

Спосіб стикового зварювання двох сталевих листів, який включає такі етапи: забезпечення наявності зазначених двох сталевих листів (1, 2); на двох сторонах, які містять металеве покриття на основі цинку товщиною Zn_{th} більше 3,5 мкм, і підкладці (12) сталевого листа з вмістом вуглецю вище 0,15 % або вмістом кремнію вище 0,5 %, або обох зазначених елементів із зазначеним вмістом, видалення щонайменше частини зазначеного металевого покриття для формування зони абляції перед зварюванням (6), яка має товщину Zn_{ab} металевого покриття на основі цинку після абляції, яка дорівнює або менше 3,5 мкм, і таким чином, щоб ширина зони абляції після зварювання (8) дорівнювала або перевищувала 0,5 мм, стикове зварювання зазначених сталевих листів (1, 2) за допомогою щонайменше лазерного джерела.