

Изобретение относится к области черной металлургии, а именно к способу изготовления стальной детали с покрытием, без покрытия, сварного изделия с использованием ее, применение этой детали и детали, полученной охлаждением выдержкой в оборудовании из стали с содержанием, в мас. %: $0,040 \leq C \leq 0,10$, $0,80 \leq Mn \leq 2,0$, $Si \leq 0,30$, $S \leq 0,005$, $P \leq 0,030$, $0,01 \leq Al \leq 0,07$, $0,015 \leq Nb \leq 0,100$, $0,030 \leq Te \leq 0,080$, $N \leq 0,009$, $Cu \leq 0,100$, $Ni \leq 0,100$, $Cr \leq 0,100$, $Mo \leq 0,100$, $Ca \leq 0,006$, остальные - железо и неизбежные примеси, образованные в результате производства, и микроструктура этой стали составлена по крайней мере с 75% равноосного феррита, $20\% \geq \text{мартенсита} \geq 5\%$ и бейнита $< 10\%$. Изобретение обеспечивает повышение прочности стальной детали толщиной 0,5-4,0 мм после горячей деформационной обработки до величины более 500 МПа с относительным удлинением до величины более 15%, однородности структуры и стабильности механических свойств всех ее участков.