



中华人民共和国国家标准

GB/T 32246—2015

GH141 合金锻件 通用技术条件

GH 141 alloy forgings—General specification

2015-12-10 发布

2016-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 要求	1
4 质量保证规定	3
5 交货准备	4
6 订货文件	5

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本标准起草单位:贵州安大航空锻造有限责任公司、北京机电研究所、江苏保捷锻压有限公司。

本标准主要起草人:陈祖祥、魏志坚、金红、甘元、陈文敬、陆以春。

GH141 合金锻件 通用技术条件

1 范围

本标准规定了 GH141 合金自由锻件的要求、质量保证规定和交货准备等。

本标准适用于 GH141 合金自由锻件(以下简称“锻件”)。

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(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法

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 2039 金属材料 单轴拉伸蠕变试验方法

GB/T 4338 金属材料 高温拉伸试验方法

GB/T 6394 金属平均晶粒度测定法

GB/T 6402 钢锻件超声检测方法

GB/T 14999.2 高温合金试验方法 第 2 部分:横向低倍组织及缺陷酸浸检验

3 要求

3.1 原材料

锻件用原材料采用真空感应熔炼加真空电弧炉重熔或真空感应熔炼加电渣重熔等冶炼方法生产,所采用的冶炼方法应在合同和质量证明书中注明。

3.2 化学成分

3.2.1 合金的化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 合金的化学成分

%(质量分数)

元素	Cr	Mo	Al	Ti	Co	B	Ni	
含量	≥18.00~20.00	≥9.00~10.50	≥1.40~1.70	≥3.00~3.30	≥10.00~12.00	≥0.003~0.010	余量	
元素	C	Cu	Fe	Si	Mn	P	S	Zr
含量	≤0.12	≤0.50	≤5.00	≤0.50	≤0.10	≤0.015	≤0.015	≤0.07