

گriدهای منتخب N+ و NT+ در EN 10216-2:2024

نرمالسازی (Normalizing) فولاد

گريد	شماره فولاد	وضعيت	دمای آستنيت‌کردن	سرکردن	دمای عمليات برگشت
P195GH	1.0348	+N ^b	880 °C تا 940 °C	هوا	—
P235GH	1.0345	+N ^b	880 °C تا 940 °C	هوا	—
P265GH	1.0425	+N ^b	880 °C تا 940 °C	هوا	—
20MnNb6	1.0471	+N ^b	900 °C تا 960 °C	هوا	—
16Mo3	1.5415	+N ^b	890 °C تا 950 °C	هوا	—
8MoB5-4	1.5450	+N ^b	920 °C تا 960 °C	هوا	—
14MoV6-3	1.7715	+NT ^{bc}	930 °C تا 990 °C	هوا	680 °C تا 730 °C
10CrMo5-5	1.7338	+NT ^{bc}	900 °C تا 960 °C	هوا	650 °C تا 750 °C
13CrMo4-5	1.7335	+NT ^{bc}	900 °C تا 960 °C	هوا	660 °C تا 730 °C
10CrMo9-10	1.7380	+NT ^{bc}	900 °C تا 960 °C	هوا	680 °C تا 750 °C

يادداشت / منبع صفحه: منبع جدول: EN 10216-2:2024 , Table 1 — Heat treatment conditions