

## 中国第一重型机械集团公司标准

## 特殊合金铸钢

YZB 264-2002  
代替 YZB 264-89

钢号	依据标准	化学成分 %								
		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P≤	S≤
ZG20CrMo	JB/T7024-93	0.15 ~0.25	0.20 ~0.60	0.50 ~0.80	0.50 ~0.80	≤0.30	0.40 ~0.60	≤0.30	0.030	0.030
ZG20CrMoV	JB/T7024-93	0.18 ~0.25	0.20 ~0.60	0.40 ~0.70	0.90 ~1.20	≤0.30	0.50 ~0.70	≤0.30 V0.20 ~0.30	0.030	0.030
ZG15Cr1Mo1V	JB/T7024-93	0.12 ~0.20	0.20 ~0.60	0.40 ~0.70	1.20 ~1.70	≤0.30	0.90 ~1.20	≤0.30 V0.35 ~0.40	0.030	0.030
ZG15Cr1Mo	JB/T7024-93	≤0.20	≤0.60	0.50 ~0.80	1.00 ~1.50	≤0.5	0.45 ~0.55	≤0.25	0.030	0.025
ZG15Cr2Mo1	JB/T7024-93	≤0.18	≤0.60	0.40 ~0.70	2.00 ~2.75	≤0.30	0.90 ~1.20	≤0.30	≤0.030	≤0.030
ZG17Mn-C	本公司	0.14 ~0.20	0.20 ~0.40	0.80 ~1.20	<0.3	<0.3		<0.3	0.04	0.04

  

钢号	热处理类型	机械性能 ≥					硬度	特征和用途
		$\sigma_s$ 或 $\sigma_{0.2}$	$\sigma_b$	$\delta_5$	$\psi$	$A_{KU}$	HB	
		N/mm <sup>2</sup>		%		J		
ZG20CrMo	正火、回火	245	460	18	30	24	135~180	汽轮机铸件专用钢
ZG20CrMoV	正火、回火	315	490	15	30	24	140~201	汽轮机铸件专用钢
ZG15Cr1Mo1V	正火、回火	345	490	15	30	24	140~201	汽轮机铸件专用钢
ZG15Cr1Mo	正火、回火	275	490	$\delta_4$ 22	35			汽轮机铸件专用钢
ZG15Cr2Mo1	正火、回火	275	485~660	$\delta_4$ 20	35			汽轮机铸件专用钢
ZG17Mn-C	正火、回火	200	400	25	40			船用铸件专用钢

续表

钢号	依据标准	化学成分 %										热处理类型	机械性能 ≥					特征和用途
		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P ≤	S ≤	σ <sub>s</sub> 或 σ <sub>0.2</sub> N/mm <sup>2</sup>		σ <sub>b</sub>	δ <sub>5</sub>	ψ	A <sub>KU</sub> (A <sub>KV</sub> )	硬度 HB	
ZG06Cr13Ni4Mo	JB/T7350-94	≤0.06	≤1.00	≤1.00	11.5 ~14.0	3.50 ~4.50	0.40 ~1.00	≤	0.030	0.030	550	750	15	35	63 (50)	221 ~286	水轮机叶片专用钢	
ZG06Cr13Ni6Mo	JB/T7350-94	≤0.06	≤1.00	≤1.00	12.0 ~14.0	5.50 ~6.50	0.40 ~1.00	≤	0.030	0.030	550	750	15	35	63 (50)	221 ~286	水轮机叶片专用钢	
ZG06Cr13Ni5Mo	JB/T7350-94	≤0.06	≤1.00	≤1.00	11.5 ~14.0	4.5 ~5.5	0.40 ~1.00	≤	0.030	0.030	550	750	15	35	63 (50)	221 ~286	水轮机叶片专用钢	
ZG25Mn18Cr4	本公司	0.20 ~0.30	0.20 ~0.60	17.0 ~19.0	3.5 ~4.5				0.08	0.03	155	350	导磁率 μ ≤ 1.1		170 ~230	电站定子、压圈专用钢		

注：①硬度不做为验收依据。ZG15Cr1Mo 钢中 V ≤ 0.03%，Ti ≤ 0.035%，JB/T 7350-94 中钢 W ≤ 0.10%，V ≤ 0.03%。

②技术要求相应按 JB/T7024，JB/T7350 和本厂标准。

③本标准所列钢种为专用钢，其他产品若采用时需经总设计师或总冶金师批准。

