

1. Спосіб термообробки труб із жароміцної низьколегованої феритно-перлітової низьковуглецевої сталі, за яким виконують нагрівання труб до температури аустенітизації та подальше охолодження, після чого здійснюють їх нагрівання і витримку за температури відпускання 730-760 °С з подальшим охолодженням на повітрі, який **відрізняється** тим, що перед нагріванням труб до температури аустенітизації реалізують їх попереднє підігрівання за температури 640-660 °С, при цьому подальше нагрівання до температури аустенітизації здійснюють до температур 970-975 °С з подальшим охолодженням на спреєрній установці до температури металу 200-250 °С.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що охолодження труб здійснюється на спреєрній установці водоповітряною сумішшю.
3. Спосіб за одним із пп. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що виконують охолодження кованих труб, які мають діаметр 750-850 мм та товщину стінки - 32-36 мм.