

В кипящей стали в процессе затвердевания внутри слитка остаются газовые пузырьки, которые при дальнейшей обработке образуют в изделиях плены, раковины и снижают качество стали. Из-за неоднородности структуры кипящей стали при отрицательных температурах в конструкциях могут возникнуть трещины, поэтому применение этой стали ограничено.

Чтобы различить стали по методам их выплавки, в обозначении после цифры, обозначающей сварку стали, добавляют буквы: КП - для кипящей стали, СП- для спокойной, ПС - для полуспокойной.

В зависимости от нормируемых показателей сталь каждой группы подразделяют на категории: 1, 2, 3 для группы А; 1, 2 для группы Б, 1, 2, 3, 4, 5 и 6 для группы В.

Для указания категории стали к обозначению марки добавляется номер категории. Например: ВСтЗпс2 - для второй категории; для третьей категории.

| Концы или торцы прутков стали маркируют красками следующих цветов:

Для изготовления некоторых деталей применяются легированные стали, в которые для улучшения их свойств Добавляются специальные элементы. Например, сталь легирована марганцем, о чем указывает внесенная в обозначение буква Г.

При изготовлении КВО применяется листовой и профильный металл.

Согласно техническим условиям на толстолистовую и широкополосную сталь на ее поверхности не допускался пузырей, плен, раковин, трещин и вкатанной окалины. На кромках не должно быть расслоений. На поверхности листов и полос допускаются тонкий слой окалины и ржавчины, незначительная общая шероховатость, риски и другие незначительные местные дефекты, не выводящие размеры листов и полос за пределы допускаемых отклонений.

На листовой стали наносят маркировку, в которой указываются размер листа и марка стали.