



(51) МПК

*C21D* 8/12 (2006.01)*H01F* 1/16 (2006.01)*C22C* 38/00 (2006.01)

**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

**(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2015105332, 25.07.2013

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
26.07.2012 JP 2012-165523

(43) Дата публикации заявки: 10.09.2016 Бюл. № 25

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 17.02.2015(86) Заявка РСТ:  
JP 2013/070187 (25.07.2013)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2014/017591 (30.01.2014)Адрес для переписки:  
109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО  
"Союзпатент"

(71) Заявитель(и):

**ДжФЕ СТИЛ КОРПОРЕЙШН (JP)**

(72) Автор(ы):

**СИНГАКИ Юкихиро (JP),****ИМАМУРА Такэси (JP),****СУЭХИРО Рюйти (JP),****ВАТАНАБЭ Макото (JP)****(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛИСТА ТЕКСТУРИРОВАННОЙ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЙ  
СТАЛИ****(57) Формула изобретения**

1. Способ изготовления листа текстурированной электротехнической стали, включающий горячую прокатку стального сляба, содержащего, мас. %: С 0,001- 0,10, Si 1,0 - 5,0, Mn 0,01- 0,5, один или оба элемента, выбранных из S и Se 0,01- 0,05 в сумме, раств. Al 0,003- 0,050 и N 0,0010 - 0,020, Fe и неизбежные примеси - остальное, однократную, или двукратную, или многократную холодную прокатку, при необходимости с промежуточным отжигом между ними для получения холоднокатаного листа окончательной толщины, первичный рекристаллизационный отжиг холоднокатаного листа, нанесение сепаратора отжига и окончательный отжиг, отличающийся тем, что при нагреве до температуры первичного рекристаллизационного отжига в диапазоне температур от 550°С до 700°С проводят быстрый нагрев при средней скорости нагрева 40-200°С/с, при этом в какой-либо зоне температур от 250°С до 550°С скорость нагрева составляет не более 10°С/с в течение 1-10 секунд.

2. Способ по п. 1, в котором стальной сляб дополнительно содержит один или несколько элементов, выбранных из, мас. %: Cu 0,01- 0,2, Ni 0,01- 0,5, Cr 0,01- 0,5, Sb 0,01- 0,1, Sn 0,01- 0,5, Mo 0,01- 0,5, Bi 0,001- 0,1, Ti 0,005-0,02, P 0,001- 0,05 и Nb 0,0005-0,0100.