

1. Спосіб регулювання відбивної здатності поверхні сплаву з мартенситним перетворенням, що включає нагрівання сплаву, який відрізняється тим, що нагрівають сплав до температури гартування, витримують його впродовж 10-30 хвилин, охолоджують сплав до температур інтервалу прямого мартенситного перетворення з отриманням 10-100 % мартенситної фази.
2. Спосіб за п.1, який відрізняється тим, що після охолодження сплав нагрівають до температур інтервалу оберненого мартенситного перетворення з поступовим зникненням мартенситної фази.