

Спосіб виготовлення котельних труб з аустенітної сталі, що включає одержання переробних гарячедеформованих труб-заготівок, холодне (тепле) прокатування їх за декілька проходів, термічне оброблення після кожного проходу, при цьому термооброблення після останнього проходу здійснюють таким чином, щоб забезпечити формування величини зерна металу труб у межах 3-7 номерів, який **відрізняється** тим, що після останнього термооброблення труби піддають волочінню із сумарною деформацією 5-15 % і наступному відпаленню за температури, нижчої за температуру рекристалізації на 100-150 °С.