



ASTM A336/A336M - 10a

高温承压件合金钢锻件标准技术条件

(中文版)

Standard Specification for Alloy Steel

Forgings for Pressure and

High-Temperature Parts

美国材料与试验协会
2010

目 录

1. 范围	1
2. 引用标准	1
3. 订货须知及一般要求	2
4. 冶炼和锻造	3
5. 机加工	3
6. 热处理	3
7. 化学成分	4
8. 力学性能	4
9. 超声波检测	7
10. 工艺质量、表面质量和外观	7
11. 补焊	7
12. 标志	7
13. 试验报告	7
14. 关键词	7
补充要求	8
变更一览表	10

高温承压件合金钢锻件标准技术条件^①

本标准的固定编号为 A336/A 336M；A336/A 336M 后面的数字表示最初采用或最后修订的年份。括号里的数字表示此标准的最后重新批准时间。上标希腊字母（ε）表示最后一次修订或复审后的编辑修改。

本标准已经被美国国防部各下属机构批准使用。

1. 范围*

1.1 本标准^②适用于锅炉、压力容器、高温零件和辅助设备用的铁素体钢锻件。

1.2 采用 A335/A 335M 标准中所列级别钢种制造的锻件，也可按本标准订货。除锻件仅就熔炼分析而言应符合 A335/A 335M 标准中表 1 和表 2 的化学成分要求外，A335/A 335M 规范中的化学成分、拉伸性能、热处理以及标志要求均应适用。检查分析时，这些要求可以偏离其极限值到本标准表 1 中允许的程度。

1.3 当希望附加试验或检查时，可使用 S 1 到 S 9 的补充要求。只有当采购方在采购订货单中单独规定时，这些补充要求才适用。

1.4 除非订单中要求使用本标准中的“M”标准号（S I 单位），否则一律用英寸拟磅单位制。

1.5 A336/A 336M 标准以前包括的奥氏体钢锻件，现可在 A965/A 965M 标准中找到。

1.6 以英寸拟磅或 S I 单位表示的数值分别被视为标准值。在本标准正文及附表中，S I 单位在括号内示出。由于两种单位制的数值不能做到精确地相等，故必须分别采用每种单位制，与另一单位制无关。如加以混用，将导致与本标准的不一致。

2. 引用标准

2.1 ASTM标准^③

A275/A275M 钢锻件磁粉检验方法

A335/A335M 高温用无缝铁素体合金钢管标准规范

A370 钢制品力学性能试验方法和定义

A788/A788M 锻钢件一般要求标准规范

A965/A965M 高温承压件用奥氏体钢锻件标准规范

E165 液体渗透检验实用规程

^① 本标准规程由 ASTM 委员会 A01 钢铁、不锈钢及其相关合金管辖，由 A01.06《钢锻件和钢坯》分委员会直接负责制定。现行版本于 2010 年 12 月 1 日批准，于 2011 年 1 月出版。本标准于 1955 年最初出版。此标准前版本于 2010 年作为 A336/A336M-10 出版。DOI: 10.1520/A0336_A0336M-10A.

^② 对于 ASME 锅炉及压力容器规范应用，见该规范第 II 卷中相关的 SA-336/SA-336M 技术标准。

^③ 对于 ASTM 的参考标准，可登陆 ASTM 网站，www.astm.org 或联系 service@astm.org 的 ASTM 客户服务部。ASTM 标准年报资料，参见 ASTM 网站的本标准的文件概要页。

*更改一览表一节，示出在标标准的末尾。

完整版本请在线下单

或咨询：

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219

Email: info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

线下付款方式：

1. 对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开户行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

2. 支付宝账户：info@lancarver.com

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！



银联特约商户