

Сталевий лист, придатний для багатостадійного процесу гарячого штампування і пов'язаного з ним виробничого процесу, причому зазначений сталевий лист має склад, який включає, у мас. %: C - 0,13-0,4, Mn - 0,4-4,2, Si - 0,1-2,5, Cr $\leq$ 2, Mo<0,65, Nb<0,1, Al<3,0, Ti<0,1, B<0,005, P<0,025, S<0,01, N<0,01, Ni<2,0, Ca<0,1, W $\leq$ 0,30, V $\leq$ 0,1, Cu $\leq$ 0,2, і має коефіцієнт Q, який становить менше 20, причому зазначений коефіцієнт Q визначається як (вміст елементів наведений у мас. %): $Q=114\cdot C-18\cdot Mn+20\cdot Si-56\cdot Cr-61\cdot Ni-37\cdot Al+39\cdot Mo+79\cdot Nb-17691\cdot B$, причому зазначений сталевий лист має мікроструктуру, яка включає в частках поверхні 60-100 % рекристалізованого фериту, менше 40 % суми мартенситу, бейніту і карбідів і менше 5 % нерекристалізованого фериту.