

Procedeu de tratare termochimică a pieselor din oțel, care include încălzirea anodică a piesei până la temperatura de 400...950°C, timp de 3...5 minute, într-un electrolit ce conține, g/L: NH_4Cl 40...60, $\text{NH}_2\text{OH}\cdot\text{HCl}$ 0,05...0,10, $\text{N}_2\text{H}_4\cdot\text{HCl}$ 0,1...1,0, apă - restul, la o tensiune a curentului de 100...220 V și o densitate de 1,0...2,5 A/cm^2 , după care piesa se căleşte într-o soluție apoasă ce conține 50...100 g/L de hidroxid de sodiu.