

Винахід відноситься до металургії, зокрема до виготовлення деталей із суперсплаву на основі нікелю IN 718 та деталі газотурбінного двигуна. Спосіб виготовлення деталі газотурбінного двигуна включає виливання деталі під тиском, гаряче ізостатичне пресування одержаної деталі при температурі 982 - 1023 °C та тиску 105 - 175 МПа протягом принаймні 4 годин. Спосіб дозволяє одержувати практично безпористу деталь, матеріал якої має значення ліквациї не більше ніж 40% та середній розмір зерен за ASTM 3 або менший.