

а 2004 0161

Изобретение относится к химико-термической обработке стальных изделий и может быть использовано в машиностроении и приборостроении для повышения коррозионной стойкости деталей машин, инструментов и технологической оснастки.

Способ обработки стальных изделий для получения антикоррозийного поверхностного слоя включает термохимическую обработку, заключающуюся в анодном нагреве изделия в электролите, содержащем азотные соединения, и охлаждение его до температуры окружающей среды. Анодный нагрев изделия в электролите осуществляют до температуры 720...750°C, выдерживают его при этой температуре в течение 3...7 мин., а охлаждение изделия осуществляют путем его погружения в водный раствор нитрита натрия концентрацией 10...30 г/л.

П. формулы: 1