

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СПЛАВЫ	ТИТАНОВЫЕ.	ОСТ I 92077-91
МАРКИ	Взамен	ОСТ I 92077-78
ОКП I7 I500		

Срок введения установлен с 01.01.92

1. Настоящий стандарт распространяется на титановые сплавы, предназначенные для изготовления слитков и полуфабрикатов.

2. Марки и химический состав титановых сплавов должны соответствовать указанным в таблице.

3. Содержание водорода в слитках не должно превышать 0,006%.

Нормы содержания водорода в полуфабрикатах дополнительно оговаривают в нормативно-технической документации на конкретные виды полуфабрикатов.

4. Допускается введение в сплавы модифицирующих добавок до 0,003%.

Сплавы, модифицированные бором, дополнительно маркируют индексом Б.

5. Бор вводят в сплавы по расчету и фактическое содержание его не определяют.

6. В сплаве марки 5В содержание циркония в сумме с прочими примесями не должно превышать 0,3%.

7. В сплавах марок 3М и I9 содержание ванадия и олова допускается не более 0,15% (в сумме).

Рег. № ВИС 8435216 от 91.08.27

Издание официальное

У Ч Т Е Н О Перепечатка воспрещена

8. В сплавах допускается содержание меди и никеля в количестве не более 0,10% (в сумме), в том числе никель не более 0,08% .

9. В графу "Сумма прочих примесей" входят элементы используемые в качестве легирующих добавок, допустимые пределы содержания которых не указаны в таблице, а также медь и никель.

10. Содержание элементов, входящих в графу "Сумма прочих примесей", гарантируется предприятием изготовителем в соответствии с требованиями настоящего стандарта и не контролируется.

II. Допускается сужение пределов по содержанию легирующих элементов по нормативно-технической документации на конкретные виды полуфабрикатов.

Обозначение марок	Химический состав, %											
	Титан	Алюминий	Ванадий	Молибден	Цирконий	Никобий	Кремний	Железо	Кислород	Азот	Углерод	Сумма прочих примесей
ИТ-1М	Осно- ва 0,2- 0,7	-	-	-	0,30	-	0,10	0,20	0,12	0,04	0,07	0,30
3М	"-" 3,5- 5,0	-	-	-	0,30	-	0,12	0,25	0,15	0,04	0,10	0,30
2В	"-" 1,5- 2,5	1,0- 2,0	-	-	-	0,10	0,10	0,20	0,12	0,04	0,07	0,30
5В	"-" 4,7- 6,3	1,0- 1,9	0,7- 2,0	-	0,10	-	0,12	0,25	0,13	0,04	0,06- 0,14	0,30
14	"-" 3,5- 5,6	0,5- 2,5	1,8- 3,5	-	0,30	-	0,12	0,25	0,15	0,04	0,10	0,30
19	"-" 5,0- 6,5	-	-	-	1,0- 2,5	2,5- 4,0	0,12	0,20	0,14	0,04	0,08	0,30
27	"-" 3,0- 4,2	0,7- 1,5	-	-	2,0- 3,0	0,7- 1,5	0,12	0,25	0,14	0,04	0,10	0,30
37	"-" 4,3- 6,3	-	1,5- 2,5	-	0,2- 1,0	не более 1,0	0,12	0,25	0,14	0,04	0,05- 0,14	0,30
40	"-" 1,5- 3,5	0,5- 2,5	-	-	0,30	-	0,12	0,25	0,14	0,04	0,07	0,30

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН - ВИЛС
2. УТВЕРЖДЕН - Постановлением Главного Управления развития науки и производства специальной металлургии от 29.04.91г.
3. ВЗАМЕН ОСТ I 92077-78