7AlTi	1038℃±15℃, 空冷	510℃±8℃, 保温30 min, 空冷
			538℃±8℃, 保温30 min, 空冷
			566℃±8℃, 保温30 min, 空冷