



**ASTM A995/A995M - 12**  
**承压元件用奥氏体-铁素体（双相）**  
**不锈钢铸件**  
**（中文版）**

**Standard Specification for Castings,  
Austenitic-Ferritic (Duplex) Stainless Steel,  
for Pressure-Containing Parts**

美国材料与试验协会

2012

目 录

1 适用范围 ..... 1

2 引用标准 ..... 1

3 术语 ..... 1

4 一般交货状态 ..... 2

5 订货须知 ..... 2

6 熔炼工艺 ..... 2

7 热处理 ..... 2

8 化学成分 ..... 2

9 拉伸性能 ..... 2

10 质量 ..... 3

11 焊接修理 ..... 3

12 重大焊接修理后的焊后热处理 ..... 3

13 关键词 ..... 3

补充要求 ..... 6

变更一览表 ..... 7

# 承压元件用奥氏体-铁素体（双相）不锈钢铸件<sup>①</sup>

本标准以固定的标准号A995/A995M发布，紧跟着标准号的数字表示原先采用版本的年号，或者是当有修订时的最新修订版的年号。括在括号内的数字表示再次批准的年号。上标符号（ε）表示因最新修订或再次批准发生的编辑性变化。

## 1 适用范围\*

**1.1** 本标准包括阀门、法兰、管配件和其他承压件用的奥氏体-铁素体双相不锈钢铸件。

**1.2** 当对成分作适当平衡并进行适当的热处理时，双相不锈钢呈现增强了的力学性能及耐腐蚀性组合。没有规定铁素体的水平，但是这些级别钢将形成大约 30%~60%的铁素体与余数为奥氏体。根据设计和使用条件，力学性能和耐腐蚀特性确定应提供的级别属于采购方的责任。

**注 1:** 由于存在析出脆化相的可能，所以本标准中包括的级别不推荐用于高于 600°F（315°C）的温度。

**1.3** 以英寸-磅单位或 SI 单位表示的数值都应分别视为标准值。由于两种单位制的数值不精确地相等，故两种单位制必须独立地分别使用。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<sup>②</sup>

A488/A488M 钢铸件用焊接工艺和人员资格评定实用规程

A703/A703M 承压零件用钢铸件通用要求

E125 铁素体钢铸件磁粉指示用参考照片

E165 液体渗透检验方法

E562 由系统的手工点计数确定容积分数的试验方法

## 3 术语

**3.1** 专门用于本标准术语的定义：

---

<sup>①</sup> 本技术条件标准受ASTM的A01《钢、不锈钢和相关合金》委员会的权限管辖，并由A01.18“铸件”分委员会直接负责。

现版本于 2012 年 3 月 1 日批准，2012 年 4 月出版。原版本在 1998 年获得批准。前一个最新版是 2009 年的 A995/A995M-09。DOI: 10.1520/A0995\_A0995M-12。

<sup>②</sup> 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-995/SA-995M 技术标准。

\*本标准摘要部分出现在句末



北京文心雕语翻译有限公司  
Beijing Lancarver Translation Inc.

---

---

---

## 完整版本请在线下单

或咨询：

TEL： 400-678-1309

QQ： 19315219

Email：[info@lancarver.com](mailto: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](mailto: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