

Resumen

[1] Una chapa de acero para tapas corona, la chapa de acero comprendiendo, en % en masa, C: 0,0005 a 0,0050%, Si: 0,020% o menos, Mn: 0,10 a 0,60%, P: 0,020% o menos, S: 0,020% o menos, Al: 0,01 a 0,10% o menos, N: 0,0050% o menos, y Nb: 0,010 a 0,050%, el resto siendo Fe e impurezas inevitables, la chapa de acero teniendo un valor r medio de 1,30 o más y un YP de 450 MPa o mas y 650 MPa o menos.

[2] La chapa de acero para tapas corona de acuerdo con el numeral [1] ya indicado, en donde un porcentaje de alargamiento de la ferrita es 4,2 o menos.

[3] Un método para fabricar una chapa de acero para tapas corona, método que incluye: laminar en caliente un desbaste plano de acero (*steel slab*) que tiene una composición química de acuerdo con el numeral [1] a una temperatura de recalentamiento del desbaste plano de 1.150°C o más, y una temperatura de acabado de 870°C o más; bobinar la chapa de acero laminada en caliente a una temperatura de bobinado de 600°C o más; llevar a cabo un decapado; a continuación, efectuar un laminado en frío primario; realizar un recocido a una temperatura de recocido de la temperatura de recristalización o mas y 790°C o menos; y, posteriormente, efectuar un laminado en frío secundario a una reducción por laminado de 10% o más y 50% o menos.

[4] Una tapa corona obtenida formando la chapa de acero para tapas corona de acuerdo con el numeral [1] o el numeral [2].