

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

$$16 \leq E_{\text{pc}} < 40$$

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

Гарячештампована сталева деталь з покриттям містить недеформовану частину, що має товщину e_{pflat} від 0,6 мм 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:

$$dC_{\text{min}}(e_{\text{pflat}}) = 8 + 630 * e^{-3.772 - 1.15 * \arctan(4.16 * (e_{\text{pflat}} - 1.71))} - 638 * e^{-4.1 - 1.25 * \arctan(4.16 * (e_{\text{pflat}} - 1.71))}.$$