

Плоский прокат, также называемый просто стальным листом, изготавливается методами холодной и горячей прокатки. В обоих случаях применяются листопрокатные станы. Но мощность последних и их производственные возможности могут заметно различаться. Кроме того, при изготовлении листа применяется сталь, различающаяся основными качествами. В итоге появляется возможность получить довольно много видов листов, что и делает этот продукт очень популярным.

Очень важно понимать разницу между горяче- и холоднокатаным листами. В случае первого при изготовлении обращаются к методу горячей прокатки. При этом используется горячекатаная заготовка. Иногда для производства проката данного типа также применяют метод непрерывного розлива стали. Но такой вариант встречается намного реже. Сырьем для проведения производственного процесса по больше части выступает углеродистая сталь обыкновенных марок.

Можно по аналогии понять, что холоднокатаный лист изготавливается в результате применения метода холодной прокатки. Но в данном случае тоже применяется горячекатаная заготовка. Специфика процедуры подобного рода состоит в том, что для ее осуществления должны использоваться специальные прокатные станы.

Метод холодной прокатки отличается тем, что для получения листа определенной толщины при обращении к нему требуется приложить намного больше усилий, чем в случае использования способа горячей прокатки.

Холоднокатаный стальной лист имеет определенные преимущества перед горячекатаным. В частности, его показатели пластичности выше, а качество поверхности намного лучше. У горячекатаного листа, в свою очередь, могут присутствовать окалины на поверхности. Это приводит к потребности в проведении дополнительных операций по его обработке.