

Квадратные заготовки, полученные методом непрерывного литья (ГОСТ 380-2005, ТУАЗ 3098830-02-2001)

№	Размеры квадратной заготовки, мм	Погонный метр, кг			Марка стали	Химический состав								Механические характеристики			
		1000 мм	6000 мм	12000 мм		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	R _m	R _{0.2}	δ	Отклонение 90°
1	100 x 100	78,5	471,0	942,0	Ст0	0,23	-	-	0,07	0,06	0,3	0,3	0,3	max. 300	-	18	-
2	120 x 120	112,3	673,8	1347,6	Ст1	0.06-0.12	0.25-0.50	0,05 0.05-0.15 0.15-0.30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	315-410	205	34	d=a
3	125 x 125	121,0	726,0	1452,0	Ст2	0.09-0.15	0.25-0.50	0,05 0.05-0.15 0.15-0.30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	335-430	225	32	d=a
4	130 x 130	130,6	783,6	1567,2	Ст3	0.14-0.22	0.40-0.65	0,05 0.05-0.15 0.15-0.30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	370-480	245	26	d=a
5	140 x 140	153,8	923,2	1846,3	Ст4	0.18-0.27	0,40-0,70	0,05 0.05-0.15 0.15-0.30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	420-540	270	24	d=2a
6	150 x 150	175,4	1052,4	2104,8	Ст5	0,28-0,37	0,50-0,80	0,05 0.05-0.15 0.15-0.30	0,04	0,05	0,3	0,3	0,3	490-630	295	20	d=3a