a 2007 0148

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

Способ повышения коррозионной стойкости стали состоит в том, что сначала изделие из стали подвергают электроискровому легированию коррозионностойким металлом с удельным временем легирования 1мин/см^2, с энергией электрического разряда в пределах 0,3…4,0 Дж. Затем проводят термохимическую обработку, заключающуюся в анодном нагреве изделия из стали в течение 30 с, в электролите, содержащем азотные соединения NH_4Cl 100 г/л и NH_4OH 50 г/л или NH_4Cl 110 г/л и $NaNO_3$ 110 г/л, до температуры 750°С, при напряжении между электродами
150…220 В, плотностью тока 1…15 А/см^2 и последующее охлаждение на воздухе.

П. формулы: 1