

Термомеханическая прокатка

Термомеханическая прокатка: процедура горячей прокатки рулонного или листового проката, при которой окончательная деформация выполняется в определенном интервале температур, что позволяет получить материал с определенными свойствами, которые невозможно обеспечить или воспроизвести только за счет термообработки; после такой деформации проводят охлаждение, иногда на более высокой скорости, с последующим отпуском или без отпуска, включая самоотпуск

Источник: " ГОСТ Р 53580-2009. Национальный стандарт Российской Федерации. Трубы стальные для промышленных трубопроводов. Технические условия"

(утв. и введен в действие Приказом Ростехрегулирования от 15.12.2009 № 887-ст)