

Винахід належить до металургії і стосується термічної обробки кованих труб з жароміцної низьколегованої феритно-перлітової низьковуглецевої сталі. Запропоновано спосіб, за яким після нагрівання труб до температури аустенітизації та подальшого охолодження здійснюють їх нагрівання і витримку за температури відпускання 730-760 °С з подальшим охолодженням на повітрі. Перед нагріванням труб до температури аустенітизації здійснюють їх попереднє підігрівання за температури 640-660 °С. Нагрівання до температури аустенітизації здійснюється до температур 970-975 °С з подальшим охолодженням на спреєрній установці до температури металу 200-250 °С. У переважному випадку труби мають діаметр 750-850 мм та товщину стінки 32-36 мм, а на спреєрній установці використовують водо-повітряну суміш. У результаті реалізації способу досягається отримання рівня ударної в'язкості з гострим надрізом понад 30 Дж/см² і дрібного зерна в мікроструктурі матеріалу.