

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ
И СТАРЕНИЯПОКРЫТИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ И
НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ НЕОРГАНИЧЕСКИЕ

Термины и определения

Unified system of corrosion and ageing protection.
Metal and non-metal inorganic coatings.
Terms and definitions

ГОСТ

9.008—82

Взамен

ГОСТ 9.008—73

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 марта 1982 г. № 1012 срок введения установлен

с 01.01.83

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области металлических и неметаллических неорганических покрытий, полученных на металле или сплаве.

Термины, установленные стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов-синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены «Ндп».

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования. Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

В случаях, когда необходимые и достаточные признаки понятия содержатся в буквальном значении термина, определение не приведено, и, соответственно, в графе «Определение» поставлен прочерк.

В стандарте в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты стандартизованных терминов на немецком (D), английском (E) и французском (F) языках.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском языке и их иностранных эквивалентов.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



В справочном приложении приведены термины, относящиеся к обработке поверхности, свойствам покрытий и дефектам гальванических покрытий.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

| Термин | Определение |
|--------|-------------|
|--------|-------------|

ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Покрытие D. Überzug E. Coating F. Revêtement | Слой или несколько слоев материала, искусственно полученных на покрываемой поверхности |
| 2. Внешний слой покрытия Нап. <i>Верхний слой покрытия</i> D. Aussenschicht des Überzugs F. Revêtement extérieur | Слой покрытия, поверхность которого соприкасается с окружающей средой |
| 3. Подслой Нап. <i>Подложка</i> D. Unterschicht E. Underlayer F. Sous-couche | Каждый из слоев многослойного покрытия, расположенный под внешним слоем покрытия |
| 4. Основной покрываемый металл Основной металл D. Grundmetall E. Basic metal F. Métal de base | Металл или сплав, на котором получают покрытие |
| 5. Толщина покрытия D. Überzugsdicke F. Coating thickness F. Épaisseur de revêtement | Расстояние по нормали между поверхностью основного покрываемого металла и поверхностью внешнего слоя покрытия |
| 6. Местная толщина покрытия D. Lokale Überzugsdicke E. Local coating thickness F. Épaisseur locale de revêtement | Толщина покрытия в заданном месте |
| 7. Минимальная толщина покрытия D. Minimale Überzugsdicke E. Minimal coating thickness F. Épaisseur minimale de revêtement | -- |
| 8. Максимальная толщина покрытия D. Maximale Überzugsdicke E. Maximal coating thickness F. Épaisseur maximale de revêtement | — |

| Термин | Определение |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| 9. Средняя толщина покрытия D. Mittelüberzugsdicke E. Middle coating thickness F. Epaisseur moyenne de revêtement | — |
| 10. Толщина слоя покрытия D. Überzugsschichtdicke E. Thickness of coating layer F. Epaisseur de la couche de revêtement | -- |

ТЕХНОЛОГИЯ ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЯ

Обработка поверхности

| | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 11. Крацевание D. Kratzen E. Scratch-brushing F. Aplissage | Обработка поверхности основного покрываемого металла и (или) покрытия щетками для удаления окислов, загрязнений, уплотнения покрытия или нанесения декоративного штриха |
| 12. Матирование D. Matt-Finish E. Mat finish F. Dépolissage | Обработка поверхности основного покрываемого металла и (или) покрытия механическим, химическим или электрохимическим способом, устраняющая ее способность к зеркальному и рассеянному отражению света |
| 13. Сатинирование D. Satin-Finish E. Satin finish F. Satinage | Декоративная обработка основного покрываемого металла и (или) покрытия механическим, химическим или электрохимическим способом для получения полублестящей поверхности за счет микронеровностей |
| 14. Активация основного покрываемого металла (подслоя) Ндп. Декапирование D. Aktivierung E. Activation F. Activation | Обработка поверхности основного покрываемого металла (подслоя) в растворах химическим или электрохимическим способом для снятия окисного слоя непосредственно перед получением покрытия |
| 15. Химическая активация Ндп. Химическое декапирование D. Chemische Aktivierung E. Chemical activation F. Activation chimique | Активация основного покрываемого металла и (или) подслоя в слабых растворах кислот, щелочей или солей |
| 16. Электрохимическая активация Ндп. Электрохимическое декапирование D. Elektrochemische Aktivierung E. Electrochemical activation F. Activation électrochimique | Химическая активация под действием электрического тока от внешнего источника |

| Термин | Определение |
|------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Способы получения покрытий | |
| 17. Химический способ получения покрытия | Получение металлического или неметаллического неорганического покрытия в растворе солей без электрического тока от внешнего источника. |
| D. Chemisches Verfahren des Überzugs | Примечание. Примерами получения покрытий химическим способом являются: для металлических покрытий, полученных восстановлением — никелирование, меднение, серебрение и другие; для неметаллических неорганических покрытий, полученных окислением — оксидирование, фосфатирование, хроматирование и другие. Последние применяют также для дополнительной обработки покрытия |
| E. Chemical method of coating production | |
| F. Procédé chimique d'obtention du revêtement | |
| 18. Электрохимический способ получения покрытия | Получение металлического или неметаллического неорганического покрытия в электролите под действием электрического тока от внешнего источника |
| D. Elektrochemisches Verfahren des Überzugs | |
| E. Electrochemical method of coating production | |
| F. Procédé électrochimique d'obtention du revêtement | Электрохимический способ получения металлического покрытия на металле, являющемся катодом |
| 19. Катодное восстановление металла | |
| D. Kathodische Metallreduktion | |
| E. Cathodic metal reduction | Электрохимический способ получения неметаллического неорганического покрытия на металле, являющемся анодом |
| F. Réduction cathodique de métal | |
| 20. Анодное окисление металла | |
| Нап. Анодизационный способ | Получение покрытия из раствора солей наносимого металла погружением основного покрываемого металла, находящегося в контакте с более электроотрицательным металлом |
| D. Anodische Metalloxydation | |
| E. Anodic metal oxidation | |
| F. Oxidation anodique de métal | Получение покрытия распылением газовой струей нагретого до жидкого или вязкотекучего состояния диспергируемого материала |
| 21. Контактный способ получения покрытия | |
| D. Kontaktverfahren des Überzugs | |
| E. Contact method of coating production | |
| F. Procédé par contact d'obtention du revêtement | |
| 22. Газотермический способ получения покрытия | |
| D. Gasthermisches Verfahren des Überzugs | |
| E. Gas-thermal method of coating production | |
| F. Procédé gazothermique d'obtention du revêtement | |

| Термин | Определение |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 23. Металлизация распылением D. Metallspritzen E. Metal spraying F. Métallisation au pistolet | Получение покрытия распылением расплавленного металла |
| 24. Плазменный способ получения покрытия D. Plasma Verfahren des Überzugs E. Plasma-spraying method of coating production F. Procédé à plasma d'obtention du revêtement | Получение покрытия распылением плазменной струей расплавленного материала |
| 25. Детонационный способ получения покрытия D. Detonations Verfahren des Überzugs E. Detonation method of coating production F. Procédé de détonation d'obtention du revêtement | Получение покрытия из диспергированного материала при взрыве горючего газа |
| 26. Катодное распыление D. Kathodenzerstäubung E. Cathode sputtering F. Pulvérisation cathodique | Получение покрытия распылением материала катода при газовом разряде |
| 27. Конденсационный способ получения покрытия D. Kondensations Verfahren des Überzugs E. Condensation method of coating production F. Procédé par condensation d'obtention du revêtement | Получение покрытия испарением в вакууме наносимого материала, созданием направленного потока его частиц с последующим осаждением на поверхности основного покрываемого металла |
| 28. Диффузионный способ получения покрытия D. Diffusionsbehandlung E. Diffusion treatment F. Traitement de diffusion | Получение покрытия обогащением поверхностного слоя основного покрываемого металла химическими элементами способом диффузии |
| 29. Горячий способ получения покрытия D. Schmelztauchbeschichten F. Hot-dip metal coating | Получение покрытия погружением основного покрываемого металла в расплавленный металл |
| 30. Вжигание D. Einbrennen | Получение покрытия нагреванием диспергированного материала с флюсом и связующим веществом, нанесенного на поверхность основного покрываемого металла |
| 31. Эмалирование D. Emaillieren E. Enameling F. Emailage | Получение покрытия расплавлением силикатных материалов на поверхности основного покрываемого металла |

| Термин | Определение |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 32. Плакирование D. Plattieren E. Cladding F. Placage | Получение покрытия соединением двух или более разнородных металлических слоев горячей прокаткой или взрывом на поверхности основного покрываемого металла |
| Дополнительная обработка основного покрываемого металла (покрытия) | |
| 33. Пропитка покрытия D. Überzugstränkung E. Impregnation of coating F. Imprégnation du revêtement | Обработка покрытия заполнением пор веществом, не взаимодействующим химически с материалом покрытия |
| 34. Наполнение покрытия D. Füllung des Überzugs E. Filling of coating F. Remplissage du revêtement | Обработка покрытия заполнением пор веществом, образующим с ним химическое соединение |
| 35. Окрашивание покрытия D. Färbung des Überzugs E. Dyeing of coating F. Teinture du revêtement | Обработка анодно-окисного покрытия заполнением пор красителем |
| 36. Гидрофобизирование покрытия D. Hydrophobisierung des Überzugs E. Hydrophobization of coating F. Hydrophobisation du revêtement | Обработка покрытия гидрофобизирующей жидкостью для получения на его поверхности водоотталкивающей пленки |
| 37. Оплавление покрытия D. Aufschmelzen des Überzugs E. Flowing of coating F. Fusion du revêtement | — |
| 38. Оксидирование D. Oxydieren E. Oxidation F. Oxidation | Обработка основного покрываемого металла и (или) покрытия химическим или электрохимическим способом, в результате которой на его поверхности образуется оксидная пленка |
| 39. Пассивирование D. Passivierung E. Passivating F. Passivation | Обработка основного покрываемого металла и (или) покрытия химическим или электрохимическим способом, в результате которой на его поверхности образуется пассивная пленка |
| 40. Хроматирование D. Chromatieren E. Chromatizing F. Chromatation | Пассивирование основного покрываемого металла и (или) покрытия, в результате которого на его поверхности образуется хроматная пленка |
| 41. Фосфатирование D. Phosphatieren E. Phosphatization F. Phosphatation | Обработка основного покрываемого металла и (или) покрытия химическим или электрохимическим способом, в результате которой на его поверхности образуется фосфатная пленка |

| Термин | Определение |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 42. Тонирование D. Tönung E. Toning F. Virage | Декоративная обработка поверхности основного покрываемого металла и (или) покрытия химическим или электрохимическим способом для получения неметаллического неорганического покрытия, интерферирующего свет |
| 43. Обезводородивание D. Wasserstoffentfernung E. Dehydrogenization F. Déshydrogénation | Удаление водорода из основного покрываемого металла и (или) покрытия путем нагрева |

ВИДЫ ПОКРЫТИЯ

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 44. Химическое покрытие D. Chemischer Überzug E. Chemical coating F. Revêtement chimique | — |
| 45. Электрохимическое покрытие D. Elektrochemischer Überzug E. Electrochemical coating F. Revêtement électrochimique | Металлическое или неметаллическое неорганическое покрытие, полученное в электролите под действием электрического тока от внешнего источника |
| 46. Гальваническое покрытие D. Galvanischer Überzug E. Galvanic coating F. Revêtement galvanique | Электрохимическое покрытие, полученное катодным восстановлением металла |
| 47. Анодно-окисное покрытие Ндп. Анодизационное покрытие D. Anodische-Oxidschicht E. Anodic oxide coating F. Revêtement oxyde-anodique | Электрохимическое покрытие, полученное анодным окислением металла |
| 48. Контактное покрытие D. Kontaktverfahren E. Contact plating F. Dépôt par contact | — |
| 49. Газотермическое покрытие D. Gasthermischüberzug E. Gas-thermal coating F. Revêtement gazothermique | — |
| 50. Металлизационное покрытие D. Metallspritzüberzug E. Metal-spray coating F. Revêtement métallisé | Покрытие, полученное распылением расплавленного металла |
| 51. Плазменное покрытие D. Plasmaüberzug E. Plasma coating F. Revêtement à plasma | — |
| 52. Детонационное покрытие D. Detonationsüberzug E. Detonation coating F. Revêtement par détonation | — |

| Термин | Определение |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 53. Конденсационное покрытие D. Kondensationsüberzug E. Condensation coating F. Revêtement condensé | — |
| 54. Диффузионное покрытие D. Diffusionsüberzug E. Diffusion coating F. Revêtement par diffusion | — |
| 55. Горячее покрытие D. Schmelztauchbeschichten E. Hot-dip coating F. Revêtement métallique à chaud | — |
| 56. Эмалевое покрытие D. Emailleüberzug E. Enamel coating F. Emaillage | — |
| 57. Плакирующее покрытие D. Metallplattieren E. Metal cladding F. Placage de métal | — |
| 58. Металлическое покрытие D. Metallüberzug E. Metallic coating F. Revêtement métallique | Покрытие, состоящее из металла или сплава |
| 59. Неметаллическое неорганическое покрытие D. Anorganischer Nichtmetall—Überzug E. Non-metallic inorganic coating F. Revêtement non-métallique inorganique | Покрытие, состоящее из неметаллических неорганических соединений |
| 60. Композиционное покрытие D. Kompositionsüberzug E. Composition coating F. Revêtement composite | Покрытие, состоящее из включений металлических и неметаллических неорганических составляющих |
| 61. Защитное покрытие Ндп. Антикоррозионное покрытие D. Schutzüberzug E. Protective coating F. Revêtement protecteur | Покрытие для защиты основного покрываемого металла от коррозии |
| 62. Защитно-декоративное покрытие D. Dekorationsschutzüberzug E. Protective decorative coating F. Revêtement protecteur et décoratif | Покрытие для защиты основного покрываемого металла от коррозии и придания его поверхности декоративного вида |
| 63. Декоративное покрытие D. Dekorationsüberzug E. Decorative coating F. Revêtement décoratif | Покрытие для придания поверхности основного покрываемого металла декоративного вида |

| Термин | Определение |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 64. Специальное покрытие D. Spezialüberzug E. Special coating F. Revêtement spécifique | Покрытие для придания определенных свойств поверхности основного покрываемого металла |
| 65. Катодное покрытие D. Kathodischer Überzug E. Cathodic coating F. Revêtement cathodique | Металлическое покрытие, имеющее в данной среде электродный потенциал более положительный, чем у основного металла |
| 66. Анодное покрытие D. Anodischer Überzug E. Anodic coating F. Revêtement anodique | Металлическое покрытие, имеющее в данной среде электродный потенциал более отрицательный, чем у основного металла |
| 67. Нейтральное покрытие D. Neutralüberzug E. Neutral coating F. Revêtement neutre | — |
| 68. Однослойное покрытие D. Einschichtüberzug E. Single-layer coating F. Revêtement à une seule couche | — |
| 69. Многослойное покрытие D. Mehrschichtenüberzug E. Multilayer coating F. Revêtement multicouche | Покрытие, состоящее из двух или более последовательно полученных слоев |

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА РУССКОМ ЯЗЫКЕ

| | |
|------------------------------------------|----|
| Активация основного покрываемого металла | 14 |
| Активация подложки | 14 |
| Активация химическая | 15 |
| Активация электрохимическая | 16 |
| Вжигание | 30 |
| Восстановление металла катодное | 19 |
| Гидрофобизирование покрытия | 36 |
| Декапирование | 14 |
| Декапирование химическое | 15 |
| Декапирование электрохимическое | 16 |
| Крацевание | 11 |
| Матирование | 12 |
| Металл основной | 4 |
| Металл основной покрываемый | 4 |
| Металлизация распылением | 23 |
| Наполнение покрытия | 34 |
| Обезводородивание | 43 |
| Окисление металла анодное | 20 |
| Окрашивание покрытия | 35 |
| Оксидирование | 38 |
| Оплавление покрытия | 37 |
| Пассивирование | 39 |
| Плакирование | 32 |

| | |
|----------------------------------------------------|----|
| Подложка | 5 |
| Подслой | 3 |
| Покрытие | 1 |
| <i>Покрытие анодизационное</i> | 47 |
| Покрытие анодное | 66 |
| Покрытие анодно-окисное | 47 |
| <i>Покрытие антикоррозионное</i> | 61 |
| Покрытие газотермическое | 49 |
| Покрытие гальваническое | 46 |
| Покрытие горячее | 55 |
| Покрытие декоративное | 63 |
| Покрытие детонационное | 52 |
| Покрытие диффузионное | 54 |
| Покрытие защитно-декоративное | 62 |
| Покрытие защитное | 61 |
| Покрытие катодное | 65 |
| Покрытие композиционное | 60 |
| Покрытие конденсационное | 53 |
| Покрытие контактное | 48 |
| Покрытие металлизационное | 50 |
| Покрытие металлическое | 58 |
| Покрытие многослойное | 69 |
| Покрытие нейтральное | 67 |
| Покрытие неорганическое неметаллическое | 59 |
| Покрытие однослойное | 68 |
| Покрытие плазменное | 51 |
| Покрытие плакирующее | 57 |
| Покрытие специальное | 64 |
| Покрытие химическое | 44 |
| Покрытие электрохимическое | 45 |
| Покрытие эмалевое | 56 |
| Пропитка покрытия | 33 |
| Распыление катодное | 26 |
| Сатинирование | 13 |
| <i>Слой покрытия верхний</i> | 2 |
| Слой покрытия внешний | 2 |
| <i>Способ анодизационный</i> | 20 |
| Способ получения покрытия газотермический | 22 |
| Способ получения покрытия горячий | 29 |
| Способ получения покрытия детонационный | 25 |
| Способ получения покрытия диффузионный | 28 |
| Способ получения покрытия конденсационный | 27 |
| Способ получения покрытия контактный | 21 |
| Способ получения покрытия плазменный | 24 |
| Способ получения покрытия химический | 17 |
| Способ получения покрытия электрохимический | 18 |
| Толщина покрытия | 5 |
| Толщина покрытия максимальная | 8 |
| Толщина покрытия местная | 6 |
| Толщина покрытия минимальная | 7 |
| Толщина покрытия средняя | 9 |
| Толщина слоя покрытия | 10 |
| Тонирование | 42 |
| Фосфатирование | 41 |
| Хроматирование | 40 |
| Эмалирование | 31 |

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

| | |
|------------------------------------------|----|
| Aktivierung | 14 |
| Anodische Metalloxydation | 20 |
| Anodische-Oxidschicht | 47 |
| Anodischer Überzug | 66 |
| Anorganischer Nichtmetallüberzug | 59 |
| Aussenschicht des Überzugs | 2 |
| Aufschmelzen des Überzugs | 37 |
| Chemische Aktivierung | 15 |
| Chemischer Überzug | 44 |
| Chemisches Verfahren des Überzugs | 17 |
| Chromatieren | 40 |
| Dekorationsschutzüberzug | 62 |
| Dekorationsüberzug | 63 |
| Detonationsüberzug | 52 |
| Detonations Verfahren des Überzugs | 25 |
| Diffusionsüberzug | 54 |
| Diffusionsbehandlung | 29 |
| Einbrennen | 30 |
| Einschichtüberzug | 68 |
| Elektrochemische Aktivierung | 16 |
| Elektrochemisches Verfahren des Überzugs | 18 |
| Elektrochemischer Überzug | 45 |
| Emaillüberzug | 56 |
| Emaillieren | 31 |
| Färbung des Überzugs | 35 |
| Füllung des Überzugs | 34 |
| Gasthermisches Verfahren des Überzugs | 22 |
| Galvanischer Überzug | 46 |
| Gasthermischüberzug | 49 |
| Grundmetall | 4 |
| Hydrophobierung des Überzugs | 36 |
| Kathodenzerstäubung | 26 |
| Kathodische Metallreduktion | 19 |
| Kathodischer Überzug | 65 |
| Kompositionsüberzug | 60 |
| Kondensationsüberzug | 53 |
| Kondensations Verfahren des Überzugs | 27 |
| Kontaktverfahren | 48 |
| Kontaktverfahren des Überzugs | 21 |
| Kratzen | 11 |
| Locale Überzugsdicke | 6 |
| Matt-Finish | 12 |
| Maximale Überzugsdicke | 8 |
| Mehrschichtenüberzug | 69 |
| Metallplattieren | 57 |
| Metallspritzen | 23 |
| Metallspritzüberzug | 50 |
| Metallüberzug | 58 |
| Minimale Überzugsdicke | 7 |
| Mittelüberzugsdicke | 9 |
| Neutralüberzug | 67 |
| Oxidieren | 38 |
| Passivierung | 39 |
| Phosphatieren | 41 |
| Plasmaüberzug | 51 |

| | |
|-------------------------------|----|
| Plasma Verfahren des Überzugs | 24 |
| Plattieren | 32 |
| Satin-Finish | 13 |
| Schmelztauchbeschichten | 55 |
| Schmelztauchbeschichten | 29 |
| Schutzüberzug | 61 |
| Spezialüberzug | 64 |
| Tönung | 42 |
| Unterschicht | 3 |
| Überzug | 1 |
| Überzugsdicke | 5 |
| Überzugsschichtdicke | 10 |
| Überzugstränkung | 33 |
| Wasserstoffentfernung | 43 |

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

| | |
|----------------------------------------------|----|
| Activation | 14 |
| Anodic coating | 66 |
| Anodic metal oxidation | 20 |
| Anodic oxide coating | 47 |
| Basic metal | 4 |
| Cathode sputtering | 26 |
| Cathodic coating | 65 |
| Cathodic metal reduction | 19 |
| Chemical activation | 15 |
| Chemical method of coating production | 17 |
| Chemical coating | 44 |
| Chromatizing | 40 |
| Cladding | 32 |
| Coating | 1 |
| Coating thickness | 5 |
| Composition coating | 60 |
| Condensation coating | 53 |
| Condensation method of coating production | 27 |
| Contact method of coating production | 21 |
| Contact plating | 48 |
| Decorative coating | 63 |
| Dehydrogenization | 43 |
| Detonation coating | 52 |
| Detonation method of coating production | 25 |
| Diffusion coating | 54 |
| Diffusion treatment | 28 |
| Dyeing of coating | 35 |
| Electrochemical activation | 16 |
| Electrochemical method of coating production | 18 |
| Electrochemical coating | 45 |
| Enameling | 31 |
| Enamel coating | 56 |
| Filling of coating | 34 |
| Flowing of coating | 37 |
| Galvanic coating | 46 |

| | |
|----------------------------------------------|----|
| Gas-thermal coating | 49 |
| Gas-thermal method of coating production | 22 |
| Hot-dip coating | 55 |
| Hot-dip metal coating | 29 |
| Hydrophobization of coating | 36 |
| Impregnation of coating | 33 |
| Local coating thickness | 6 |
| Mat finish | 12 |
| Maximal coating thickness | 8 |
| Metal cladding | 57 |
| Metallic coating | 58 |
| Metal-spray coating | 50 |
| Metal spraying | 23 |
| Middle coating thickness | 9 |
| Minimal coating thickness | 7 |
| Multilayer coating | 69 |
| Neutral coating | 67 |
| Non-metallic inorganic coating | 59 |
| Oxidation | 38 |
| Passivating | 39 |
| Phosphatization | 41 |
| Plasma-coating | 51 |
| Plasma-spraying method of coating production | 24 |
| Protective coating | 61 |
| Protective decorative coating | 62 |
| Satin finish | 13 |
| Scratch-brushing | 11 |
| Single-layer coating | 68 |
| Special coating | 64 |
| Thickness of coating layer | 10 |
| Toning | 42 |
| Underlayer | 3 |

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ

| | |
|--------------------------------------|----|
| Activation | 14 |
| Activation chimique | 15 |
| Activation électrochimique | 16 |
| Aplanissage | 11 |
| Chromatation | 40 |
| Dépot par contact | 48 |
| Déshydrogénation | 43 |
| Dépolissage | 12 |
| Émaillage | 31 |
| Émaillage | 56 |
| Épaisseur de la couche de revêtement | 10 |
| Épaisseur de revêtement | 5 |
| Épaisseur locale de revêtement | 6 |
| Épaisseur maximale de revêtement | 8 |
| Épaisseur minimale de revêtement | 7 |
| Épaisseur moyenne de revêtement | 9 |
| Fusion du revêtement | 37 |

| | |
|----------------------------------------------------|----|
| Hydrophobisation du revêtement | 36 |
| Imprégnation du revêtement | 33 |
| Métal de base | 4 |
| Métallisation au pistolet | 23 |
| Oxidation | 38 |
| Oxidation anodique de métal | 20 |
| Passivation | 39 |
| Placage | 32 |
| Placage de métal | 57 |
| Phosphatation | 41 |
| Procédé à plasma d'obtention du revêtement | 24 |
| Procédé chimique d'obtention du revêtement | 17 |
| Procédé de déionation d'obtention du revêtement | 25 |
| Procédé électrochimique d'obtention du revêtement | 18 |
| Procédé gazothermique d'obtention du revêtement | 22 |
| Procédé par condensation d'obtention du revêtement | 27 |
| Procédé par contact d'obtention du revêtement | 21 |
| Pulvérisation cathodique | 26 |
| Réduction cathodique de métal | 19 |
| Remplissage du revêtement | 34 |
| Revêtement | 1 |
| Revêtement anodique | 66 |
| Revêtement à plasma | 51 |
| Revêtement à une seule couche | 68 |
| Revêtement cathodique | 65 |
| Revêtement chimique | 44 |
| Revêtement composite | 60 |
| Revêtement condensé | 53 |
| Revêtement décoratif | 63 |
| Revêtement oxide-anodique | 47 |
| Revêtement électrochimique | 45 |
| Revêtement extérieur | 2 |
| Revêtement galvanique | 46 |
| Revêtement gazothermique | 49 |
| Revêtement métallique | 58 |
| Revêtement métallique à chaud | 55 |
| Revêtement multicouche | 69 |
| Revêtement neutre | 67 |
| Revêtement non-métallique inorganique | 59 |
| Revêtement par déionation | 52 |
| Revêtement par diffusion | 54 |
| Revêtement métallisé | 50 |
| Revêtement protecteur | 61 |
| Revêtement protecteur et décoratif | 62 |
| Revêtement spécifique | 64 |
| Satinage | 13 |
| Sous-couche | 3 |
| Teinture du revêtement | 35 |
| Traitement de diffusion | 28 |
| Virage | 42 |

| Термин | Определение |
|---------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ | |
| 1. Галтовка основного покрываемого металла (покрытия) | Обработка поверхности основного покрываемого металла (покрытия) во вращающихся устройствах для уменьшения шероховатости, удаления продуктов коррозии и загрязнений |
| 2. Шлифование основного покрываемого металла (покрытия) | Обработка поверхности основного покрываемого металла (покрытия) абразивными материалами для уменьшения ее шероховатости |
| 3. Механическое полирование | Обработка поверхности основного покрываемого металла и (или) покрытия специальными пастами для уменьшения шероховатости и придания блеска |
| 4. Химическое полирование | Обработка поверхности основного покрываемого металла и (или) покрытия в растворах избирательным растворением для уменьшения шероховатости и придания блеска |
| 5. Электрохимическое полирование | Химическое полирование под действием электрического тока от внешнего источника |
| 6. Ультразвуковая очистка | Обработка поверхности основного покрываемого металла в моющем растворе в ультразвуковом поле для удаления механических и химических загрязнений |
| 7. Обезжиривание | Обработка поверхности основного покрываемого металла и (или) покрытия в растворах химическим или электрохимическим способом, или в органических растворителях для удаления жировых загрязнений |
| 8. Химическое обезжиривание | Обезжиривание в щелочных растворах |
| 9. Электрохимическое обезжиривание | Химическое обезжиривание под действием электрического тока от внешнего источника |
| 10. Анодное обезжиривание | Электрохимическое обезжиривание, при котором обрабатываемый металл является анодом |
| 11. Катодное обезжиривание | Электрохимическое обезжиривание, при котором обрабатываемый металл является катодом |
| 12. Обезжиривание в органических растворителях | — |
| 13. Травление | Обработка поверхности основного покрываемого металла химическим или электрохимическим способом для растворения и удаления окислов или слоя металла |

| Термин | Определение |
|---------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 14. Химическое травление | Травление в растворах кислот, щелочей или солей |
| 15. Электрохимическое травление | Химическое травление под действием электрического тока от внешнего источника |
| 16. Анодное травление | Электрохимическое травление, при котором обрабатываемый металл является анодом |
| 17. Катодное травление | Электрохимическое травление, при котором обрабатываемый металл является катодом |
| 18. Осветление | Обработка поверхности основного покрываемого металла и (или) покрытия в растворе химическим способом для придания светлого оттенка или снятия шлама |
| 19. Промывка в воде | — |

СВОЙСТВА ПОКРЫТИЯ

| | |
|-----------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| 20. Прочность сцепления | — |
| 21. Прочность покрытия | — |
| 22. Пластичность покрытия | — |
| 23. Защитная способность покрытия | Способность покрытия предохранять основной металл от коррозии |
| 24. Шероховатость покрытия | — |
| 25. Паяемость покрытия | — |
| 26. Твердость покрытия | — |

ДЕФЕКТЫ ГАЛЬВАНИЧЕСКИХ ПОКРЫТИЙ

| | |
|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 27. Питтинг покрытия | Дефект покрытия, характеризующийся наличием мелких точечных углублений, образовавшихся в процессе электрохимического получения покрытия. Примечание. Следует различать термины «Питтинг покрытия» и «Коррозионный питтинг» |
| 28. Дендритные наросты | Дефект покрытия в виде характерных кораллообразных наростов |
| 29. Пригоревшее покрытие Пригары | Дефект покрытия, выражающийся в наличии шероховатостей и мелких наростов, образующихся при плотности тока выше критической |
| 30. Отслаивание покрытия | Отделение покрытия от основного покрываемого металла |
| 31. Вздутие покрытия | Дефект куполообразной формы на покрытии, образующийся от потери прочности сцепления между покрытием и основным покрываемым металлом |
| 32. Нитевидные кристаллы | Металлические нитевидные наросты, образующиеся самопроизвольно при хранении, эксплуатации или во время электроосаждения |