

Гарячештампована сталева деталь з покриттям, що містить сталеву основу та покриття з алюмінієвого сплаву, що містить, починаючи від основи і назовні, шар взаємної дифузії та зовнішній шар, причому повна товщина покриття e_{coating} та товщина шару взаємної дифузії шару e_{IDL} задовольняють наступній умові:

$$40 \leq E_{\text{pc}} \leq 80$$

з

$$E_{\text{pc}} = \sqrt{\left(\frac{33.3 - e_{\text{IDL}}}{0.9} + e_{\text{IDL}} - e_{\text{coating}} \right)^2 - 148(e_{\text{IDL}} - e_{\text{coating}})} - \left(\frac{33.3 - e_{\text{IDL}}}{0.9} + e_{\text{IDL}} - e_{\text{coating}} \right)$$

Гарячештампована сталева деталь з покриттям містить недеформовану частину, що має товщину e_{pflat} від 0,6 до 3,5 мм, та щонайменше одну деформовану частину. Лінійна щільність тріщин dC у покритті в недеформованій частині вища за або рівна мінімальній лінійній щільності тріщин $dC_{\text{min}}(e_{\text{pflat}})$, визначуваній за формулою:

$$dC_{\text{min}}(e_{\text{pflat}}(i)) = 15.5 + 91 * e^{-7.44 - 2.88 * \arctan(5.49 * (e_{\text{pflat}}(i) - 1.71))} - 106.5$$

$$* e^{-8.62 - 3.34 * \arctan(5.49 * (e_{\text{pflat}}(i) - 1.71))}$$