



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ

**ПОКРЫТИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
НЕОРГАНИЧЕСКИЕ**

ОПЕРАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ  
ПОЛУЧЕНИЯ ПОКРЫТИЙ

**ГОСТ 9.047-75**

Издание официальное

Цена 40 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ  
ПОКРЫТИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ И НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ НЕОРГАНИЧЕСКИЕОперации технологических процессов  
получения покрытий

Unified system of corrosion and ageing protection.  
Metal and non-metal inorganic coatings. Technological  
process operations for coating production

ГОСТ

9.047-75

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров ССР от 30 апреля 1975 г. № 1128 срок действия установлен

с 01.07. 1976 г.

до 01.07. 1981 г.

## Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на металлические и неметаллические неорганические покрытия (в дальнейшем — покрытия), получаемые электрохимическим и химическим способами на деталях из различных металлов за исключением высокопрочных сталей и магниевых сплавов, а также на сборочных единицах.

Стандарт устанавливает параметры основных операций, входящих в технологические процессы получения покрытий, кроме операций подготовки поверхности основного металла и обработки покрытий, производимых механическими способами (шлифование, полирование и т. п.).

2. Классификация стандартиземых операций по их назначению дана в таблице.

3. Нормируемые параметры операций приведены в технологических картах (в дальнейшем — карта) на каждую операцию, пронумерованных и расположенных в соответствии с классификацией по таблице.

4. Каждая карта включает несколько вариантов данной операции, отличающихся составом электролита (раствора)<sup>1</sup> или режимом обработки. Дополнительные указания по выполнению вариантов операций приведены в соответствующих сносках, помещенных под картой.

5. В картах на операции электрохимической обработки в гра-

фах «Режим обработки» напряжение источника тока указывается только при необходимости. Во всех остальных случаях номинальное напряжение источника тока принимают: при обработке на подвесках 6 В, при обработке насыпью<sup>2</sup> 12—18 В (в зависимости от конструкции используемого оборудования).

Среднюю плотность тока при обработке насыпью устанавливают на 50—75 % меньше по сравнению с плотностью тока, указанной в картах, при этом продолжительность обработки в зависимости от требуемой толщины устанавливают для конкретных деталей опытным путем.

6. Приведенная в картах скорость осаждения — ориентировочная. Для конкретных деталей при выбранных составе электролита и режиме обработки скорость осаждения уточняют опытным путем.

Отклонения от выбранной плотности тока при обработке должны быть в пределах  $\pm 10\%$ .

7. Указание о применяемых анодах и соотношении анодной и катодной поверхностей приведено в картах только в случаях, если аноды должны быть из сплавов или нерастворимые и (или) если соотношение указанных площадей не 1:1.

8. При разработке технологического процесса получения покрытия варианты операций и конкретные величины параметров об-

<sup>1</sup> В картах не указывается допустимая концентрация примесей в электролитах (растворах), накапливающихся в процессе работы.

<sup>2</sup> Обработка насыпью — обработка в барабанах, погружных колоколах, перфорированных корзинах, в шнековых устройствах.

работки выбирают в соответствии с указаниями, приведенными в хартах, исходя из конструктивно-технологических характеристик<sup>1</sup>, подлежащих обработке деталей или сборочных единиц и принятого метода обработки (на подвесках или насыпью, погружением, струей или в протоке электролита) с учетом установленной схемы технологического процесса, конструктивных особенностей применяемого оборудования, его производительности и организации производства в целом (массовое крупно- или мелкосерийное, необходимость одновременной обработки в одном оборудовании деталей с различными конструктивно-технологическими характеристиками и т. п.).

9. Для обеспечения требуемого качества покрытий и коррозионной стойкости изделий сварные и паяные соединения сборочных единиц должны быть непрерывными по всему периметру и не иметь зазоров; точечная сварка должна быть произведена по герметизирующими материалам.

В технически обоснованных случаях в зависимости от специфики изделий, а также условий хранения и эксплуатации допускается наносить покрытия на сборочные единицы с прерывистыми швами при условии предварительной герметизации зазоров или применения электролитов (растворов), методов промывки и пассивации,

исключающих возможность коррозии в зазорах швов в течение установленных гарантийных сроков хранения и (или) эксплуатации.

10. В технически обоснованных случаях, например, в связи со спецификой обрабатываемых деталей (сборочных единиц), особыми требованиями к покрытиям, допускается применять операции, электролиты (растворы) и (или) режимы обработки, не включенные в настоящий стандарт, по отраслевой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

11. Безопасность труда осуществляется согласно требованиям ГОСТ 12.3.008—75.

12. В приложении 1 приведен метод расчета расхода воды на промывные операции.

13. В рекомендуемом приложении 2 указаны методы приготовления и корректирования некоторых электролитов (растворов).

14. В рекомендуемом приложении 3 приведены основные технологические схемы подготовки поверхности перед нанесением покрытий и заключительной обработки покрытий.

15. В справочном приложении 4 дан перечень стандартов и технических условий на применяемые химикаты, аноды и другие материалы.

<sup>1</sup> Конструктивно-технологические характеристики деталей (сборочных единиц) — основной металл, конфигурация, габариты, шероховатость поверхности, класс точности обработки, состояние поверхности (степень окисленности, зажиренности др.).

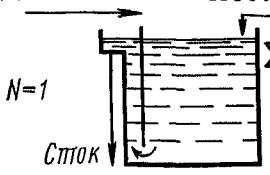
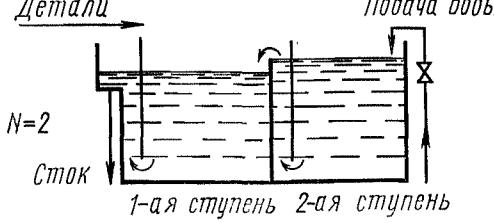
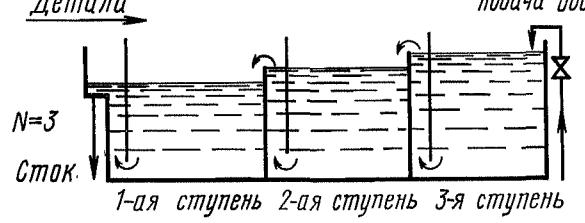
## КЛАССИФИКАЦИЯ СТАНДАРТИЗУЕМЫХ ОПЕРАЦИЙ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Номер и наименование групп операций	I. Промывка	II. Подготовка поверхности основного металла	III. Получение металлических покрытий	IV. Получение покрытий из сплавов	V. Получение неметаллических неорганических покрытий	VI. Заключительная обработка покрытий
Номер технологической карты и наименование операций	Ia, Iб, Iв, Iг— промывка в воде	2—Обезжиривание органическими растворителями	20—Цинкование	40—Покрытие сплавом олово-никель	60—Фосфатирование	70—Осветление и пас-
		3—Обезжиривание химическое	21—Кадмирование	41—Покрытие сплавом олово-висмут	61—Химическое оксидирование углеродистых сталей и чугунов	71—Осветление и пассивирование химическое
		4—Обезжиривание электрохимическое	22—Оловянирование	42—Покрытие сплавом олово-свинец	62—Анодное окисление алюминия и его сплавов	72—Наполнение и пропитка
		5—Травление углеродистых, низко- и среднелегированных сталей и чугунов	23—Свинцевание	43—Покрытие сплавом медь-олово	63—Химическое оксидирование алюминия и его сплавов	73—Сушка
		6—Травление химическое коррозионно-стойких сталей	24—Меднение	44—Покрытие сплавом медь-цинк	64—Химическое и электрохимическое тонирование и окрашивание	74—Термообработка
		7—Травление химическое меди и ее сплавов	25—Никелирование	45—Покрытие сплавом олово-цинк		
		8—Травление алюминия и его сплавов	26—Хромирование	46—Покрытие сплавом серебро-сурьма		
		9—Гидридная обработка титана и его сплавов	27—Железнение	47—Покрытие сплавом на основе золота		
		10—Снятие травильного шлама	28—Серебрение			
		11—Активация химическая	29—Золочение			
		12—Полирование химическое	30—Палладирование			
		13—Полирование электрохимическое	31—Родирование			
			32—Получение металлических покрытий химическим способом			
			33—Получение металлических покрытий контактным способом			

## П р и м е ч а н и я:

1. Получение неметаллических неорганических покрытий на магниевых сплавах, а также фосфатирование перед нанесением лакокрасочных покрытий производится по ГОСТ 9.025—74.
2. Обозначение химического состава покрытий из сплавов дано по ГОСТ 9.073—77.

## ПРОМЫВКА В ВОДЕ

Схема промывки	Условия выбора схемы промывки
<p><b>Одноступенчатая промывка</b></p> <p><i>Детали</i> </p>	$Q_1^p < V$
<p><b>Двухступенчатая противоточная (каскадная) промывка</b></p> <p><i>Детали</i> </p>	$Q_1^p > V > Q_2^p$
<p><b>Трехступенчатая противоточная (каскадная) промывка</b></p> <p><i>Детали</i> </p>	$Q_2^p > V > Q_3^p$

## Примечания:

- На приведенных схемах дан принцип подачи, переливов и стока воды, конструктивное решение которых может быть различным.
- $N$  — число ступеней (ванн) промывки;  $Q_1^p$ ,  $Q_2^p$ ,  $Q_3^p$  — расчетный расход воды, л/ч (см. приложение 1);  $V$  — объем воды в каждой ванне (ступени) промывки, л.
- После химического или электролитического обезжиривания перед обработкой в кислых растворах, после аподного окисления, после электрохимического полирования и снятия шлама применяют только двухступенчатую промывку.
- Для двух- и трехступенчатой промывки в технически обоснованных случаях, например, если в первой ванне промывки должна быть холодная вода, а в последней — горячая (теплая) или, если в автоматических линиях по конструктивным соображениям необходимо раздельное размещение ванн промывки, допускается применять прямоточную промывку (подвод воды отдельно в каждую ванну).
- При невозможности установки в действующих цехах двух- или трехступенчатой промывки, допускается для деталей, обрабатываемых на подвесках, сокращение одной ступени от расчетного количества, при этом применяют комбинированный метод промывки (см. карту 1 б).

## Карта № 16

Наименование метода промывки	Условное обозначение	Область применения
Погружной <sup>1,2</sup> — промывка в ваннах, заполненных водой, при непрерывном перемешивании	П	При обработке на подвесках деталей, имеющих пазы, щели, углубления и т. п. При обработке деталей насыпью
Струйный <sup>3</sup> — промывка из душирующих сеток или форсунок	С	При обработке на подвесках деталей преимущественно простой конфигурации
Комбинированный <sup>2</sup> — последовательно погружной и струйный в одной и той же ванне (при двух- и трехступенчатой противоточной промывке — только в последней ступени)	К	При обработке на подвесках деталей средней и сложной конфигурации, не имеющих пазов, щелей, углублений и т. п. Для промывки изделий после обработки в трудно смыываемых растворах

<sup>1</sup> Допускается отсутствие перемешивания при слабых контактах на подвесочных приспособлениях, при обработке легко окисляющихся деталей, при обработке в барабанах и колоколах.

<sup>2</sup> Минимальная продолжительность промывки 20 с.

<sup>3</sup> Допускается промывать крупногабаритные и сложнопрофилированные детали из шланга.

## Карта № 1в

Показатели качества исходной воды	Источник водоснабжения	Условное обозначение	Область применения
Электропроводность воды до 50 мкСм/см, жесткость не более 1,8 мг-экв./л	От узла водоподготовки	Обессол <sup>1</sup>	Для промывки перед обработкой в электролитах (растворах), составленных на обессоленной воде, при специальных требованиях к качеству и внешнему виду деталей, для особо ответственных деталей, для ванн улавливания
По ГОСТ 2874—73	Городской водопровод	Город	Во всех случаях, не указанных для обессоленной воды

<sup>1</sup> Воду обессоливают дистилляцией или ионным обменом.

## Карта № 1г

Температурный режим <sup>1</sup>	Температура, °С	Условное обозначение	Область применения
Холодная <sup>2</sup>	Не нормируется	Х	Во всех случаях, кроме перечисленных для Т и Г
Теплая <sup>3,4</sup>	40—50	Т	После операции обезжиривания, хроматирования, травления легких сплавов, снятия шлама, анодного окисления, перед и после химического оксидирования черных металлов
Горячая <sup>3,4</sup>	70—90	Г	Перед сушкой деталей (кроме хроматированных по цинковому и кадмievому покрытиям, Хим. Окс—фос и Хим. Окс—фтор по алюминию)

<sup>1</sup> Если при каскадной промывке в последней ступени предусматривается теплая или горячая вода, то в первой ступени температура воды не нормируется.

<sup>2</sup> Температура воды для промывки перед никелированием должна быть не ниже 15°C.

<sup>3</sup> Если при каскадной промывке в первой ступени предусматривается теплая или горячая вода, а во второй — холодная, то в ванне первой ступени производят местный подогрев.

<sup>4</sup> При обработке в барабанах или колоколах из полиэтилена, оргстекла или винипласта промывку перед сушкой производят в теплой воде.

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ОРГАНИЧЕСКИМИ РАСТВОРИТЕЛЯМИ<sup>1,2</sup>

Характер загрязнений	Обрабатываемый металл, покрытие	Обозначение варианта операции	Растворитель	Режим обработки <sup>3</sup>		
				Температура, °С	Продолжительность, мин	
					погружения	выдержки в парах растворителя
Рабочие и консервационные масла и смазки	Все металлы, кроме титана	<sup>4</sup>	Тетрахлорэтилен	121	Не менее 0,5	0,5—5,0
	Все металлы, кроме серебра, алюминия, титана, меди и ее сплавов	<sup>6<sup>4—6</sup></sup>	Трихлорэтилен стабилизированный	87	Не менее 0,5	0,5—5,0
Полировальные и шлифовальные пасты	Все металлы, кроме титана; все полированные покрытия	<sup>8<sup>4,7,8</sup></sup>	Тетрахлорэтилен, катионат-10 1—3 г/л	121	Не менее 0,5	0,5—5,0
	Все металлы, кроме титана, алюминия, серебра, меди и ее сплавов; все полированные покрытия, кроме серебряных, медных и из медных сплавов	<sup>2<sup>4—8</sup></sup>	Трихлорэтилен стабилизированный катионат-10 1—3 г/л	87	Не менее 0,5	0,5—5,0

<sup>1</sup> Обработку производят в специальном оборудовании.<sup>2</sup> В технически обоснованных случаях допускается применять фреон-113 для всех металлов, кроме титана. При невозможности использования хлорированных углеводородов допускается применять бензин и уайт-спирит по отраслевой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.<sup>3</sup> Обработку погружением и в парах растворителя производят последовательно. Допускается обработка погружением при температуре ниже температуры кипения.<sup>4</sup> Не допускается обрабатывать детали, смоченные водой или водными растворами.<sup>5</sup> pH водной вытяжки трихлорэтилена должен быть не ниже 6,8; для стабилизации трихлорэтилена применяют один из перечисленных стабилизаторов: триэтиламин ~ 0,01 г/л; монобутиламин ~ 0,01 г/л; уротропин ~ 0,01 г/л.<sup>6</sup> Обезжиривание деталей из алюминия и его сплавов, меди и его сплавов и медных покрытий производят при температуре не выше 70°C.<sup>7</sup> Допускается обрабатывать с применением ультразвука при температуре не более 50°C.<sup>8</sup> Допускается обрабатывать без катионата-10.

## Карта № 3

## ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ХИМИЧЕСКОЕ

Характер загрязнений	Обрабатываемый металл, сплав, покрытие	Обозначение варианта обработки	Состав раствора, г/л								Режим обработки	
			Технические моющие средства			Натр. едкий	Тринатрий-фосфат	Сода кальцинированная	Синт. пол. ДС-10	Жидкое стекло	Температура, °С	Продолжительность, мин
			Типа ТМС-31	Лабомил, или Деталин, или Импульс	МЛ-51 или МЛ-52							
Полировальные и шлифовальные пасты	Все металлы, сплавы и полированные покрытия	<i>a</i> <sup>2-4</sup>	60-80	—	—	—	—	—	—	—	70-80	5-10
Рабочие и консервационные масла и смазки и другие жировые загрязнения	Все металлы, сплавы и покрытия	<i>b</i> <sup>2,4</sup>	—	20-30	—	—	—	—	—	—	60-80	3-10
	Стали различных марок	<i>c</i> <sup>2,5-7</sup>	—	—	—	5-15	15-35	15-35	3-5	—	60-80	3-20
	Алюминий и его сплавы	<i>d</i> <sup>2</sup>	—	—	—	8-12	20-50	—	—	25-30	40-70	3-10
	Все металлы, сплавы и покрытия, кроме полированных алюминия и его сплавов	<i>đ</i> <sup>2,6,9</sup>	—	—	—	—	15-35	15-35	3-5	—	60-80	5-20
Смазочно-охлаждающие жидкости	Все металлы и сплавы	<i>e</i>	—	—	—	—	—	10-15	1-3	—	60-80	1-5
		<i>ж</i> <sup>2,4,8</sup>	—	—	15-35	—	—	—	—	—	70-80	1-5

<sup>1</sup> Обработку производят в ваннах (с перемешиванием раствора или движением деталей) или в моечных машинах различной конструкции; при образовании большого количества пены в раствор добавляют 0,1-0,2 г/л пеногасителя КЭ-10-12 или другие пеногасители.

<sup>2</sup> Допускается обрабатывать с применением ультразвука или ручной очистки щеткой и т. п., при этом температура может быть снижена до ~35°C; для варианта *c* допускается заменять жидкое стекло соответствующим количеством метасиликата натрия.

<sup>3</sup> Допускается увеличивать продолжительность обработки.

<sup>4</sup> Допускается применять: вариант *a* взамен вариантов *b*-*ж*; вариант *b* взамен вариантов *e*-*ж*; вариант *ж* взамен вариантов *e* и *đ* при концентрации МЛ 30-50 г/л.

<sup>5</sup> Применяют для обработки меди и ее сплавов, алюминия и его сплавов, если в конкретном случае допускается окисление или подтравливание поверхности.

<sup>6</sup> Допускается добавлять 3-5 г/л жидкого стекла или соответствующее количество метасиликата натрия.

<sup>7</sup> Допускается увеличивать концентрацию едкого натра до 50 г/л, тринатрий фосфата — до 70 г/л.

<sup>8</sup> При обработке струйным методом концентрации МЛ ~3 г/л.

<sup>9</sup> Допускается снижать продолжительность обработки.

Карта № 4

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЕ<sup>1</sup>

Обрабатываемый металл, сплав, покрытие	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л					Режим обработки <sup>2,3</sup>			
		Натр едкий	Тринатрий-фосфат	Сода кальцинированная	Жидкое стекло	Сульфонол НП-3	Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	Продолжительность, мин	
		на катоде	на аноде							
Стали всех марок, ковар	<sup>4</sup> <sup>5</sup> <sup>6</sup> <sup>7</sup> <sup>8</sup>	20—40	20—40	20—40	—	—	60—80	2—10	3—10	1—3
Все металлы и сплавы, покрытия	<sup>5</sup> <sup>6</sup> <sup>7</sup> <sup>8</sup>	—	20—40	20—40	—	—	60—80	2—10	3—10	1—3
Цинковые сплавы, в том числе ЦАМ	<sup>8</sup> <sup>9</sup>	8—12	4—6	8—12	25—30	0,1—0,3	60—70	1—2	~0,5	—

<sup>1</sup> Номинальное напряжение источника тока 6—12 В; аноды — никель, никелированная сталь, углеродистая сталь.<sup>2</sup> Детали типа пружин, стальные детали с цементированными поверхностями, а также стальные тонкостенные (до 1 мм) детали обрабатывают только на аноде в течение 3—10 мин.<sup>3</sup> При обработке в барабанах из полиэтилена, оргстекла или винипласта температура может быть снижена до 40°C; продолжительность обработки при этом устанавливают для конкретных деталей опытным путем.<sup>4</sup> Обработку деталей с изоляцией производят при температуре не выше 30°C, при этом допускается увеличивать концентрацию едкого натра до 60 г/л.<sup>5</sup> Допускается вводить 3—5 г/л жидкого стекла или соответствующее количество метасиликата натрия.<sup>6</sup> Допускается увеличивать концентрацию тринатрийфосфата до 60 г/л.<sup>7</sup> Допускается вводить 5—10 г/л едкого натра.<sup>8</sup> При обработке меди и ее сплавов и медных покрытий допускается вводить 5—15 г/л цианистого натрия; обработку производят только на катоде при температуре 30—40°C, плотность тока до 5 А/дм<sup>2</sup>.<sup>9</sup> Допускается заменять жидкое стекло на соответствующее количество метасиликата натрия.

## Карта № 5

## ТРАВЛЕНИЕ УГЛЕРОДИСТЫХ, НИЗКО- И СРЕДНЕЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ И ЧУГУНОВ

Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л											Режим обработки
		Кислота серная	Кислота соляная	Калий йодистый	Уротропин	Катапин	Кислота ортофосфорная	Ангидрид хромовский	Синтапол ДС-10 или сульфонол НП-3	Натр едкий, процент по массе	Натрий хлористый, процент по массе	Натрий азотно-кислый	
Для сталей и чугуна	<i>a</i> <sup>2-4</sup>	150—250	—	—	—	3—5	—	—	3—5	—	—	—	40—80 <sup>1</sup>
	<i>b</i> <sup>2-5</sup>	175—200	80—100	—	40—50	—	—	—	3—5	—	—	—	40—50 <sup>1</sup>
Для бесшламного травления сталей, ковара	<i>b</i> <sup>3,4</sup>	—	150—350	—	40—50	—	—	—	—	—	—	—	15—45 <sup>2</sup>
Для стальных деталей 1 и 2-го классов точности	<i>z</i> <sup>6</sup>	—	—	—	—	—	50—60	180—200	—	—	—	—	80—90
	<i>δ</i>	—	200—220	—	—	5—7	—	—	—	—	—	—	15—30
Для стальных деталей 1 и 2-го классов точности и деталей, имеющих одновременно поверхности с окалиной и без нее	<i>e</i>	100—200	—	0,8—1,0	—	8—10	—	—	—	—	—	—	60—80
Для сталей углеродистых термообработанных	<i>жс</i> <sup>7</sup>	15—20	35—40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	60—70
Для чугунного литья	<i>з</i> <sup>8</sup>	—	—	—	—	—	—	—	—	~93	~7	—	420—480
	<i>и</i>	—	—	—	—	—	120—160	—	—	—	—	—	60—70
Для разрыхления окалины на пружинящих термообработанных деталях	<i>κ</i> <sup>9</sup>	—	—	—	—	—	—	—	—	400—600	—	100—200	135—145

<sup>1</sup> Продолжительность обработки и температуру раствора устанавливают в зависимости от характера и толщины слоя окислов.

<sup>2</sup> Эмульгатор вводят для одновременного обезжиривания и травления.

<sup>3</sup> Допускается применять другие ингибиторы.

<sup>4</sup> Допускается обрабатывать при температуре 15—30°C.

<sup>5</sup> Допускается заменять соляную кислоту на эквивалентное количество хлористого натрия.

<sup>6</sup> После травления по варианту *z* перед нанесением покрытий производят активацию.

<sup>7</sup> Обработку производят под током; анодная плотность тока 7—10 А/дм<sup>2</sup>; напряжение источника тока 12 В; катоды — графит.

<sup>8</sup> Обработку производят с реверсированием тока (мин)  $T_k:T_a=5:5$  начиная с обработки на катоде; плотность тока 5—8 А/дм<sup>2</sup>; электроды — углеродистая сталь.

<sup>9</sup> После разрыхления окалины травление производят по варианту *в*.

Карта № 6

ТРАВЛЕНИЕ ХИМИЧЕСКОЕ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ<sup>1</sup>

Обрабатываемый металл <sup>2</sup>	Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л										Режим обработки		
			Кислота серная	Кислота фтористоводородная	Кислота азотная	Кислота соляная	Натрий фтористый	Калий марганцевистый	Натрий азотнокислый	Натрий едкий	Натрий хлористый	Натрий азотистокислый	Сульфоуголь	Температура, °С	Продолжительность, мин
Стали всех марок	Разрыхление окалины после термообработки и сварки	<i>a</i>	—	—	—	—	—	—	—	400—600	—	200—250	—	135—145	30—150
		<i>б</i>	—	—	—	—	—	—	20—25 % по массе	80—75 % по массе	—	—	—	350—450	10—20
		<i>в</i>	—	—	—	—	—	35—50	—	140—250	—	—	—	От 80 до кипения	30—90
Стали марок 12Х18Н9Т, 12Х21Н5Т, 08Х17Н5М3 и т. п.	Удаление окалины	<i>г<sup>3,4</sup></i>	—	15—50	50—150	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	До 60
		<i>д</i>	—	—	220—240	—	20—25	—	—	—	20—25	—	—	15—30	До 60
		<i>е<sup>3,4</sup></i>	—	15—25	350—400	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	15—20
		<i>ж<sup>4,5</sup></i>	80—110	15—50	70—200	—	—	—	—	—	—	—	1,0—1,6	15—30	10—60
		<i>з<sup>6</sup></i>	—	—	—	90—110	—	—	—	—	—	—	—	40—45	10—15
			350—450	—	70—90	70—90	—	—	—	—	—	—	—	40—45	1—2
Стали марок 20Х13, 40Х13 и т. п.															

<sup>1</sup> Вариант операции, концентрацию раствора и продолжительность обработки выбирают в зависимости от характера и толщины окалины. Паяные соединения травить не допускается.

<sup>2</sup> Марки сталей — по ГОСТ 5632—72.

<sup>3</sup> После обработки пассивацию не производят.

<sup>4</sup> Допускается заменять фтористоводородную кислоту на эквивалентное количество фтористого калия (или аммония) кислого.

<sup>5</sup> Допускается отсутствие сульфоугля.

<sup>6</sup> Обработку производят в двух растворах последовательно без промежуточной промывки.

## Карта № 7

## ТРАВЛЕНИЕ ХИМИЧЕСКОЕ МЕДИ И ЕЕ СПЛАВОВ

Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав раствора								Режим обработки			
		мл/л				г/л							
		Кислота серная, плотностью 1,83 г/см <sup>3</sup>	Кислота азотная, плотностью 1,38 г/см <sup>3</sup>	Кислота соляная, плотностью 1,19 г/см <sup>3</sup>	Кислота ортофосфорная плотностью 1,6—1,7 г/см <sup>3</sup>	Натрий хлористый	Натрий или аммоний азотнокислый	Натр. едкий	Ангидрид хромовый				
Для предварительного травления после термообработки или длительного хранения	<i>α</i>	80—140	—	—	—	—	—	—	—	50—60	До удаления окислов		
Для матового травления	<i>б<sup>1</sup></i>	—	—	—	—	—	600—800	—	—	15—30	10—30		
		~500	—	—	—	—	—	—	—	15—30	10—30		
Для матового травления деталей 1, 2 и 3-го классов точности	<i>б<sup>1</sup></i>	—	—	—	—	—	600—800	—	—	15—30	10—30		
		—	—	—	1000	—	—	—	—	15—30	10—30		
Для матового травления пружин, тонкостенных и резьбовых деталей	<i>г</i>	430—440	70—75	2—4	—	—	—	—	—	15—30	5—10		
Для блестящего травления термообработанных бронз, в том числе бериллиевых (кроме марки ОЦС и БрКМЦ)	<i>д<sup>2</sup></i>	—	—	—	—	—	100—200	400—600	—	135—145	20—40 мин		
		—	—	1000	—	—	—	—	—	15—30	30—60		
		15—20	—	—	—	—	—	—	50—100	15—30	5—10		
Для блестящего травления	<i>е<sup>3,4</sup></i>	~500	~500	—	—	5—10	—	—	—	15—30	До 10		
	<i>ж</i>	~600	—	—	—	—	260—290	—	—	15—30	До 10		

<sup>1</sup> Обработку производят в двух растворах последовательно без промежуточной промывки.<sup>2</sup> Обработку производят в трех растворах последовательно с промежуточной промывкой.<sup>3</sup> Допускается заменять хлористый натрий на эквивалентное количество соляной кислоты.<sup>4</sup> Обработку производят дважды с промежуточной промывкой.

## ТРАВЛЕНИЕ АЛЮМИНИЯ И ЕГО СПЛАВОВ

Назначение варианта операции <sup>1</sup>	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л								Режим обработки	
		Натр едкий	Кислота фтористо-водородная	Натрий хлористый	Калий двухромо-вокислый	Кислота соляная	Кислота ортофосфорная	Калий кремне-фтористый	Кислота азотная	Температура, °C	Продолжительность, мин
Для алюминия, деформируемых и литейных сплавов	$\alpha^{2-4}$	50—150	—	—	—	—	—	—	—	45—80	До 1,5
Для высококремнистых литейных сплавов	$\delta^{3,5}$	—	120—140	—	—	—	—	—	660—680	15—30	До 3,0
Для сварных деталей с негерметизированным швом	$\delta$	—	—	—	—	—	80—100	4—6	—	15—30	До 10
Для матирования деталей из алюминия марок АД1, АМи, АМг2, 01915 (перед эмальированием или анодным окислением в серной кислоте)	$\delta^2$	125—150	—	25—35	—	—	—	—	—	50—60	0,5—1,0
	$\delta^2$	125—150	—	До насыщения	20—25	—	—	—	—	70—75	1—2
Для декоративного матирования алюминия марок АД1, АД, АД0, АД00 («снежное» травление)	$e^{6,7}$	—	—	—	—	10—20	—	—	—	13—18	2—60

<sup>1</sup> Марки алюминия и алюминиевых сплавов — по ГОСТ 4784—74.<sup>2</sup> Для уменьшения уноса раствора выделяющимся водородом допускается добавлять ~0,5 г/л сульфонола.<sup>3</sup> Продолжительность травления и концентрацию выбирают в зависимости от состояния поверхности.<sup>4</sup> Допускается все литейные сплавы обрабатывать по варианту б.<sup>5</sup> После травления осветление не производят.<sup>6</sup> Продолжительность обработки выбирают в зависимости от требуемого класса шероховатости.<sup>7</sup> Обработку производят под током (переменным); номинальное напряжение источника тока 36 В.

## Карта № 9

ГИДРИДНАЯ ОБРАБОТКА ТИТАНА И ЕГО СПЛАВОВ <sup>1-4</sup>

Обрабатываемый металл (марки) <sup>5</sup>	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л				Режим обработки	
		Кислота соляная	Кислота серная	Натрий хлористый	Паранитро-анилин	Температура, °С	Продолжительность, мин
BT1-0, BT3-1, BT5-1, BT-9, BT-14, BT-16, BT-22, OT4, OT4-0, OT4-1	<i>α</i>	—	1360-1390	—	—	15-30	30-90
	<i>β<sup>6</sup></i>	1,5-10,0	900-1300	—	0,1-0,2	15-30	60-90
	<i>γ</i>	—	900-950	30-40	—	70-80	1-20
BT1-0, BT1-00, BT1-1	<i>γ</i>	—	800-900	—	—	70-80	15-30
BT1-0, BT1-00, BT1-1, BT3-1, BT5-1, OT4, OT4-1	<i>δ</i>	420-450	—	—	—	15-30	60-120

<sup>1</sup> Обработку производят на подвесках из титана.<sup>2</sup> Допустимое содержание титана в растворах ~ 15 г/л.<sup>3</sup> Шлифованные детали перед гидридной обработкой подвергают травлению в растворе (г/л): соляная кислота 120-140, фтористый натрий 45-50; температура 15-30°C, продолжительность 0,5-10 мин.<sup>4</sup> Допускается проводить гидридную обработку по опескоструенной поверхности.<sup>5</sup> Марки титана и титановых сплавов — по ГОСТ 19807-74.<sup>6</sup> Раствор готовят по приложению 2.

## СНЯТИЕ ТРАВИЛЬНОГО ШЛАМА

Обрабатываемый металл, сплав	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л						Режим обработки	
		Кислота азотная	Кислота фтористо-водородная	Кислота серная	Ангидрид хромовый	Натр едкий	Натрий хлористый	Температура, °C	Продолжительность, мин
Сталь углеродистая	<i>α</i>	70—80	—	80—100	—	—	—	15—30	До 5 с
	<i>б<sup>1</sup></i>	—	—	—	—	50—100	—	60—80	1—3
Сталь средне-, низколегированная, углеродистая и коррозионностойкая	<i>в<sup>2,3</sup></i>	—	—	15—30	70—120	—	3—5	15—30	5—10
Сталь коррозионностойкая	<i>г<sup>4</sup></i>	350—450	4—5	—	—	—	—	15—30	1—20
Алюминий, деформируемые сплавы	<i>д<sup>4</sup></i>	300—400	—	—	—	—	—	15—30	1—10
Кремнистые литейные алюминиевые сплавы	<i>е</i>	740—760	100—120	—	—	—	—	15—30	1—3
Для сварных деталей из алюминия и его сплавов с негерметизированным швом	<i>жс</i>	—	—	8—12	90—110	—	—	15—30	3—5

<sup>1</sup> Обработку производят электрохимически на аноде при  $D_a=5—10 \text{ А/дм}^2$  (напряжение источника тока — 12 В), катоды стальные.

<sup>2</sup> После обработки производят осветление в соляной кислоте (плотность 1,19 г/см<sup>3</sup>), в течение 1—3 мин.

<sup>3</sup> Допускается не применять хлористый натрий.

<sup>4</sup> Концентрацию раствора и продолжительность обработки выбирают в зависимости от типа сплава.

## АКТИВАЦИЯ ХИМИЧЕСКАЯ

Обрабатываемый металл, сплав, покрытие	Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л									Режим обработки <sup>1</sup>	
			Кислота серная	Кислота соляная	Калий цианистый	Кислота азотная	Кислота уксусная ледяная	Уротропин	Натр едкий	Тринатрий фосфат	Жидкое стекло	Температура, °С	Продолжительность, с
Сталь углеродистая, низколегированная и коррозионностойкая, ковар, медь и ее сплавы, никель и его сплавы, полированные никелевые и медные покрытия	Перед нанесением различных металлических покрытий	<i>a</i> <sup>2,3</sup>	—	50—100	—	—	—	—	—	—	—	15—30	15—45
		<i>b</i> <sup>3,4</sup>	50—100	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	15—60
		<i>c</i> <sup>3—5</sup>	25—50	25—50	—	—	—	—	—	—	—	15—30	5—10
		<i>z</i> <sup>6,7</sup>	—	50—100	—	—	—	40—50	—	—	—	15—30	15—60
		<i>d</i>	30—80	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	10—15
		<i>e</i>	5—15	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	3—5
Стали цементированные и рессорно-пружинные	После обезводороживания перед хроматированием	<i>ж</i>	—	—	30—50	—	—	—	—	—	—	15—30	5—15
Цинковые сплавы													
Цинковые и кадмевые покрытия	Перед серебрением и золочением в цианистых электролитах	<i>з</i>	50—100	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	30—60
Медь и ее сплавы, медные и латунные покрытия, серебро и серебряные покрытия													
Серебро и его сплавы, серебряные покрытия	Перед палладированием, родированием, золочением	<i>и</i>	—	—	—	28—38	50—58	—	—	—	—	15—30	15—30
Никель и никелевые покрытия	Перед палладированием, родированием, золочением	<i>к</i>	—	300—350	—	—	—	—	—	—	—	15—30	30—60
Алюминий и его сплавы — для деталей, выполненных по 1, 2 и 3-му классам точности	Перед нанесением покрытий Ан. Окс и Хим. Окс.	<i>л</i>	240—260	—	—	—	—	—	—	—	—	60—80	2—3 мин
		<i>м</i> <sup>8</sup>	—	—	—	—	—	—	10—20	30—50	5—10	50—60	10—30

<sup>1</sup> Допускается увеличивать продолжительность обработки.<sup>2</sup> При активации высококремнистых сталей (при содержании кремния выше 2%) добавляют до 100 г/л фтористоводородной кислоты.<sup>3</sup> Для меди и ее сплавов допускается увеличивать продолжительность обработки.<sup>4</sup> Обработку никеля и никелевых покрытий по вариантам *b* и *e* не производят.<sup>5</sup> Коррозионностойкую сталь обрабатывают по варианту *b*.<sup>6</sup> Раствор применяют через 24 ч после добавления уротропина.<sup>7</sup> Допускается применять для сталей всех марок.<sup>8</sup> Допускается заменять жидкое стекло соответствующим количеством метасиликата натрия.

## ПОЛИРОВАНИЕ ХИМИЧЕСКОЕ

Обрабатываемый металл, сплав <sup>1</sup>	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л									Режим обработки	
		Кислота ортофосфорная	Кислота серная	Кислота азотная	Кислота соляная	Кислота уксусная ледяная	Краситель кислотный оранжевый	Кислота щавелевая	Калий азотнокислый	Карбоксилметилцеллюлоза	Температура, °C	Продолжительность, мин
Медь и ее сплавы	<i>α</i>	935—950	—	280—290	—	250—260	—	—	—	—	15—30	1—6
Медь и ее сплавы, в том числе бериллиевые бронзы	<i>β</i>	1300—1400	—	—	—	—	—	450—500	—	90—100	0,5—2,0	
Алюминий высокой чистоты и сплавы марок до АМг0,5	<i>ε<sup>2</sup></i>	1300—1400	200—250	110—150	—	—	—	—	—	~0,8	100—110	2,5—4,0
Алюминиевые сплавы марок АМг	<i>ε<sup>3</sup></i>	1500—1600	—	60—80	—	—	—	—	—	—	65—75	До 5,0
Алюминий и деформируемые сплавы марок АД1, АМг, АМц	<i>δ<sup>4</sup></i>	840—860	—	—	—	—	—	45—55	—	—	60—80	До 1,0
Сталь коррозионностойкая марок 12Х18Н9Т, 12Х17 и т. п.	<i>ε</i>	—	350—430	35—50	20—40	—	20—25	—	—	—	65—75	2,0—10,0

<sup>1</sup> Марки алюминия и алюминиевых сплавов — по ГОСТ 4784—74, марки коррозионностойких сталей — по ГОСТ 5632—72.

<sup>2</sup> Допускается исключать или заменять карбоксилметилцеллюлозу на сернокислое железо (закисное); допускается уменьшать продолжительность обработки.

<sup>3</sup> Допускается заменять азотную кислоту на 85—100 г/л азотнокислого аммония, при этом температуру повышают до 95—100°C.

<sup>4</sup> Применяют для получения сатинированной (полублестящей) поверхности с равномерной шероховатостью ~7-го класса.

## Карта № 13

## ПОЛИРОВАНИЕ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЕ

Обрабатываемый металл, сплав	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л							Катоды	Режим обработки <sup>1</sup>			
		Кислота ортофосфорная	Ангидрид хромовый	Кислота серная	Тринатрий-фосфат	Сода кальцинированная	Сорбит	Триэтаноламин		Плотность раствора, г/см <sup>3</sup>	Температура, °С	Анодная плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
Стали углеродистые, низко- и среднелегированные, коррозионностойкие; алюминий и его сплавы	<i>a</i> <sup>2,5</sup>	500—1110	30—80	250—550	—	—	—	—	1,63—1,72	Сталь марки 12Х18Н9Т, свинец	60—80	15—80	1,0—10,0
	<i>б</i> <sup>2,3,6</sup>	1460—1480	160—185	—	—	—	—	—	1,72—1,74	Сталь марки 12Х18Н9Т, алюминий	60—80	20—150	0,5—15,0
Сталь марки 12Х18Н9Т	<i>в</i> <sup>2,7</sup>	950—1050	—	150—300	—	—	—	—	~1,62	Сталь марки 12Х18Н9Т	60—80	10—100	1,0—5,0
	<i>г</i> <sup>2,8</sup>	—	—	—	250—380	180—300	20—50	—	—	Сталь марки 12Х18Н9Т	80—90	~4,0	~10
Алюминий марки АД1 и сплавы марок АМг0,5, АМц, АД31, АД33	<i>д</i> <sup>2,3,7</sup>	730—830	—	580—640	—	—	—	4—6	0,5—1,0	Сталь марки 12Х18Н9Т, алюминий	70—80	~6,0	~10
	<i>е</i> <sup>9</sup>	850—900	100—150	—	—	—	—	—	—	Медь, свинец	60—80	20—50	3,0—5,0
Медь и ее сплавы									1,60—1,61		30—40	20—50	0,5—5,0

<sup>1</sup> Номинальное напряжение источника тока 12—18 В, кроме вариантов *г* и *д*. Отклонения от выбранной плотности тока должны быть  $\pm 10\%$ .

<sup>2</sup> Плотность тока и продолжительность обработки выбирают опытным путем в зависимости от формы и размеров деталей, шероховатости поверхности и требований к внешнему виду.

<sup>3</sup> Обработку алюминиевых сплавов производят с перерывами тока на 30 с через каждые 5 с обработки.

<sup>4</sup> При обработке алюминия и его сплавов плотность тока  $\sim 5$  А/дм<sup>2</sup>.

<sup>5</sup> Для коррозионностойких сталей допускается снижение концентрации ортофосфорной кислоты до 600 г/л.

<sup>6</sup> Применяют для деталей 2 и 3-го классов точности.

<sup>7</sup> Марки алюминия и алюминиевых сплавов — по ГОСТ 4784—74; сталь марки 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632—72.

<sup>8</sup> Обработку производят последовательно в двух ваннах без промежуточной промывки.

<sup>9</sup> При обработке меди марки МБ хромовый ангидрид не вводят. Обработку бронз производят при 15—30°C.

Степень блеска покрытия по ГОСТ 9.073-77	Область применения варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав									
			Цинка окись	Цинк сернокис-лый	Натр едкий	Натрий цианистый общий	Натрий сернистый	Натрий пиофосфор-нокислый	Аммоний фосфорно-кислый двузамещен-ный	Аммоний хлористый	Аммоний уксуснокислый	Уротропин
м	Для деталей сложной конфигурации	<i>a</i> <sup>2</sup>	10-18	—	50-70	20-30	0,5-5,0	—	—	—	—	—
	Для деталей простой конфигурации	<i>б</i> <sup>3,4</sup>	—	200-250	—	—	—	—	—	—	—	—
Полублестящее	Для деталей средней конфигурации	<i>в</i> <sup>5-7</sup>	25-40	—	—	—	—	—	160-200	—	—	—
	Для деталей сложной конфигурации	<i>д</i>	—	50-60	—	—	—	180-200	16-20	—	—	—
б	Для деталей сложной конфигурации	<i>е</i> <sup>8</sup>	20-45	—	50-100	50-120	0,5-5,0	—	—	—	—	—
	Для деталей простой конфигурации	<i>ж</i> <sup>4,7</sup>	—	200-250	—	—	—	—	—	—	—	—

<sup>1</sup> Аноды рекомендуется помещать в чехлы из фильтровальной ткани (бязь) или хлорин артикул 20339 и выгружать на период простоя ванны.

<sup>2</sup> Допускается исключать глицерин.

<sup>3</sup> При плотности тока более 2 А/дм<sup>2</sup> обработку производят при перемешивании и фильтрации электролита.

<sup>4</sup> Допускается заменять сернокислый алюминий на эквивалентное количество алюминиево-калиевых квасцов.

<sup>5</sup> Допускается заменять уксуснокислый аммоний на эквивалентное количество уксуснокислого натрия.

<sup>6</sup> Допускается применять для деталей типа пружин и деталей с цементированными поверхностями.

<sup>7</sup> Соотношение анодной и катодной поверхностей 2:1.

<sup>8</sup> Допускается исключать или применять другие блескообразующие добавки.

ВАНИЕ <sup>1</sup>														
электролита, г/л														
Блескообразующие добавки														
Натрий сернокис-лый	Алюминий сернокис-лый	Декстрин	Кислота борная	Глицерин	Диспергатор НФ-Б	Препарат ОС-20	Клей столярный	ДЦУ	У2	БЦУ	РН	Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	Скорость сажания, мм/мин
—	—	—	—	—	0,5-1,0	—	—	—	—	—	—	15-40	0,5-2,0	0,1-0,4
50-100	20-30	8-10	—	—	—	—	—	—	—	—	36-44	15-30	1-4	0,25-1,0
—	—	—	—	—	—	—	1-2	—	—	—	58-65	15-30	0,8-1,5	0,1-0,3
—	—	—	—	—	6-8 мл/л	4-5	—	—	—	—	75-82	20-35	1-3	0,3-0,8
—	—	3-5	—	—	—	—	—	—	—	—	80-83	50-55	1-3	0,25-0,5
—	—	—	—	—	—	—	—	—	6-10	—	—	15-40	1-3	0,2-0,6
—	25-30	8-10	25-30	—	—	—	—	0,5-1,0	1,0-1,5	—	40-42	15-30	1-3	0,25-0,5

Допускается применять варианты *a*, *e* для деталей простой и средней конфигурации, варианты *г*, *д* — для деталей простой конфигурации.

Допускается исключать глицерин.

При плотности тока более 2 А/дм<sup>2</sup> обработку производят при перемешивании и фильтрации электролита.

Допускается заменять сернокислый алюминий на эквивалентное количество алюминиево-калиевых квасцов.

Допускается заменять уксуснокислый аммоний на эквивалентное количество уксуснокислого натрия.

Допускается применять для деталей типа пружин и деталей с цементированными поверхностями.

Соотношение анодной и катодной поверхностей 2:1.

Допускается исключать или применять другие блескообразующие добавки.

Степень блеска покрытия по ГОСТ 9.073-77	Область применения варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав								
			Кадмия окись	Натрий цианистый общий	Натр. едкий	Кадмий хлористый	Никель сернокислый	Концентрат сульфитно-спиртовой барды	Кадмий сернокислый	Аммоний сернокислый	Кислота серная
М	Для деталей простой конфигурации	<i>α<sup>1</sup></i>	—	—	—	—	—	40-60	—	40-60	3-5
	Для деталей средней конфигурации	<i>β<sup>2</sup></i>	—	—	—	—	—	40-60	240-260	—	0,7-1,2
	Для деталей сложной конфигурации	<i>γ<sup>3-8</sup></i>	25-40	80-130	20-30	—	1,0-1,5	8-12	—	—	—
	Для деталей типа пружин и деталей с цементированными поверхностями	<i>δ</i>	—	—	—	40-50	—	—	—	—	—
	Для деталей сложной конфигурации	<i>ε<sup>6,9</sup></i>	20-30	125-150	—	—	—	—	—	—	—
Б	Для деталей сложной конфигурации	<i>ж<sup>6,9</sup></i>	20-30	120-130	15-25	—	—	—	—	—	—

<sup>1</sup> При плотности тока более 4 А/дм<sup>2</sup> обработку производят при перемешивании электролита.

<sup>2</sup> Допускается применять для деталей типа пружин и деталей с цементированными поверхностями.

<sup>3</sup> Допускается вместо окиси кадмия применять эквивалентное количество сернокислого кадмия.

<sup>4</sup> Допускается применять реверсирование тока.

<sup>5</sup> Допускается применять вместо концентрата сульфитно-спиртовой барды декстрины.

<sup>6</sup> Рекомендуется использовать соединения калия вместо натрия. Для снижения наводороживания в электролит добавляют 0,4-0,7 г/л метатитаната калия в пересчете на металлический титан (приготовление — см. приложение 2), при этом электролит не должен содержать ионов натрия (только ионы калия).

<sup>7</sup> При обработке деталей особо сложной конфигурации концентрацию окиси кадмия снижают до 15 г/л, цианистого натрия — до 60 г/л.

<sup>8</sup> Отношение поверхностей анодной к катодной ~1:5.

<sup>9</sup> Допускается применять для деталей простой и средней конфигурации.

РОВАНИЕ									рН	Режимы обработки		Скорость осаждения, м/мин.	
электролита, г/л								Температура, °С		Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>			
Клей медровый	Диспергатор НФ-Б, мл/л	Уротропин	Натрий сернокислый	Аммоний хлористый	Натрий хлористый	Кадмия гидроокись	Тиомочевина	Блескообразующие добавки					
								БК-1А	БК-1Б	БК-2	рН		
—	—	—	40-60	—	—	—	—	—	—	—	—	5-50	
—	50-100	15-20	—	—	—	—	—	—	—	—	4-6	5-30	
—	—	—	40-60	—	—	—	—	—	—	—	—	15-30	
1-2	—	—	—	200-280	30-40	—	7-10	—	—	—	4,0-4,5	20-40	
—	—	—	40-90	—	—	—	До насыщения	—	—	—	—	20-40	
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	~20	—	15-30	
—	—	—	—	—	—	—	—	12-16	12-16	—	—	15-30	
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	До 3	

реклете на металлический титан (приготовление — см. приложение 2), при этом электролит не должен содержать ионов натрия (только ионы калия).

## ОЛОВЯНИРОВАНИЕ

Область применения варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л												Режим обработки		Скорость осаждения, мкм/мин	
		Олово сернокислое	Олово двухвалентное	Кислота серная	Натрия стannат	Натр. едкий свободный	Натрий уксусно-кислый	Натрий фтористый	Кислота соляная	Кислота пара-фенолсульфоновая	Дигидроокси-дифенилсульфон	Монобутил-фенилфенол-моносульфонат	Препарат ОС-20 марка В	Желатина	Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
Для деталей простой и средней конфигурации	<i>a</i> <sup>1</sup>	25—50	—	50—100	—	—	—	—	—	—	—	—	2—5	—	15—30	1—2	0,4—0,8
	<i>b</i>	—	30—50	—	—	—	—	30—70	2—4	—	—	—	—	—	1—2	18—25	0,5—1,0
Для деталей сложной конфигурации	<i>b</i> <sup>2,3</sup>	—	—	—	45—90	9—17	Не менее 15	—	—	—	—	—	—	—	60—80	0,5—2,0	0,08—0,30
Для движущейся стальной полосы	<i>z</i>	50—70	—	—	—	—	—	—	—	80—90	6,5—11,5	0,4—1,0	—	—	40—50	20—30	~11,0

<sup>1</sup> Допускается снижение концентрации сернокислого олова до 15 г/л; плотность тока при этом ~ 0,4 А/дм<sup>2</sup>. Допускается замена препарата ОС-20 на крезол (или фенол) и мездровый клей. Допускается частичная замена серной кислоты на сернокислый натрий.

<sup>2</sup> Наличие двухвалентного олова не допускается.

<sup>3</sup> Анондная плотность тока 1,0—1,5 А/дм<sup>2</sup>; формирование пассивной пленки на анодах производят при плотности тока 3—5 А/дм<sup>2</sup>.

## Карта № 23

## СВИНЦЕВАНИЕ

Основной металл	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л					Режим обработки		Скорость осаждения, мкм/мин
		Свинец борфтористо-водородный	Кислота бор-фтористоводородная свободная	Клей столярный	Свинец фенолсульфоновый	Кислота парафенолсульфоновая	Температура, °C	Плотность тока, A/дм <sup>2</sup>	
Стали, чугун, медь и ее сплавы	<i>α</i>	125—200	40—60	0,5—1,0	—	—	15—30	0,5—2,0	0,25—1,00
Алюминий и его сплавы	<i>β<sup>1</sup></i>	—	—	0,4—0,5	170—180	20—25	15—30	0,5—1,0	0,25—0,50

<sup>1</sup> Соотношение анодной и катодной поверхностей от 0,8 : 1 до 1 : 1.

## М Е Д Н Е

Степень блеска покрытия по ГОСТ 9.073-77	Основной металл, покрытие	Обозначение варианта операции	Состав							
			Медь цианистая	Натрий цианистый свободный	Натр едкий	Медь сернокислая	Кислота серная	Декстрин сульфиро-ванный	Добавка блескообразующая Б7211	Калий-натрий виннокислый (сегнетова соль)
М	Стали, чугун, медные сплавы (в том числе детали, имеющие пайку), цинковые сплавы, титан и его сплавы, никелевые покрытия	<i>a</i> <sup>3</sup>	50-70	5-10	10-15	-	-	-	-	30-60
		<i>b</i> <sup>3, 4</sup>	50-70	10-25	-	-	-	-	-	-
		<i>c</i> <sup>4</sup>	20-30	5-10	5-10	-	-	-	-	-
	Алюминий и его сплавы	<i>d</i> <sup>5</sup>	-	-	-	45-55	-	-	-	-
		<i>e</i> <sup>6</sup>	-	-	-	1,0-2,5	-	-	-	-
	Стали, чугун, цинковые сплавы, титан и его сплавы Аи. Окс. фос. на алюминии и его сплавах	<i>f</i> <sup>7</sup>	-	-	-	30-50	-	-	-	-
		<i>g</i> <sup>7, 8</sup>	-	-	-	150-250	50-70	0,8-1,0	-	-
	Медные, никелевые покрытия на различных металлах	<i>h</i> <sup>9, 10</sup>	40-45	12-15	10-15	-	-	-	-	-
		<i>i</i> <sup>11</sup>	-	-	-	200-250	35-70	-	3-5	-
б	Стали, чугун, медные сплавы (в том числе детали, имеющие пайку) цинковые сплавы, титан и его сплавы									
	Медные и никелевые покрытия на различных металлах									

<sup>1</sup> Соотношение анодной и катодной поверхностей: для вариантов *a*-*e*, *ж*~2:1; для варианта *д*~3:1 или ~4:1.

<sup>2</sup> Рекомендуется использовать соединения калия вместо натрия.

<sup>3</sup> При плотностях тока более 2 А/дм<sup>2</sup> производят обработку с реверсированием тока (*c*): для вариантов *a*, *б*  $T_k:T_a=10:1$ ; для варианта *ж*  $T_k:T_a=3,0:2,5$ .

<sup>4</sup> Допускается вводить 0,5-1,0 г/л гипосульфита натрия или 5-7 г/л сернокислого натрия.

<sup>5</sup> Используют для непосредственного меднения алюминия; допускается применять для защиты стали от цементации.

<sup>6</sup> Рекомендуется применять для предварительного меднения перед меднением по варианту *e* (без промежуточной промывки).

<sup>7</sup> При плотности тока более 2 А/дм<sup>2</sup> обработку производят с перемешиванием электролита воздухом по ГОСТ 9.010-73.

<sup>8</sup> Допускается обрабатывать без сульфированного декстрина и сульфирола-8.

<sup>9</sup> Обработку производят с качанием штанг с амплитудой не менее 100 мм с периодом качания 30 двойных ходов в минуту.

<sup>10</sup> Обработку производят с непрерывной или периодической фильтрацией электролита.

<sup>11</sup> Обработку производят с перемешиванием электролита воздухом по ГОСТ 9.010-73.

Н И Е<sup>1</sup>

электролита <sup>2</sup> , г/л	Режим обработки							Скорость сажания, мм/мин			
	Натрий пирофосфор-нокислый	Натрий фосфорнокислый двузамещен-ный	Аммоний роданистый	Натрий виннокислый	Марганец сернокислый	Сульфирол-8	Калий азотнокислый		pH	Температура, °C	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup> <sup>3</sup>
-	-	-	-	-	-	-	-	0,3-0,9	40-50	1-3	-
-	-	-	-	-	-	-	-	0,3-0,9	40-50	1-3	-
-	-	-	-	-	-	-	-	0,10-0,15	15-30	0,3-0,5	-
200-240	-	-	-	-	-	10-20	7,8-8,5	0,5-1,5	50-60	0,1-0,3	-
80-100	-	-	-	-	-	-	-	1-2	15-30	0,2-0,2	Продолжительность 0,5-2,0 мин
120-180	60-100	-	-	-	-	-	7-8	1,0-1,5	45-55	0,2-0,3	-
-	-	-	-	0,1-0,2	-	-	-	1-8	25-45	0,2-1,6	-
-	-	10-15	5-10	0,03-0,05	-	-	10,7-12,8	1,0-2,5	50-60	0,3-0,7	-
-	-	-	-	-	-	-	-	1-8	15-30	0,2-1,6	-

Карта № 24

## НИКЕЛИРО

Технологический признак, степень блеска покрытия по ГОСТ 9.073-77	Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав									
			Никель-сернокислый	Никель-сульфаминово-кислый	Никель-хлористый	Кислота борная	Кислота соляная	Натрий хлористый	Парааминобензольсульфамид	Натрия лаурилсульфат	1,4-бутандиол (100%-ный)	Сахарин
M	Нанесение покрытий на сталь, по медному покрытию, на медь и ее сплавы, титан и его сплавы, ковар	<i>a</i> <sup>5,6</sup>	140-200	—	30-40	25-40	—	—	—	—	—	—
		<i>b</i> <sup>7</sup>	—	300-400	12-15	25-40	—	—	—	0,1-1,0	—	0,5-1,5
б, зк	Нанесение покрытий на сталь, по подслою блестящих покрытий, на полированные медь и ее сплавы, титан и его сплавы, ковар	<i>c</i> <sup>7,9</sup>	250-300	—	50-60	25-40	—	—	—	0,15-0,18	1,0-2,0	—
		<i>d</i> <sup>7,8</sup>	250-300	—	50-60	25-40	—	—	—	0,18-0,30	1,0-2,0	—
		<i>e</i> <sup>7,8,10,11</sup>	250-300	—	—	25-40	—	10-15	—	—	0,2-0,5	—
		<i>f</i> <sup>7,10,12</sup>	250-300	—	—	25-40	—	10-15	—	—	—	—
Полублестящее	Нанесение подслоя для двухслойного никелевого покрытия и нанесение первого подслоя для покрытия «три — никель»	<i>g</i> <sup>7,8</sup>	250-300	—	50-60	25-40	—	—	—	0,05-0,10	—	—
		<i>h</i> <sup>7,8</sup>	250-300	—	50-60	25-40	—	—	—	0,5-1,0	—	—
		<i>i</i> <sup>7</sup>	250-300	—	50-60	25-40	—	—	—	0,15-0,18	1,0-1,5	—
M	Нанесение покрытия непосредственно на алюминий и его сплавы	<i>k</i>	180-220	—	—	25-40	—	1,5-2,5	—	—	—	—
Ч	Нанесение покрытия на различные металлы по подслою никеля	<i>l</i> <sup>13</sup>	40-50	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	Предварительное никелирование коррозионностойких сталей	<i>m</i> <sup>14</sup>	—	—	200-250	—	50-100	—	—	—	—	—

<sup>1</sup> Соотношение анодной и катодной поверхности 2:1; аноды помещают в чехлы из пропиленовой ткани, при низких плотностях тока допускается отсутствие

<sup>2</sup> Для нанесения двухслойного никелевого покрытия выполняют последовательно варианты операций *ж*, *в* с промежуточной промывкой; соотношение толщин

Для нанесения покрытия «три — никель» выполняют последовательно варианты операций *ж*, *з*, *в*, с промежуточной промывкой; соотношение толщин

Для нанесения покрытия «сил — никель» выполняют последовательно варианты операций *в*, *и* с промежуточной промывкой.

<sup>3</sup> При покрытии на покрытии «плинтинг» вводят 0,1-0,3 г/л сульфирола-8.

<sup>4</sup> При использовании никелевых анодов в корзинах из титана номинальное напряжение источника тока 8-10 В.

<sup>5</sup> Допускается вводить в электролит 20-50 г/л сернокислого магния.

<sup>6</sup> Допускается заменять хлористый никель на эквивалентное количество хлористого натрия.

<sup>7</sup> Обработку производят с перемешиванием электролита воздухом по ГОСТ 9.010-73 (интенсивность перемешивания 20 л/мин на 1 дм длины катодной штан-

ги) и непрерывной фильтрацией электролита; при обработке по варианту и фильтрацию не производят.

<sup>8</sup> Обработку производят с непрерывной селективной очисткой электролита.

<sup>9</sup> Допускается исключать фталимид.

<sup>10</sup> Допускается снижать температуру до 20°C; плотность тока при этом ~0,8 А/дм<sup>2</sup>.

<sup>11</sup> Допускается заменять хлорамин Б на 1,5-2,0 г/л 1,5-нафталиндисульфокислоты.

<sup>12</sup> Допускается заменять 2,6-2,7-нафталиндисульфокислоты на изомер 1,5; допускается отсутствие формалина и сульфонола.

<sup>13</sup> Обработку производят при качании штанги (в вертикальной плоскости) с амплитудой ~10 мм.

<sup>14</sup> В первые 30 с обработки производят толчок тока в 1,5 раза превышающий рабочую плотность тока или выдержку без тока в течение 0,5-1,0 мин.

## ВАНИЕ 1, 2

электролита*, г/л	Режим обработки															
	Формалин в пересчете на формальдегид	Фталимид	Калий надсернокислый	Каолин с размером частиц 0,1-3,0 мкм	Цинк сернокислый	Натрий сернокислый	Калий роданистый	Хлорамин Б	Калий или натрий фтористый	Аммоний сернокислый	2,6-2,7-нафталиндисульфокислота	Сульфонол	Н	Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	Скорость складывания, мм/мин
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,2-5,8	20-50	0,5-2,0	0,1-0,4
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,6-4,2	50-60	5-12	0,6-1,6
—	0,08-0,12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0-4,8	50-60	3-8	0,5-1,5
0,02-0,04	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,5-4,8	50-60	3-8	0,5-1,5
0,5-1,2	—	—	—	—	—	—	—	2,0-2,5	—	—	—	—	4,5-5,4	50-60	2,5-3,5	0,4-0,6
0,4-0,8	—	—	—	—	—	—	—	5-6	—	2-4	~0,015	—	5,8-6,4	40-50	30-50	0,6-1,0
0,1-0,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,3-5,1	50-60	2-8	0,4-1,5
0,2-0,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,0-6,0	50-60	2-6	Толщина покрытия 1-3 мкм
—	—	—	0,1-3,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0-4,0	50-60	5-6	Толщина слоя 1-3 мкм
—	—	1-3	—	—	40-60	—	—	1,5-2,5	—	—	—	—	4-5	20-30	1-2	0,2-0,4
—	—	—	—	20-30	—	25-35	—	—	12-18	—	—	—	4,5-5,5	18-25	0,1-0,2	Предварительность обработки 30-45 мин
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15-30	~5	Предварительность обработки 5 мин

чехлов.

слой никеля — 2:1.

первого и последнего слоев никеля 1:1.

ХРОМИРОВАНИЕ<sup>1</sup>

Технологический признак, степень блеска покрытия по ГОСТ 9.073—77	Обозначение варианта операции	Состав электролита <sup>2</sup> , г/л									Режим обработки <sup>3</sup>		Скорость осаждения, мкм/мин	
		Ангидрид хромовый	Кислота серная	Натр едкий	Хром трехвалентный	Калий или натрий фтористый	Аммоний фтористый	Криолит	Железо щавелево-окисное	Стронций серно-кислый	Калий кремне-фтористый	Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
б	<i>a</i> <sup>4</sup>	150—250	1,5—2,5	—	3—6	—	—	—	—	—	—	45—60	12—55	0,15—0,60
	<i>б</i> <sup>4</sup>	300—450	3,0—4,5	—	3—8	—	—	—	—	—	—	35—50	10—15	0,1—0,15
	<i>б</i> <sup>4—6</sup>	300—400	—	—	—	8—12	—	—	—	—	—	20—30	~10	~0,1
м	<i>г</i>	350—400	2,5—3,0	40—60	10—15	—	—	—	—	—	—	15—30	10—60	0,15—0,90
МОЛ	<i>д</i>	150—250	1,5—2,5	—	3—10	—	—	—	—	—	—	70—75	15—35	0,1—0,2
тв	<i>е</i> <sup>7</sup>	150—250	1,5—2,5	—	3—10	—	—	—	—	—	—	45—60	25—60	0,3—0,7
	<i>ж</i> <sup>7—9</sup>	225—300	—	—	3—10	—	—	—	—	5,5—6,5	18—20	55—65	40—70	0,4—0,75
	<i>з</i> <sup>8,10</sup>	200—250	3—7	—	3—10	—	—	—	—	—	—	55—75	50—150	0,6—1,8
ч	<i>и</i> <sup>11,12</sup>	250—280	—	—	—	—	0,2—0,3	50—65	—	—	—	15—25	8—15	Продолжительность 15—30 мин
	<i>к</i> <sup>6, 8, 12</sup>	280—300	—	—	—	0,2—0,3	—	—	—	—	—	15—25	50—100	Продолжительность 1—2 мин

<sup>1</sup> Применяют аноды: для вариантов *а*—*ж* сплав свинец-сурьма (94), для варианта *з* сплав-олово-сурьма (77; 15), для вариантов *и*, *к* свинец. Для всех вариантов допускается применять аноды из сплавов свинец-олово (90), свинец-олово-сурьма (77, 15) и из освинцованный стали. Соотношение катодной и анодной поверхности устанавливают в зависимости от характеристик обрабатываемых деталей.

<sup>2</sup> Допускается соотношение серной кислоты и хромового ангидрида увеличивать до 1,5:100. При нанесении покрытий толщиной до 100 мкм вводят 0,5—2,0 г/л хромина (кроме варианта *з* и при хромировании титановых сплавов).

<sup>3</sup> Номинальное напряжение источника тока 6—12 В, коэффициент пульсации — не более 60%.

<sup>4</sup> Применяют при нанесении декоративных покрытий.

<sup>5</sup> Обработку производят в барабанах.

<sup>6</sup> Допускается заменять эквивалентными количествами: фтористый калий — фтористым натрием, фтористый аммоний — фтористоводородной кислотой.

<sup>7</sup> Может использоваться для нанесения блестящего защитно-декоративного покрытия.

<sup>8</sup> При необходимости «толчка» тока, снижения начальной плотности тока, анодной активации, анодной обработки покрытия для получения пористого хрома режимы устанавливаются отраслевой нормативно-технической документацией.

<sup>9</sup> Для получения покрытия Х мол плотность тока снижают до 20—35 А/дм<sup>2</sup>.

<sup>10</sup> Электролиз ведется в протоке электролита; скорость протока 20—150 см/с.

<sup>11</sup> Производят «толчок» тока 30—50 А/дм<sup>2</sup> в течение 2—1 мин. Электролиз ведется с перемешиванием электролита мешалкой.

<sup>12</sup> В электролите не допускается наличие серной кислоты.

ЖЕЛЕЗНЕНИЕ<sup>1,2</sup>

Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л					рН	Режим обработки <sup>3—5</sup>		Скорость осаждения, мкм/мин
		Железо хлористое	Железо сернокислое (закисное)	Кислота соляная	Кислота щавелевая	Калий сернокислый		Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
Нанесение твердого покрытия (500—600 кгс/мм <sup>2</sup> )	<i>а</i>	200—250	—	2—3	—	—	—	60—70	до 40	~ 6,5
	<i>б</i>	—	200—250	—	1—4	100—150	2,5—3,0	20—60	3—10	0,7—2,0
Нанесение мягкого покрытия (180—200 кгс/мм <sup>2</sup> )	<i>в</i>	600—650	—	2,0—2,5	—	—	—	80—100	20—30	3—5

<sup>1</sup> Аноды — низкоуглеродистая сталь (помещают в чехлы).<sup>2</sup> Перед железнением производят электрохимическую активацию на аноде в растворе серной кислоты 350—365 г/л; температура 15—30°C; плотность тока для углеродистой стали 40—60 А/дм<sup>2</sup>, для чугуна — 15—20 А/дм<sup>2</sup>; продолжительность — до 1 мин.<sup>3</sup> В начале электролиза плотность тока повышается до рабочей постепенно в течение 10 мин.<sup>4</sup> При толщине покрытия менее 2 мм допускается увеличение плотности тока.<sup>5</sup> Напряжение источника тока для вариантов *а*, *в* 12 В; для варианта *б* 6 В.

СЕРЕБРЕНИЕ<sup>1</sup>

Основной металл, покрытие	Степень блеска покрытия по ГОСТ 9.073-77	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л								Режим обработки			Скорость осаждения мкм/мин	
			Серебро азотнокислое (в пересчете на металл)	Калий цианистый (свободный)	Калия диникано- (I) аргентат в пересчете на металлическое серебро	Калий роданистый	Калий углекислый	Селен металлический	Диспергатор НФ-Б (в пересчете на сухое вещество)	Этамон ДС	Калий железисто-цинеристый (свободный)	pH	Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
Медь и ее сплавы, медное покрытие	М	<i>a</i> <sup>2,3</sup>	20-30	20-40	-	-	20-30	-	-	-	-	-	18-30	0,3-1,5	0,15-0,75
		<i>b</i> <sup>3,4</sup>	-	-	40-50	200-250	20-40	-	-	-	-	9-10	18-30	1-2	0,5-1,0
		<i>c</i> <sup>2,3,5</sup>	25-30	-	-	120-150	25-30	-	-	-	50-80	-	18-30	0,3-0,5	0,15-0,25
	б	<i>d</i> <sup>5</sup>	35-40	140-160	-	-	-	0,03-0,05	0,08-0,125	~0,4	-	-	18-30	1-1,5	0,5-0,75
Медь и ее сплавы (для предварительного серебрения)	-	<i>d</i> <sup>3,6</sup>	1-3	70-90	-	-	20-30	-	-	-	-	-	18-30	~2,0	Продолжительность обработки 1-3 мин
		<i>e</i> <sup>7</sup>	0,5-1,5	70-90	-	-	-	-	-	-	-	-	18-30	8-12	20-40 с

<sup>1</sup> Соотношение анодной и катодной поверхностей ~ 1:1 или ~ 2:1.<sup>2</sup> При плотности тока выше 1 А/дм<sup>2</sup> обработку производят с реверсированием тока (с)  $T_k:T_a=10:1$ .<sup>3</sup> Допускается содержание углекислого калия до 150 г/л.<sup>4</sup> Корректирование pH производят углекислым калием.<sup>5</sup> Электролит готовят по приложению 2.<sup>6</sup> При обработке насыпью концентрация азотнокислого серебра (в пересчете на металл) 5-6 г/л.<sup>7</sup> Применяют преимущественно для обработки крупногабаритных деталей.

## Карта № 29

## ЗОЛОЧЕНИЕ

Обрабатываемый металл, покрытие	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л						Аноды <sup>1</sup>	Режим обработки		Скорость осаждения, мкм/мин
		Калия лимонно-(I)-аурат (в пересчете на металлическое золото)	Калий цианистый (свободный)	Кислота лимонная	Трилон Б	Кислота аминоуксусная (гликокол)	pH		Температура, °C	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
Медь и ее сплавы, ковар, серебро, медные, никелевые и серебряные покрытия	<i>α<sup>2</sup></i>	4—10	10—20	—	—	—	11—12	Золото (проба 999,9); Сталь марки 12Х18Н9Т	18—30	0,1—0,3	0,03—0,1
	<i>β<sup>3</sup></i>								45—55	0,2—0,5	0,09—0,13
	<i>θ<sup>3—5</sup></i>	8—12	—	50—140	—	—	3,5—5,0	Платинированный титан	18—50	0,3—1,5	0,13—0,25
Медь и ее сплавы, медные и никелевые покрытия (для предварительного золочения перед нанесением сплавов)	<i>γ<sup>4</sup></i>	1—2	—	—	10—15	30—40	6,5—7,0	Сталь марки 12Х18Н9Т	18—22	0,3—0,6	Продолжительность 30 с

<sup>1</sup> Аноды из стали марки 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632—72.<sup>2</sup> Допускается использовать в качестве анодов платинированный титан.<sup>3</sup> Обработку производят при движении катодной штанги или перемешивании электролита. Электролит готовят и корректируют по приложению 2. Движущуюся проволоку обрабатывают при температуре 60—80°C и плотности тока 5—6 А/дм<sup>2</sup>.<sup>4</sup> Соотношение анодной и катодной поверхностей не менее 2:1.<sup>5</sup> При обработке насыпью концентрация золота 4—6 г/л. Допускается заменять ~50% лимонной кислоты на эквивалентное количество трехзамещенного лимоннокислого калия.

ПАЛЛАДИРОВАНИЕ<sup>1</sup>

Область применения варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л									рН	Режим обработки		Скорость осаждения, мкм/мин
		Палладий хлористый в пересчете на металл	Аммоний хлористый	Натрий фосфорнокислый двуазомещенный	Аммоний фосфорнокислый двуазомещенный	Кислота бензойная	Натрий азотисто-кислый	Аммоний сульфаминовокислый	Ангидрид малеиновый	Хинолин		Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
Для деталей простой и средней конфигурации	<i>a</i> <sup>2,3</sup>	20—30	15—20	—	—	—	—	0,12—0,18	0,08—0,15	8,5—9,5	15—30	0,5—1,5	0,13—0,40	
Для деталей сложной конфигурации	<i>b</i> <sup>4</sup>	3—10	—	100—130	15—25	2,5—3,0	—	—	—	6,5—7,0	50—60	0,1—0,2	0,02—0,03	
Для получения покрытий толщиной более 5 мкм	<i>c</i> <sup>3</sup>	4—6	15—18	—	—	—	—	—	—	8,2—9,5	18—25	0,2—0,3	0,05—0,08	
	<i>z</i> <sup>4,5</sup>	10—14	50—80	—	—	—	40—80	80—100	—	—	8,5—8,7	28—32	0,5—1,5	0,1—0,25

<sup>1</sup> Аноды — платинированный титан, графит, палладий. Соотношение анодной и катодной поверхностей 3:1 или 2:1.

<sup>2</sup> Допускается увеличивать содержание хлористого аммония до 60 г/л. Допускается исключать малеиновый ангидрид и хинолин.

<sup>3</sup> Анодная плотность тока 0,05—0,15 А/дм<sup>2</sup>.

<sup>4</sup> Для обработки насыпью не применяют.

<sup>5</sup> Электролит готовят и корректируют по приложению 2.

## Карта № 31

РОДИРОВАНИЕ<sup>1</sup>

Область применения варианта операции	Обозначение варианта	Состав электролита <sup>2</sup> , г/л			Режим обработки <sup>3</sup>		Скорость осаждения, мкм/м
		Родий сернокислый (в пересчете на металл)	Кислота серная	Кислота селеновая	Температура, °С	Плотность тока А/дм <sup>2</sup>	
Для получения покрытий толщиной до 3 мкм	<i>а</i>	4—8	48—52	—	15—30	0,4—0,8	0,05—0,1
Для получения покрытий толщиной более 3 мкм	<i>б</i>	20 - 35	120—160	2—4	15—30	0,3—0,5	0,04—0,07
	<i>в</i>				40—60	1—2	0,2—0,4

<sup>1</sup> Аноды — родий, платинированный титан, графит спектрально чистый.<sup>2</sup> Электролит готовят по приложению 2.<sup>3</sup> Рекомендуется движение катодной штанги.

Основной металл	Покрытие	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л								
			Никель сернокислый или хлористый	Гипофосфит натрия	Аммоний хлористый	Натрий ли- монокислый трехзамещен- ный	Натрий уксусно- кислый	Ангирид ма- леиновый	Аминоуксус- ная кислота (глиококол)	Свинец сернистый	Тиомо- чевина
Сталь углеродистая и коррозионно-стойкая; алюминий, титан, медь и сплавы на их основе	Никелевое	$a^{1-4}$	20-25	25-30	-	-	-	1,5-2,0	-	-	-
		$b^{1,2,4-6}$	20-25	20-25	-	-	10-15	-	10-20	0,05-0,50	-
		$c^{1-4,7}$	20-25	15-20	-	-	-	-	-	-	~0,001
		$d^{2-4,8}$	20-50	10-25	35-55	35-55	-	--	-	-	-
		$e^{1,4,9,10}$	20-30	20-25	-	-	10-15	-	-	-	~0,003
Медь и ее сплавы	Золотое	$e$	-	8-10	70-75	45-50	-	-	-	-	-
		$g$	-	-	-	-	-	-	-	-	35-45
		$h$	-	-	-	-	-	-	-	-	80-90

<sup>1</sup> Применяют для получения покрытий с содержанием фосфора 6-12%.

<sup>2</sup> Раствор готовят и корректируют по приложению 2.

<sup>3</sup> Раствор корректируют до накопления фосфитов 150-200 г/л.

<sup>4</sup> При нанесении тонких (до 10 мкм) покрытий плотность загрузки может быть увеличена до 10 дм<sup>3</sup>/л. Для меди и ее сплавов в начале никелирования детали контактируют в течение 5-30 с (в растворе) с алюминием, железом или никелем.

<sup>5</sup> Раствор корректируют до накопления фосфитов 350-400 г/л.

<sup>6</sup> Допускается исключать сернистый свинец.

<sup>7</sup> Раствор применяют преимущественно в установках типа УХН-901 или УХН-902 (в этом случае фильтрование раствора не производят).

<sup>8</sup> Применяют для получения покрытий с содержанием фосфора >3%.

<sup>9</sup> Раствор корректированию не подлежит.

<sup>10</sup> Раствор применяют для непосредственного никелирования алюминия, при этом в раствор добавляют 0,4-1,0 г/л фтористого натрия или аммония.

ПОЛУЧЕНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОКРЫТИЙ ХИМИЧЕСКИМ СПОСОБОМ										Режим обработки			Скорость осаждения, м/ч
Аммоний сернокислый	Кислота уксусная ледяная, мл/л	Кислота борная	Олово двуххлористое	Кислота серная	Кислота соляная	Кислота молочная 40%, мл/л	Натрий хлористый	Калий лициано-(I)-аурант (в пересчете на золото)	pH	Плотность загрузки, дм <sup>3</sup> /л	Температура, °C		
45-50	20-25	-	-	-	-	-	-	-	5,0-5,5	~1,0	90-95		1-8-5
-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,0-6,0	~1,0	90-95		1-5-5
-	-	10-15	-	-	-	35-45	-	-	4,6-5,0	~1,0	88-92		1-5-8
-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,5-9,0	1-2	78-88		8-12
-	6-10	-	-	-	-	-	-	-	4,3-5,0	1-2	85-95		1-0-1
-	-	-	-	-	-	-	-	2-3	~7,5	1-2	80-85		~1
-	-	-	8-20	30-40	-	-	-	-	-	~3,0	17-25	Продолжительность обработки 10-20 мин	
-	-	-	8-20	-	6,5-7,5	-	70-80	-	-	~3,0	55-65	Продолжительность обработки ~30 мин	

## ПОЛУЧЕНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОКРЫТИЙ КОНТАКТНЫМ СПОСОБОМ

Основной металл	Покрытие	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л												рН	Режим обработки			
			Калия динатро-(I)-аурат (в пересчете на металлическое золото)	Серебро азотно-кислое (в пересчете на металлическое серебро)	Станнат натрия	Цинка окись	Никель хлористый	Натрий углекислый	Двузамещенный фосфат натрия	Калий циннистый свободный	Калий железисто-циннеросистый свободный	Кислота ортофосфорная	Кислота фтористоводородная	Кислота борная	Натрий хлористый	Натрия сульфид	Калий углекислый		
Никель	Золотое	$\alpha^1$	0,9—1,1	—	—	—	—	—	75—85	0,15—0,25	—	—	—	—	—	7,4—8,0	92—95	2—3	
Медь и ее сплавы	Золотое	$\beta$	0,5—1,0	—	—	—	—	0,9—1,1	2,5—3,5	9,5—10,5	5—7	—	—	—	—	—	92—95	3—5	
	Серебряное	$\gamma^2$	—	2—6	—	—	—	—	—	—	5—25	—	—	—	—	—	15—30	0,3—0,5	
Алюминий		$\delta^3$	—	—	—	—	—	20—45	—	—	—	25—30	—	—	—	—	6,5—7,5	50—60	—
Алюминий и его сплавы марок АЛ2, АЛ4, АЛ0, АМц, АМг6, Д16, В95	Никелевое	$e^{3—5}$	—	—	—	—	—	550—650	—	—	—	—	1420—1450	—	—	—	50—60	0,2—0,5	
Алюминий и его сплавы	Оловянное	$\varphi$	—	—	28—32	—	—	18—22	—	—	—	—	10—20	28—40	—	—	—	15—30	~1,0
Алюминий и деформируемые сплавы	Цинковое	$\gamma^{3,6}$	—	—	—	—	90—100	—	450—500	—	—	—	—	—	—	0,5—5,0	15—30	0,1—1,0	
Алюминиевые литьевые сплавы	Цинковое	$\mu^{3,6}$	—	—	—	25—40	—	120—130	—	—	—	—	—	—	—	0,5—5,0	15—30	0,15—1,0	

<sup>1</sup> Корректирование рН производят соляной кислотой.<sup>2</sup> Обработку производят при контактировании покрываемых деталей с алюминием или магнием при соотношении поверхностей 6:1. Контакт с алюминием или магнием осуществляют вне раствора, контакт с деталью — в растворе. Скорость осаждения ~5 мкм/ч.<sup>3</sup> Обработку производят перед нанесением металлических покрытий.<sup>4</sup> Плотность раствора 1,32—1,34 г/см<sup>3</sup>. После обработки никелевое покрытие снимают в азотной кислоте (~470 г/л) при температуре 15—30°C. Допускается двухкратная обработка с промежуточным и последующим снятием никеля.<sup>5</sup> Марки алюминиевых сплавов — по ГОСТ 4784—74.<sup>6</sup> Допускается двухкратная обработка с промежуточным снятием цинка в азотной кислоте (~470 г/л), продолжительность второй обработки 10—15 с.

Карта № 40

ПОКРЫТИЕ СПЛАВОМ ОЛОВО-НИКЕЛЬ<sup>1</sup> (65)

Основной металл, покрытие	Обозначение варианта операции	Состав электролита*, г/л			рН	Режим обработки		Скорость осаждения, мкм/мин
		Олово двуххлористое	Никель хлористый	Аммоний фтористый		Температура, °C	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
Медь и ее сплавы; медное покрытие	<i>a</i>	45-50	250-300	60-70	2-3	55-70	0,5-3,0	0,35-1,0

<sup>1</sup> Аноды — никель или сплав О-Н (70); допускается применять оловянные и никелевые аноды при соотношении поверхностей от 1:5 до 1:10 с раздельным подводом тока при анодной плотности тока 0,5-3,0 А/дм<sup>2</sup>.

<sup>2</sup> Допускается заменять часть фтористого аммония на фтористый натрий в соотношении 1:1.

Карта № 41

ПОКРЫТИЕ СПЛАВОМ ОЛОВО-ВИСМУТ<sup>1</sup>

Степень блеска покрытия по ГОСТ 9.073-77	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л							Режим обработки		Скорость осаждения, мкм/мин
		Олово сернокислое	Кислота серная	Висмут сернокислый	Натрий хлористый	Продукт конденсации	ДДДМ	Препарат ОС-20 марки В	Формалин (40%-ный)	Температура, °C	
M	<i>a</i> <sup>2-4</sup>	40-60	100-110	0,5-1,5	0,3-0,8	—	—	4-5	—	18-30	0,5-2,0
	<i>b</i> <sup>3</sup>	40-60	90-110	0,5-2,5	—	—	3-5	2-4	—	18-30	0,5-4,0
6	<i>b</i> <sup>5</sup>	35-45	120-140	0,5-1,0	0,3-0,5	5-10 мл/л	—	4-5	5-10 мл/л	18-30	0,5-2,0
											0,2-0,8

<sup>1</sup> Аноды — оловянные (в чехлах из ткани «хлорин»); при отсутствии тока аноды вынимают из электролита. Количество висмута в покрытии от 0,2 до 2,0%.

<sup>2</sup> В начале обработки плотность тока должна быть вдвое выше рабочей в течение 10 с.

<sup>3</sup> Допускается при обработке насыпью увеличивать содержание серной кислоты до 140 г/л. Допускается вместо сернокислого висмута применять эквивалентное количество азотнокислого висмута.

<sup>4</sup> Допускается исключать хлористый натрий.

<sup>5</sup> Электролит готовят по приложению 2. Обработку производят с непрерывной фильтрацией и селективной очисткой электролита.

ПОКРЫТИЕ СПЛАВОМ ОЛОВО-СВИНЕЦ<sup>1</sup>

Состав покрытия	Обозначение варианта операции	Состав электролита <sup>2</sup> , г/л						Режим обработки		Скорость осаждения, мкм/мин
		Свинца окись	Олово металлическое	Кислота борфористово-дородная (свободная)	Кислота борная (свободная)	Клей мездровый	Гидрохинон	Температура, °C	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
O-C(12)	<i>а</i>	65-95	6-10	50-100	25-40	0,5-1,0	0,8-1,0	18-30	1-2	0,5-1,0
O-C(25)	<i>б</i>	70-80	18-25	50-100	25-40	1-2	0,8-1,0	18-30	1-2	0,5-1,0
O-C(60)	<i>в</i>	25-45	35-60	40-100	25-40	3-5	0,8-1,0	18-30	1-2	0,5-1,0

<sup>1</sup> Аноды из сплава олово-свинец, соответствующего по составу наносимому покрытию.<sup>2</sup> Электролит готовят по приложению 2. Допускается вместо клея вводить 1-2 г/л пептона.

## ПОКРЫТИЕ СПЛАВОМ МЕДЬ-ОЛОВО

Состав покрытия	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л				Аноды <sup>1</sup>	Режим обработки		Скорость осаждения, мкм/мин
		Натрия стannат	Медь цианистая	Калий цианистый (свободный)	Натр едкий (свободный)		Температура, °C	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
M-O(60)	<i>а</i>	100-125	15-22	15-25	14-16	Сталь марки 12Х18Н9Т, никель	60-70	1,5-3,0	0,35-0,50
M-O(88)	<i>б</i>	30-55	27-37	20-25	8-10	Бронза желтая	60-70	1-3	0,3-0,5

<sup>1</sup> Марка стали по ГОСТ 5632-72.

## ПОКРЫТИЕ СПЛАВОМ МЕДЬ-ЦИНК

Состав покрытия	Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л												Режим обработки	Скорость осаждения, мкм/мин			
		Медь цианистая	Цинк цианистый	Натрий цианистый (свободный)	Натрий углекислый	Натрий сернистокислый	Натрий щелкий	Аммиак (25%-ный)	Калий-натрий виннокислый (сернокислая соль)	Медь сернокислая	Цинк сернокислый	Натрий пиросфорно-фосфорнокислый	Кислота цианелевая					
М-Ц(62)	<i>a</i> <sup>1</sup>	32—45	32—45	15—23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Л-62	60—70	1,2—1,5	0,25—0,30	
М-Ц(62)	<i>b</i> <sup>1,2</sup>	15—25	7—11	8—12	10—30	5—10	—	—	—	—	—	—	—	Л-62	15—30	0,2—0,5	0,04—0,07	
М-Ц(70)	<i>b</i> <sup>1,2</sup>	35—55	9—15	8—12	10—30	5—10	—	0,3—1,0	—	—	—	—	—	Л-70	15—30	0,3—1,0	0,05—0,10	
М-Ц(70)	<i>g</i>	—	—	—	—	—	—	—	—	4,8—6,2	4,4—6,0	50—60	10—15	4—5	Л-70	15—30	0,8—1,2	0,15—0,20
М-Ц(90)	<i>δ</i> <sup>1</sup>	50—65	5—7	8—12	—	—	25—35	0,3—1,0	40—45	—	—	—	—	Томпак	50—55	2—3	0,4—0,6	

<sup>1</sup> Электролиз проводят при отношении площадей анодной к катодной 2:1. Допускается обработка с реверсированием тока (с)  $T_k:T_a=10:1$ .

<sup>2</sup> Пределенно допустимая концентрация углекислого натрия 120 г/л.

ПОКРЫТИЕ СПЛАВОМ ОЛОВО-ЦИНК<sup>1</sup> (80)

Обозначение варианта операции	Состав электролита, г/л								рН	Режим обработки		Скорость осаждения, мкм/мин	
	Олово четыреххлористое (в пересчете на безводное)	Олово сернокислое	Цинка окись	Цинк сернокислый	Калий цианистый (общий)	Натрия пиофосфат	Натр. едкий (свободный)	Аммоний азотнокислый		Клей мездровый или желатина	Температура, °C	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
<i>a</i>	65—77	—	4—6	—	40—50	—	5—10	—	—	—	65—70	2—3	0,3—0,5
<i>b</i>	—	8—12	—	8—12	—	180—250	—	1—2	0,5—1,0	7,5—8,5	55—65	0,5—1,0	~0,4

<sup>1</sup> Аноды из сплава олово-цинк (80); анодная плотность тока 1,0—1,5 А/дм<sup>2</sup>; формирование пассивной пленки на анодах производят при плотности тока 3—5 А/дм<sup>2</sup>.

## Карта № 46

ПОКРЫТИЕ СПЛАВОМ СЕРЕБРО-СУРЬМА<sup>1</sup> (99,2)

Степень блеска покрытия по ГОСТ 9.073-77	Обозначение варианта конвертации	Состав электролита <sup>2</sup> , г/л									Режим обработки <sup>3</sup>		Скорость осаждения, мкм/мин	
		Серебро-азотнокислое (в пересчете на металл)	Калий цианистый (свободный)	Калий углекислый	Калий сурьмыновинокислый	Калий-натрий виннокислый	Калий едкое	Селен металлический	Диспергатор НФ в пересчете на сухое вещество	Калий железистосинеродистый (свободный)	Калий роданистый	Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
M	a	35—42	50—70	20—30	4,0—5,5	50—60	5—10	—	—	—	—	15—30	0,5—1,5	0,7—1,0
	б <sup>4,5</sup>	35—42	—	20—30	4,0—5,5	50—60	—	—	—	50—100	120—150	15—30	0,8—1,5	0,7—1,0
б	б <sup>4</sup>	30—40	135—160	—	1,5—3,0	—	—	0,001—0,005	0,08—1,125	—	—	15—30	0,5—1,0	0,25—0,50

<sup>1</sup> Аноды — серебряные. Отношение анодной поверхности в катодной 2:1.<sup>2</sup> Предельно допустимая концентрация углекислого калия 100 г/л.<sup>3</sup> Обработку производят при движении катодной штанги.<sup>4</sup> Для обработки насыпью не применяют.<sup>5</sup> Электролит готовят по приложению 2.

## ПОКРЫТИЯ СПЛАВАМИ

Состав покрытия <sup>1</sup>	Степень блеска покрытия по ГОСТ 9.073-77	Обозначение варианта операции	Состав									
			Калия дициано-(1)-аурат (в пересчете на золото)	Калия трициано-(1)-купрат $K_2Cu(CN)_3$	Калия дициано-(1)-аргентат (в пересчете на серебро)	Сурьма трехокись	Калий цианистый (свободный)	Никель сернокислый	Калий лимоннокислый однозамещенный	Кислота лимонная	Калий углекислый	Пиперазиногексагидрат
Зл-М(90)	6, зк	<i>а</i>	3—4	23—35	—	—	0,5—1,5	—	—	—	—	—
Зл-Су(99)		<i>б</i>	5—8	—	—	1,5—2,5	14—16	—	—	12—15	—	—
Зл-Ср(77,5)		<i>в<sup>4,5</sup></i>	8—10	—	2,5—3,5	—	60—100	7—12	—	—	—	—
Зл-Ср(92,5)		<i>г<sup>4,5</sup></i>	8—10	—	0,8—1,2	—	60—100	—	—	—	—	—
Зл-Ср(95)		<i>д<sup>5,6</sup></i>	8—10	—	0,3—0,5	—	15—25	—	—	—	—	—
Зл-Ко(99,7)		<i>е<sup>5,7—11</sup></i>	8—10	—	—	—	—	50—70	—	—	3—5	—
Зл-Н(99,7)		<i>ж<sup>5,7,10,11</sup></i>	8—10	—	—	—	4,5—9,5	30—40	30—40	—	—	—
Зл-Н(97,5)		<i>з<sup>5,7,10,11</sup></i>	8—10	—	—	—	45—70	90—140	—	—	—	—
Зл-Н(97,5)		<i>и<sup>7,11</sup></i>	4,5—5,5	—	—	—	—	—	15—20	—	—	—

<sup>1</sup> Допуск на содержание золота в покрытии (проба) устанавливается отраслевой нормативно-технической документацией.

<sup>2</sup> Соотношение анодной и катодной поверхностей не менее 2:1; сталь 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632-72.

<sup>3</sup> Обработку производят при движении катодной штанги.

<sup>4</sup> Покрытия наносят по подслою золота или серебра.

<sup>5</sup> При обработке насыпью содержание золота в электролите снижают на 30—50%.

<sup>6</sup> Обработку производят по подслою меди.

<sup>7</sup> Приготовление и корректирование электролита по приложению 2.

<sup>8</sup> При нанесении покрытий на контактные разъемы, печатные платы и т. п. блескообразователи в электролит не добавляют.

<sup>9</sup> Допускается вводить сернокислый никель 0,2—0,3 г/л в пересчете на металлы.

<sup>10</sup> Допускается применять аноды из стали марки 12Х18Н9Т.

<sup>11</sup> Допускается заменять однозамещенный лимоннокислый калий на эквивалентное количество двузамещенного лимоннокислого калия.

## НА ОСНОВЕ ЗОЛОТА

Электролит, г/л	Триполифосфат калия	Трилон Б	Никель-аммоний сернокислый	Кобальт сернокислый	рН	Аноды <sup>9</sup>	Режим обработки <sup>8</sup>		Скорость окисления, см/мин
							Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	
—	—	—	—	—	6,8—7,2	Сталь марки 12Х18Н9Т	78—82	0,1—0,25	0,9—0,14
—	—	—	—	—	9—12	Сталь марки 12Х18Н9Т; Графит ППГ	26—30	0,25—0,30	~0,17
—	—	—	—	—	11—12	Сталь марки 12Х18Н9Т	18—22	0,6—0,8	~0,50
—	—	—	—	—	11—12	Сталь марки 12Х18Н9Т	18—22	0,6—0,8	~0,50
—	—	—	—	—	11—12	Сталь марки 12Х18Н9Т	50—60	0,4—0,6	0,5—0,35
—	—	—	6,5—8,0	4,5—5,5	—	Платинированный титан	20—30	0,5—0,7	0,4—0,20
—	—	—	—	4,8—5,5	—	Платинированный титан	20—30	0,5—0,8	0,1—0,13
—	40—60	—	—	4,5—4,6	—	Платинированный титан	40—44	0,6—0,8	0,1—0,13
50—55	—	11—13	—	4,5—4,7	—	Платинированный титан	38—42	0,7—0,8	0,1—0,13

## ФОСФАТИРОВАНИЕ

Основной металл	Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л									Кислотность			Режим обработки	
			Цинк азотнокислый	Цинка монофосфат	Барий азотнокислый	Кислота ортофосфорная	Натрий азотистокислый	Марганца двуокись	Концентрат фосфатирующий			общая "точка"	свободная "точка"	отношение общей к свободной	Температура, °С	Продолжительность, мин
			КФЭ-1	КФЭ-3	КПФ-1											
Стали углеродистые, низко- и среднелегированные	Для защиты от коррозии: детали 1 и 2-го классов точности, пружины	<i>a<sup>1</sup></i>	10-20	8-12	30-40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	75-85	3-10
	все детали, в том числе тонкостенные и пружины	<i>b</i>	42-58	28-36	-	9,5 13,5	-	-	-	-	60-75	12-15	4,5-5,5	85-95	10-25	
Чугун	Для получения покрытия Хим. Окс-фос	<i>c</i>	-	-	80-100	0,5- 2,5	-	11,8- 12,2	-	-	-	0,5-2,0	-	94-98	40-60	
Стали углеродистые, низко- и среднелегированные, цинковые и кадмиеевые покрытия	Для защиты от коррозии всех деталей, кроме тонкостенных, 1 и 2-го классов точности, типа пружин	<i>g</i>	80-100	60-70	-	-	0,2- 1,0	-	-	-	75-95	-	-	15-30	15-25	
Стали углеродистые, низко- и среднелегированные	Перед холодной деформацией	<i>d<sup>2</sup></i>	-	-	-	-	-	35-45	-	-	48-50	-	4-5	90-95	8-10	
		<i>e<sup>2</sup></i>	-	-	-	-	-	-	35-45	-	19-21	-	8-10	55-65	12-15	
	Для предотвращения задиров в процессе приработки	<i>жс<sup>2</sup></i>	-	-	-	-	-	-	-	100- 110	47-50	-	7-8	90-98	5-10	

<sup>1</sup> Применяют для получения покрытия Хим. Окс-фос в том числе на хромовых и кадмиеевых покрытиях.<sup>2</sup> Корректирование раствора по приложению 2. При отсутствии готовых концентратов раствор приготавливают из исходных материалов в соответствии с их процентным содержанием в КФЭ-1, КФЭ-3 или КПФ-1.

Карта № 61

## ХИМИЧЕСКОЕ ОКСИДИРОВАНИЕ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ И ЧУГУНОВ

Основной металл	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л				Режим обработки	
		Натр едкий	Натрий азотно-кислый	Натрий азотисто-кислый	Тринатрий-фосфат	Температура, °С	Продолжительность, мин
Стали высокоуглеродистые, чугун	<i>α<sup>1</sup></i>					135—145	10—30
Стали среднеуглеродистые	<i>β<sup>1</sup></i>					135—145	30—50
Стали низкоуглеродистые	<i>γ<sup>1</sup></i>	550—700	50—100	200—250	—	145—155	40—60
Стали низко- и среднелегированные	<i>δ<sup>1</sup></i>					145—155	60—90
Стали углеродистые, низко- и среднелегированные	<i>δ<sup>1,2</sup></i>	450—600 650—800	50—100 75—125	50—100 75—125	—	125—135 135—155	~30 30—60
Чугун, стали углеродистые, низко- и среднелегированные	<i>ε</i>	600—700	—	120—160	20—60	137—143	15—30

<sup>1</sup> Допускается исключение азотнокислого натрия.<sup>2</sup> Операцию выполняют последовательно в двух ваннах с промежуточной промывкой.

Основной металл, сплав	Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав					
			Кислота серная	Кислота шавелевая	Кислота сульфосалициловая	Кислота борная	Ангидрид хромовый	Кислота ортофосфорная
Алюминий и деформируемые сплавы	Для получения покрытия Аи. Окс	$\alpha^{3-5}$	180—200	—	—	—	—	—
Алюминий и его сплавы, в том числе и литейные	Для получения покрытия Аи. Окс хром	$\delta^6$	—	—	—	30—55	—	—
Алюминий и его сплавы, в том числе литейные	Для получения покрытий Аи. Окс, Аи. Окс. тв, Аи. Окс из	$\delta^{7-10}$	2—4	27—33	90—110	—	—	—
Алюминий и его сплавы	Для получения покрытия Аи. Окс тв	$\alpha^7$	180—200	—	—	—	—	—
		$\delta^{7,11,12}$	300—380	—	—	—	—	—
Алюминий и деформируемые сплавы	Для получения покрытия Аи. Окс тв	$\alpha^{7,13,14}$	180—200	10—20	—	—	—	—
Алюминий и деформируемые сплавы типа марок АМг, АМц, АД31 по ГОСТ 4784—74	Для получения покрытия Аи. Окс из	$\alpha^7$	—	40—60	—	—	—	—
Алюминий и деформируемые сплавы типа марок АМг, АМц, В95 по ГОСТ 4784—74	Для получения покрытия Аи. Окс эмт	$\alpha^{15}$	—	—	—	1—2	30—35	—
То же и литейные сплавы типа марок АЛ22, АЛ29		$\alpha^{16}$	—	1—2	—	8—10	6—8	—

АЛЮМИНИЯ И ЕГО СПЛАВОВ				Карта № 2			
электролита, г/л			Режим обработки				
Калий титанил щавелевокислый	Кислота лимонная	Трилон Б	Катоды <sup>1</sup>	Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	Напряжение на катоде, вольт, В	Продолжительность, мин
—	—	—	Сталь марки 12Х18Н9Т, свинец	15—23	0,8—2,0	До 24	15—60
—	—	—	Сталь марки 12Х18Н9Т	30—40	До 3,0	До 40 (от 0 до рабочего напряжения — в течение 5—15 мин)	30—60
—	—	—	Сталь марки 12Х18Н9Т	10—28	1,5—3,0	До 100	20—120
—	—	—	Сталь марки 12Х18Н9Т, свинец	От 0 до —7	2,5—5,0	До 90	20—90
—	—	—	Сталь марки 12Х18Н9Т, свинец	От —5 до —8	0,5—2,5	До 65	35—90
—	—	—	Сталь марки 12Х18Н9Т, свинец	10—25	2—5	До 90	30—60
—	—	—	Сталь марки 12Х18Н9Т	15—25	2,5—3,5	До 120	90—210
—	—	—	Сталь марки 12Х18Н9Т, свинец	40—45	0,3—1,0	40—80 (от 0 до 40 — в течение 5 мин, от 40 до 80 — в течение 5 мин)	60 (30 при 40 В и 30 при 80 В)
40—45	1—2	—	Сталь марки 12Х18Н9Т	50—60	До 3	От 0 до 120 (в течение 10—15 мин)	30—40

\* Карту № 63 см. на с. 52.

## Продолжение

Основной металлический сплав	Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав					
			Кислота серная	Кислота шавелевая	Кислота сульфосалициловая	Кислота борная	Ангидрид хромовый	Кислота ортофосфорная
Алюминий и его сплавы	Для получения цветных покрытий Аи. Окс («Ано-цвет»-350)	$\kappa^6, 17$	4—5	—	70—90	0,1—1,0	—	—
Алюминий и его сплавы	Перед нанесением металлических покрытий	$\lambda$	—	—	—	—	—	350—670

<sup>1</sup> Сталь марки 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632-72.<sup>2</sup> Для вариантов  $\alpha$ ,  $\beta$ ,  $\gamma$  процесс контролируют по напряжению; для варианта  $\delta$  в технически обоснованных случаях допускается контролировать по<sup>3</sup> Продолжительность обработки устанавливают в зависимости от требований, предъявляемых к покрытию, например: для окраски органическими красителями в лята допускается повышать температуру до 25°С.<sup>4</sup> Применяют для литьевых сплавов с пористостью не более 3 баллов.<sup>5</sup> Допускается применять катоды из алюминия марок А00 или А97 по ГОСТ 4784-74.<sup>6</sup> Применяют для деталей 1 и 2-го классов точности; в технически обоснованных случаях допускается применять для обработки сборочных единиц, имеющих статистическим нагрузкам.<sup>7</sup> Процесс ведется при перемешивании электролита механической мешалкой, сжатым воздухом через барботер или перекачиванием электролита.<sup>8</sup> Цвет окисной пленки зависит от состава сплава.<sup>9</sup> Допускается применять для сборочных единиц с негерметизированным сварным швом с последующим кипячением в дистиллированной воде, кроме крупного<sup>10</sup> Для сплавов типа Д16, В95, АЛ2 температура 10—18°С, для алюминия —18—28°С, сплавов типа АМг, АМц — 18—23°С. Плотность тока для сплавов типа<sup>11</sup> деталей с размерами более 300×200 мм плотность тока снижают в полтора-два раза и увеличивают соответственно время анодного окисления.<sup>12</sup> Производят подъем плотности тока от 0,5 до 2,5 А/дм<sup>2</sup> в течение 30 мин.<sup>13</sup> Допускается для обработки сплавов с содержанием меди более 4,5%.<sup>14</sup> Не применяют для сплавов с содержанием меди более 4,5%.<sup>15</sup> При повышенных требованиях к классу шероховатости поверхности допускается снижать концентрацию серной кислоты до 90 г/л и повышать концентрацию<sup>16</sup> Допускается увеличивать концентрацию хромового ангидрида до 100—110 г/л и борной кислоты до 3—4 г/л; обработку производят при 40В (подъем напря<sup>17</sup> Допускается применять катоды из алюминия или сплава АМг. Обработку производят при перемешивании электролита воздухом по ГОСТ 9.010—73.<sup>18</sup> Обработка подвергают алюминий и его сплавы, указанные в ГОСТ 9.031—74.

Электролита, г/л	Режим обработки <sup>1</sup>						
	Калий титаний щавелевокислый	Кислота лимонная	Трилон Б	Катоды <sup>1</sup>	Температура, °С	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	Напряжение на клеммах ванн, В
—	—	0,1—0,5	Свинец	20—23	Начальная 1,3—2,0	2—8	35—50
—	—	—	Сталь, свинец	15—30	~1,0	До 2	5—10

<sup>1</sup> Сталь марки 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632-72.<sup>2</sup> Для вариантов  $\alpha$ ,  $\beta$ ,  $\gamma$  процесс контролируют по напряжению; для варианта  $\delta$  в технически обоснованных случаях допускается контролировать по<sup>3</sup> Продолжительность обработки устанавливают в зависимости от требований, предъявляемых к покрытию, например: для окраски органическими красителями в лята допускается повышать температуру до 25°С.<sup>4</sup> Применяют для литьевых сплавов с пористостью не более 3 баллов.<sup>5</sup> Допускается применять катоды из алюминия марок А00 или А97 по ГОСТ 4784-74.<sup>6</sup> Применяют для деталей 1 и 2-го классов точности; в технически обоснованных случаях допускается применять для обработки сборочных единиц, имеющих статистическим нагрузкам.<sup>7</sup> Процесс ведется при перемешивании электролита механической мешалкой, сжатым воздухом через барботер или перекачиванием электролита.<sup>8</sup> Цвет окисной пленки зависит от состава сплава.<sup>9</sup> Допускается применять для сборочных единиц с негерметизированным сварным швом с последующим кипячением в дистиллированной воде, кроме крупного<sup>10</sup> Для сплавов типа Д16, В95, АЛ2 температура 10—18°С, для алюминия —18—28°С, сплавов типа АМг, АМц — 18—23°С. Плотность тока для сплавов типа<sup>11</sup> деталей с размерами более 300×200 мм плотность тока снижают в полтора-два раза и увеличивают соответственно время анодного окисления.<sup>12</sup> Производят подъем плотности тока от 0,5 до 2,5 А/дм<sup>2</sup> в течение 30 мин.<sup>13</sup> Допускается для обработки сплавов с содержанием меди более 4,5%.<sup>14</sup> Не применяют для сплавов с содержанием меди более 4,5%.<sup>15</sup> При повышенных требованиях к классу шероховатости поверхности допускается снижать концентрацию серной кислоты до 90 г/л и повышать концентрацию<sup>16</sup> Допускается увеличивать концентрацию хромового ангидрида до 100—110 г/л и борной кислоты до 3—4 г/л; обработку производят при 40В (подъем напря<sup>17</sup> Допускается применять катоды из алюминия или сплава АМг. Обработку производят при перемешивании электролита воздухом по ГОСТ 9.010—73.<sup>18</sup> Обработка подвергают алюминий и его сплавы, указанные в ГОСТ 9.031—74.

## ХИМИЧЕСКОЕ И ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЕ

Основной металл	Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав											
			Гипосульфит натрия	Свинец уксусокислый	Кислота лимонная	Медь сернокислая	Натр едкий	Калий виннокислый средний	Тетраборат натрия	Никель хлористый	Аммоний хлористый	Аммоний роданистый	Натрий углекислый	
Медные и никелевые покрытия	Тонирование в голубые и синие тона	<i>a</i> <sup>2</sup>	240—250	25—30	25—30	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Латуни	Тонирование в коричневые, красно-коричневые, сине-зеленые тона	<i>b</i> <sup>2,3</sup>	—	—	—	—	—	—	50—70	50—70	20—45	—	—	—
Медные покрытия	Тонирование в золотистые и желтые тона	<i>b</i> <sup>2,4</sup>	—	—	—	30—45	18—30	25—30	—	—	—	—	—	—
Оловянное покрытие «Кристаллит»	Тонирование в яркие желтый, зеленый, малиновый, синий тона	<i>c</i> <sup>2,5</sup>	—	—	—	8—15	—	—	125—150	—	—	—	—	—
Медь, медные покрытия, латунь	Окрашивание в черный цвет	<i>d</i> <sup>6</sup>	—	—	—	—	150—200	—	—	—	—	—	—	—
Латунь		<i>e</i>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Бронза		<i>ж</i> <sup>7</sup>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Томпак		<i>з</i>	—	—	—	—	40—60	—	—	—	—	—	—	—
Цинковые покрытия		<i>и</i>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2—4	—	—
		<i>к</i>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		<i>л</i>	—	—	—	—	100—110	—	—	—	—	—	—	—

<sup>1</sup> Продолжительность обработки устанавливают в зависимости от требуемого цвета. Для вариантов *b*—*g* напряжение на клеммах ванны не выше 1 В, аноды

<sup>2</sup> После тонирования покрывают прозрачными лаками типа МЧ-52, УВЛ-3, АС-82, АК-215.

<sup>3</sup> Для получения ярких тонов (вишневый, малиновый, синий, желто-коричневый) после тонирования производится восстановительная обработка в одном

тонировании по тому же варианту.

<sup>4</sup> Допускается заменять виннокислый калий средний на 85—90 г/л сахара рафинада.

<sup>5</sup> В начале процесса в течение 1,5—2 мин плотность тока поддерживают 0,1—0,2 А/дм<sup>2</sup>.

<sup>6</sup> Катод — сталь марки 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632—72; при обработке латуни температура 60—65°C.

<sup>7</sup> Операции производят последовательно без промежуточной промывки.

## ТОНИРОВАНИЕ И ОКРАШИВАНИЕ

электролита, г/л	Режим обработки <sup>1</sup>													
	Калий или натрий двухромово-кислый	Аммиак 25%-ный	Натрий или аммоний молибденово-кислый	Медь углекислая	Никель сернокислый	Аммоний роданистый	Цинк хлористый	Свинец уксусокислый	Калий или натрий нафтерно-кислый	Натрий азотнокислый	Температура, °С	Концентрация тока, А/дм <sup>2</sup>	Анодная плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	Проволочная плотность тока, мА
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	0,01—0,02	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	0,05—0,20	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	35—40	0,005—0,010	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	80—85	0,8—1,5	—	—
—	—	8—15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8—1,5	—
—	~950 мл	—	150—200 г	—	—	—	—	—	—	—	30—40	—	—	1—1,5
—	~80 мл/л	—	~20	—	—	—	—	—	—	—	15—30	—	—	3—10
—	~160 мл/л	—	~40	—	—	—	—	—	—	—	15—30	—	—	3—20
—	—	—	—	—	—	—	—	13—17	5—10	95—97	—	—	—	2—3
—	120—150 мл/л	—	4—6	—	—	—	—	—	—	—	85—90	—	—	5—10
—	—	—	—	70—80	15—20	15—20	15—20	—	—	—	15—30	—	—	—
10—15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	—	—	3—10
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5—15 с

— медь.

из растворов (едкий натр 30—40 г/л или тринатрийфосфат 30—40 г/л, кальцинированная сода 30—40 г/л при плотности тока  $I_k=0,5—0,7 \text{ A/dm}^2$ ) и повторное

<sup>4\*</sup>

## ХИМИЧЕСКОЕ ОКСИДИРОВАНИЕ АЛЮМИНИЯ И ЕГО СПЛАВОВ

Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л									Режим обработки	
		Ангидрид хромовый	Натрий кремнефтористый	Натрий углекислый	Калий или натрий хромовокислый	Натр едкий	Кислота ортофосфорная	Натрий фтористый	Калий фтористый кислый	Калий железосинеродистый	Температура, °C	Продолжительность, мин
Для получения покрытия Хим. Окс	<i>α</i>	—	—	40—60	10—20	2—3	—	—	—	—	80—100	3—10
Для получения покрытия Хим. Окс—фос	<i>б</i> <sup>1</sup>	5—10	—	—	—	—	40—60	3—5	—	—	15—30	5—20
Для получения покрытия Хим. Окс—фтор	<i>в</i>	3—4	3—4	—	—	—	—	—	—	—	15—30	8—20
	<i>г</i> <sup>2</sup>	5—8	—	—	—	—	—	—	1,5—2,0	0,5—1,0	15—30	1—5

<sup>1</sup> Допускается заменять фтористый натрий фтористоводородной кислотой (40 %-ной) в количестве 4 мл/л.

<sup>2</sup> Допускается заменять фтористый калий кислый эквивалентным количеством фтористого аммония кислого.

НЕЙТРАЛИЗАЦИЯ<sup>1</sup>

Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л		Режим обработки	
		Натрий углекислый	Температура, °С	Продолжительность, с	
Для обработки после химического и электрохимического полирования в концентрированных растворах, хромирования, пассивирования коррозионностойких сталей и других операций	α	10—70	15—30		15—30

<sup>1</sup> Операцию производят после соответствующей промывки в воде.

## ОСВЕТЛЕНИЕ И ПАССИВИРОВАНИЕ ХИМИЧЕСКОЕ

Обрабатываемый ме- таль или покрытие	Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л									рН	Режим обработки		
			Кислота азотная	Кислота серная	Кислота ортрафос- форная	Ангидрид хромовый	Натрий (калий) двухромо- вокислый	Натрий сернокис- лый	Ингибитор И-1-Е	Калий хромово- кислый	Кали- едкое		Температура, °С	Продолжитель- ность, мин	
Цинковое и кадмиевое покрытия	Осветление	<i>a</i> <sup>1,2</sup>	20—30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15—30	0,1—0,3	
	Хроматирование	<i>b</i> <sup>3</sup>	—	3—4	—	—	—	—	—	—	—	70—80	1,6— 2,2	15—30	0,3—0,6
		<i>b</i>	—	8—12	—	—	150—200	—	—	—	—	—	—	15—30	0,1—0,3
	Одновременное осветление и хро- матирование	<i>g</i>	—	3—5	—	80—110	—	—	—	—	—	—	—	15—30	0,05—0,10
	Одновременное осветление и хро- матирование в ав- томатических ли- ниях	<i>d</i> <sup>4</sup>	3—7	—	—	—	25—35	10—15	—	—	—	—	—	15—30	0,5—1,0
	Одновременное осветление и хро- матирование	<i>e</i> <sup>5</sup>	15—30	—	—	—	15—25	10—20	—	—	—	—	—	15—30	0,1—0,5
Цинковое пок- рытие	Одновременное осветление и хро- матирование	<i>ж</i>	25—35	8—12	—	100—150	—	—	—	—	—	—	—	15—30	До 0,2
	Одновременное осветление и свет- лое хроматиро- вание	<i>з</i> <sup>6</sup>	—	—	—	150—200	—	30—45	—	—	—	—	—	15—30	0,05—0,10
		<i>u</i> <sup>7</sup>	100—150	35—45	—	150—200	—	—	—	—	—	—	—	15—30	До 0,5
Оловянное пок- рытие	Пассивирование	<i>к</i>	—	—	—	—	80—100	—	—	—	—	—	—	80—95	10—20
Серебряное пок- рытие	Пассивирование для сохранения внешнего вида и паяемости	<i>л</i>	—	—	—	—	—	—	50—60	—	—	—	—	15—30	5—10
	Пассивирование для сохранения паяемости кислот- ными флюсами	<i>м</i> <sup>8</sup>	—	—	—	—	—	—	—	30—50	30—50	—	—	15—30	5—10

Продолжение

Обрабатываемый металл или покрытие	Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Состав раствора, г/л										Режим обработки		
			Кислота азотная	Кислота серная	Кислота ортофосфорная	Ангидрид хромовый	Натрий (калий) двухромовокислый	Натрий сернокислый	Ингибитор И-1-Е	Калий хромовокислый	Калий едкое	"Ликондат"	pH	Температура, °C	Продолжительность, мин
Фосфатное покрытие по стали и цинковому и кадмievому покрытию	Пассивирование	<i>n</i> <sup>9</sup>	—	—	—	—	3—5	—	—	—	—	—	—	70—80	1—3
		<i>o</i> <sup>10</sup>	—	—	—	—	80—100	—	—	—	—	—	5—6	50—80	5—10
Медь и ее сплавы	Пассивирование	<i>n</i> <sup>11</sup>	—	5—10	—	80—100	—	—	—	—	—	—	—	15—30	0,25—0,30
			—	15—25	—	—	90—130	—	—	—	—	—	—	15—30	0,25—0,60
Сталь коррозионностойкая типа марки 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632—72	Пассивирование	<i>p</i> <sup>12—17</sup>	280—500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	45—55	15—20
Сталь коррозионностойкая типа марки 20Х13 по ГОСТ 5632—72	Пассивирование	<i>c</i> <sup>12,14,15,17</sup>	180—220	—	—	—	20—25	—	—	—	—	—	—	45—55	20—30
		<i>m</i> <sup>12</sup>	—	—	50—100	150—220	—	—	—	—	—	—	—	70—80	20—30
Стали углеродистые	Пассивирование	<i>y</i> <sup>13</sup>	—	—	80—100	150—250	—	—	—	—	—	—	—	85—95	10—40
Покрытие Хим. Окс на алюминии и его сплавах	Пассивирование	<i>φ</i>	—	—	—	15—25	—	—	—	—	—	—	—	15—30	0,1—0,3

<sup>1</sup> При обработке насыпью осветление не производят.<sup>2</sup> При обработке в автоматических линиях допускается снижать концентрацию азотной кислоты до 4—7 г/л, продолжительность обработки — до 1 мин.<sup>3</sup> Применяют для пассивирования блестящих и полублестящих покрытий; при составлении раствора добавляют ~ 1 г/л «Ликонда 1-Б».<sup>4</sup> Допускается заменять двухромовокислый калий на 4—6 г/л хромового ангидрида.<sup>5</sup> Допускается обрабатывать до операции обезводороживания.<sup>6</sup> После промывки детали обрабатывают в растворе, содержащем 55—65 г/л тринатрийfosфата при температуре 15—30°C в течение 1—2 мин.<sup>7</sup> Применяют при повышенных требованиях к декоративному виду.<sup>8</sup> Обрабатывают при плотности тока 1—3 А/дм<sup>2</sup>; аноды — свинец. Допускается обрабатывать без внешнего источника с алюминиевой гальванической. Соотношение поверхности алюминия и поверхности обрабатываемых деталей 2:1—5:1, продолжительность обработки до 30 мин. Рекомендуется для длительного складского хранения (до двух лет) деталей, подлежащих пайке кислотными флюсами.<sup>9</sup> После пассивирования промывку не производят.<sup>10</sup> В случае последующего гидрофобизирования продолжительность обработки снижают до 3—5 мин.<sup>11</sup> Операции выполняют последовательно без промывки; допускается исключать обработку в первом растворе.<sup>12</sup> Детали, не подлежащие промасливанию, после промывки нейтрализуют.<sup>13</sup> Допускается применять для пассивирования низко- и среднелегированных сталей.<sup>14</sup> Допускается снижать температуру до 20°C; продолжительность обработки при этом до 60 мин.<sup>15</sup> Раствор приготавливают на дистиллированной воде, азотная кислота и натрий двухромовокислый — марки ч.<sup>16</sup> Допускается вводить 20—25 г/л двухромовокислого натрия (калия).<sup>17</sup> Не применяют для пассивирования сборочных единиц, имеющих паяные швы.

## НАПОЛНЕНИЕ И ПРОПИТКА

Основной металл	Вид обрабатываемого покрытия (обозначение по ГОСТ 9. 073-77)	Обозначение варианта операции	Состав для наполнения или пропитки	Режим обработки	
				Температура, °С	Продолжительность, мин
Алюминий и его сплавы	Ан. Окс, Ан. Окс эмт	<i>а</i>	Вода обессоленная, pH 4,6-6,0	90-98	20-30
	Ан. Окс	<i>б</i>	Калий (или натрий) двухромокислый 40-50 г/л	85-95	20-30
	Ан. Окс, Ан. Окс эмт	<i>б<sup>1,2</sup></i>	Раствор красителя	—	—
	Ан. Окс	<i>г<sup>3</sup></i>	Никель сернокислый 20-30 г/л Магний сернокислый 15-30 г/л Аммоний сернокислый 20-30 г/л Кислота борная 20-30 г/л рН 4,5-5,0 Катоды — никель, графит	15-30	—
	Ан. Окс из	<i>д<sup>1</sup></i>	Лак изоляционный	15-30	—
	Ан. Окс тв	<i>е<sup>1,5</sup></i>	Масла минеральные, эмульсии	—	—
Стали углеродистые, низко- и среднелегированные	Хим. Фос. Хим. Окс Хч; Н термоокс <sup>4</sup> ; Нч	<i>ж<sup>1</sup></i>	Лак (клей) БФ-2, БФ-4 и др.	15-30	—
	Хим. фос	<i>ж<sup>1</sup></i>	ГКЖ-94 (3-10%-ный раствор в бензине)	15-30	3-5
	Х; Х.Окс-фос, Хим. фос; Хим. Н	<i>з<sup>6,7</sup></i>	—	—	—
Алюминий и его сплавы	Ан. Окс хр, Хим. Окс				

<sup>1</sup> Выбор конкретных красителей, масел, клеев, лаков, эмульсий и т. п., а также режимы обработки устанавливаются отраслевой нормативно-технической документацией.

<sup>2</sup> Для повышения цветостойкости допускается производить наполнение в растворе, г/л: уксуснокислый кобальт 0,85-1,15; уксуснокислый никель 5,2-6,8; борная кислота 7,5-9,5 при температуре 90-100°C в течение 20-30 мин.

<sup>3</sup> Обработку производят под током в две стадии: 0,5 мин при 10 В, затем 1-12 мин при 15 В. Продолжительность второй стадии выбирают в зависимости от требуемого цвета (полученное покрытие обрабатывают по варианту *а*).

<sup>4</sup> Н термоокс — никелевое покрытие черного цвета, полученное по варианту *з* карты № 74.

<sup>5</sup> Перед наполнением маслом покрытий Хим. фос. и Хим. Окс по стали допускается обработка в растворе, содержащем 20-30 г/л хозяйственного мыла при температуре 90-100°C в течение 1-3 мин.

<sup>6</sup> Допускается вместо бензина применять четыреххлористый углерод, фреон.

<sup>7</sup> После гидрофобизации детали выдерживают при температуре 15-30°C 20-30 мин, затем при 100-130°C в течение 45-60 мин. Допускается трехступенчатая обработка: 1) при 15-30°C 20-30 мин, 2) при 60-90°C 30-40 мин, 3) при 170-180°C 2-3 ч.

СУШКА<sup>1</sup>

Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Способ обработки	Режим обработки	
			Температура, °С	Продолжительность, мин
Для толстостенных деталей сложной конфигурации	<i>a</i> <sup>2</sup>	Обдувкой сжатым воздухом	15—30	До высыхания
Для предварительной сушки деталей сложной конфигурации	<i>b</i>			
Для деталей, обрабатываемых на подвесках в стационарных ваннах или в автоматических линиях	<i>c</i> <sup>3</sup>	В сушильном шкафу или в сушильной камере с циркуляцией нагретого воздуха	~110	3—10
Для деталей, обрабатываемых насыпью или на специальных подвесках, или в спецтаре	<i>e</i> <sup>3</sup>	В центрифуге	~70	До высыхания
	<i>d</i>	На специальных движущихся ситах, а также в шнековых устройствах, конвейерах с циркуляцией нагретого воздуха	~110	До высыхания

<sup>1</sup> Сушку толстостенных крупногабаритных деталей допускается производить на воздухе. При особых требованиях к внешнему виду детали перед сушкой обрабатывают погружением в этиловый спирт.

<sup>2</sup> Допускается обдувка горячим сжатым воздухом.

<sup>3</sup> Сушку деталей с хроматированными цинковыми или кадмиевыми покрытиями, а также с покрытиями Хим. Окс-фос и Хим. Окс-фтор по алюминию и его сплавам производят при температуре не выше 50°C.

<sup>4</sup> Сушку деталей, обрабатываемых в полипропиленовых барабанах, допускается производить непосредственно в барабанах при температуре ~ 80°C в сушильной камере с циркуляцией нагретого воздуха.

## ТЕРМООБРАБОТКА

Вид покрытия (обозначение по ГОСТ 9.073—77)	Назначение варианта операции	Обозначение варианта опе- рации	Среда	Режим обработки	
				Температура, °С	Продолжитель- ность, ч
Ц, Кд	Обезводороживание	$a^{1,2}$	Воздух	180—200	2,0—3,0
Ц, Кд	Обезводороживание стальных толстостенных (более 4 мм) деталей с пределом прочности выше 90 кгс/мм <sup>2</sup> , кроме пружин и деталей с цементированными поверхностями	$\delta$	Двухромовокислый калий или натрий 0,5—5,0 г/л	90—95	30—35 мин
Хтв	Обезводороживание деталей из чугуна	$\delta$	Воздух	180—200	1,5—2,0
Хтв	Обезводороживание деталей из сталей с пределом прочности от 90 до 140 кгс/мм <sup>2</sup> , в том числе с дополнительным оксифосфатным покрытием	$\varepsilon^2$	Масло цилиндровое 52, 38	200—230	2,0—3,0
	Обезводороживание деталей из стали с пределом прочности от 90 до 140 кгс/мм <sup>2</sup> с дополнительным оксифосфатным покрытием перед гидрофобизированием	$\delta$	Воздух	180—200	3,0—4,0
Хмол	Обезводороживание деталей из титана и его сплавов	$e$	Вакуум $\sim 10^{-3}$ мм рт. ст.	200—230	2,0—3,0
Хч	Обезводороживание	$\eta c$	Воздух	840—860	~1,0
Н	Получение черного цвета покрытия на стали	$\eta$	Воздух	200—230	0,5—1,0
	Обезводороживание и улучшение адгезии на титане и его сплавах	$u^3$	Вакуум $10^{-3}$ — $10^{-4}$ мм рт. ст.	780—800	~1,0
Хим. Н	Обезводороживание и улучшение адгезии на стали, меди и ее сплавах, титане и его сплавах	$\kappa$	Воздух	790—810	5—30 мин
	Улучшение адгезии, повышение твердости к коррозионной стойкости на стали, меди и ее сплавах, титане и его сплавах	$\lambda^4$	Воздух	200—250	~2,0
	Повышение пластичности, усталостной прочности стали при эксплуатации в коррозионно-активных средах	$m$	Вакуум $10^{-3}$ — $10^{-4}$ мм рт. ст.	300—350	1,0—1,5
	Улучшение адгезии и повышение твердости на алюминии и его сплавах	$\eta^5$	Воздух	600—700	1,0—2,0
Гр	Обезводороживание и улучшение адгезии на титановых сплавах	$\eta$	Вакуум $10^{-3}$ — $10^{-4}$ мм рт. ст.	~500	1,0—3,0

## Продолжение

Вид покрытия (обозначение по ГОСТ 9.073—77)	Назначение варианта операции	Обозначение варианта операции	Среда	Режим обработки	
				Температура, °С	Продолжитель- ность, ч
0; 0-С	Оплавление	$n^6$	Масло касторовое или глицерин дистиллиро- ванный динамитный	240—260	0,25—0,35 мин
С	Улучшение адгезии на алюминиевых сплавах и на стали	$p$	Воздух	~150	1,0—2,0
М (покрытие для улучшения свариваемости, приработки)	Обезводороживание	$c^{2,7}$	Масло цилиндровое 52 или 38	140—160	1,0—2,0
Пд	Улучшение адгезии	$T$	Воздух	200—230	~2,0

<sup>1</sup> Обработке подвергают стальные детали с пределом прочности от 90 до 140 кгс/мм<sup>2</sup>, а также детали, подвергающиеся деформации после нанесения покрытия.

<sup>2</sup> Детали, имеющие цементированные поверхности, обрабатывают при температуре 140—160°C в течение 3—4 ч.

<sup>3</sup> Для тонкостенных (до 2 мм) деталей продолжительность обработки 5—7 мин.

<sup>4</sup> Для избежания появления цветов побежалости термообработку производят в вакууме 10<sup>-1</sup>—10<sup>-3</sup> мм рт. ст. или в атмосфере аргона (для титана вакуум 10<sup>-3</sup>—10<sup>-4</sup> мм рт. ст., температура 500°C).

<sup>5</sup> Температуру и соответственно продолжительность обработки выбирают в зависимости от марки сплава.

<sup>6</sup> Допускается применять другие масла с соответствующей температурой вспышки.

<sup>7</sup> Допускается для пассивированной меди обработки в воздухе.

## МЕТОД РАСЧЕТА РАСХОДА ВОДЫ НА ПРОМЫВНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Для любой схемы промывки расход воды ( $Q_p$  л/ч) из трубопровода, подведенного к ванне промывки\*, определяют по формуле

$$Q_p = q \sqrt{\frac{N}{K^0}} \cdot F,$$

где  $q$  — удельный вынос электролита (раствора) из ванны поверхностью деталей, л/м<sup>2</sup>;

$N$  — количество ступеней (ванн) промывки;

$K^0$  — критерий окончательной промывки деталей;

$F$  — промываемая поверхность деталей, м<sup>2</sup>/ч.

Значение  $F$  для автоматизированных линий и крупносерийного производства принимают по максимальной производительности, при индивидуальном и мелкосерийном производстве — по фактической производительности.

Ориентировочный удельный вынос электролита (раствора)  $q$  в зависимости от метода обработки и принятой продолжительности стекания раствора с деталей ( $t_{ct}$ ) приведен в табл. 1.

Таблица 1

л/м <sup>2</sup>			
При обработке насыпью			
При обработке на подвесках $t_{ct}$ не менее 6с	в колоколах и барабанах $t_{ct}$ не менее 15с	в корзинах и сетках $t_{ct}$ не менее 15с	При обработке на подвесках и насыпью в агрессивных растворах $t_{ct}$ не регламентируется
0,2	0,4	0,5	0,7

В технически обоснованных случаях при наличии экспериментальных данных для конкретных деталей допускается изменять величину выноса электролита (раствора).

Критерий окончательной промывки  $K^0$ , который показывает во сколько раз следует снизить концентрацию основного компонента электролита (раствора), выносимой поверхностью деталей, до предельно допустимых значений в последней ванне данной операции промывки, вычисляют по формуле

$$K^0 = \frac{C_0}{C_p},$$

где  $C_0$  — концентрация основного компонента\*\* в электролите (растворе), применяемом для операции, после которой производится промывка, г/л;

\* Габариты ванн каждой ступени промывки должны быть минимальными, исходя из максимальных размеров одноразовой загрузки (подвески с деталями, барабана).

\*\* За основной компонент (ион) данного раствора или электролита принимают тст, для которого критерий промывки является наибольшим.

$C_p$  — предельно допустимая концентрация основного компонента в воде после операции промывки (г/л), определяемая по табл. 2 настоящего приложения.

Таблица 2

Наименование компонента или иона электролита (раствора)	Наименование операции или характеристика электролита (раствора), перед которыми производится промывка	Предельно допустимая концентрация основного компонента в воде после операции промывки ( $C_p$ ), г/л
Общая щелочность в пересчете на едкий натр	Щелочной	0,8
	Кислый или цианистый сушка	0,1
	Перед анодным окислением алюминия и его сплавов	0,05
Красители (для окрашивания покрытий Аи. Окс.)	Межоперационная промывка, сушка	0,005
	Кислый	0,1
	Щелочной	0,05
	Цианистый	0,01
	Наполнение и пропитка покрытий, сушка	0,01
$CN_{общ}, Sn^{2+}, Sn^{4+}, Zn^{2+}, Cr^{6+}, Pb^{2+}$	Межоперационная промывка, сушка	0,01
$CNS^-$ , $Cd^{2+}$	Межоперационная промывка, сушка	0,015
$Cu^{2+}$ , $Cu^+$	Никелирование	0,002
	Сушка	0,01
$Ni^{2+}$	Меднение	0,02
	Хромирование, сушка	0,01
$Fe^{2+}$	Сушка	0,15
Соли драгоценных металлов в пересчете на металл	Сушка	0,001

Если перед промывкой производят улавливание электролита\*, то величину  $K^0$  уменьшают введением коэффициентов:

0,4 — при одной ванне улавливания;

0,15 — при двух ваннах улавливания;

0,06 — при трех ваннах улавливания.

В зависимости от количества ступеней промывки расход воды для каждой промывной ванны, оборудованной подающим трубопроводом, определяют по формулам

$$Q_1^p = q \cdot K^0 \cdot F \quad \text{при одноступенчатой промывке;}$$

$$Q_2^p = q \cdot \sqrt{K^0} \cdot F \quad \text{при двухступенчатой промывке;}$$

$$Q_3^p = q \cdot \sqrt[3]{K^0} \cdot F \quad \text{при трехступенчатой промывке.}$$

Общий расход воды при прямоточной промывке составит:

$$2Q_2^p \quad \text{для двухступенчатой;}$$

$$3Q_3^p \quad \text{для трехступенчатой.}$$

Для облегчения расчета расхода воды используют номограмму, приведенную в настоящем приложении, по которой определяется удельный расход воды (в литрах на  $\text{м}^2$  обрабатываемой поверхности):

$Q_1^u$  — при одноступенчатой промывке;

$Q_2^u$  — при двухступенчатой промывке;

$Q_3^u$  — при трехступенчатой промывке.

Для расчетных расходов воды вводят следующие коэффициенты:

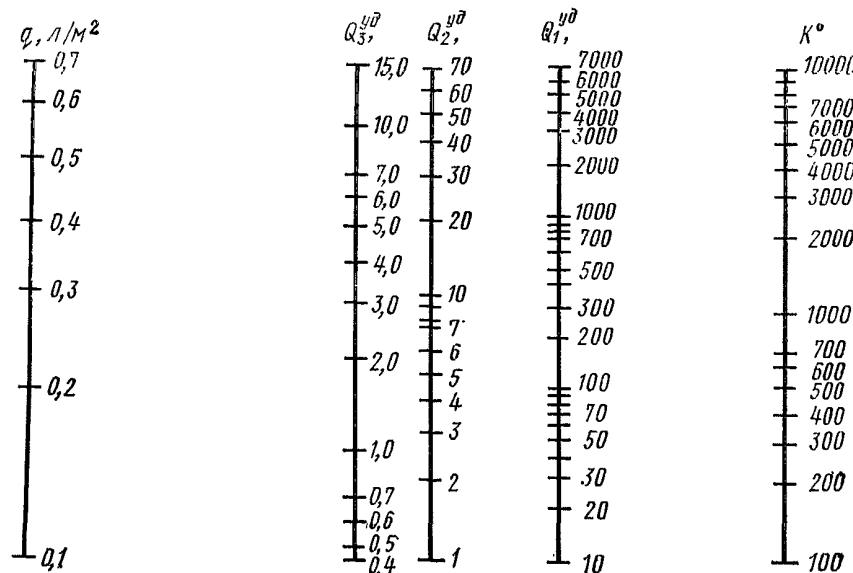
1,5 — при возможности падения напора в водопроводной сети;

0,7 — при струйном методе промывки;

0,5 — при комбинированном методе промывки.

При расчетном расходе воды менее 50 л/ч и отсутствии средств, обеспечивающих стабильность подачи воды, минимальный расход принимают равным 50 л/ч.

Номограмма для определения удельного расхода воды на промывку,  $\text{л}/\text{м}^2$



\* Ванны улавливания устанавливают, если суточное уменьшение объема электролита составляет не менее 20 % от объема ванны улавливания. После хромирования и покрытия драгоценными металлами ванны улавливания устанавливают во всех случаях.

МЕТОДЫ ПРИГОТОВЛЕНИЯ И КОРРЕКТИРОВАНИЯ  
НЕКОТОРЫХ ЭЛЕКТРОЛИТОВ И РАСТВОРОВ

1. Электролиты и растворы готовят и корректируют с использованием воды по ГОСТ 2874-73 или обессоленной (с электропроводностью не более 50 мкСм/см).

Для приготовления и корректирования перечисленных ниже электролитов и растворов применяют обессоленную воду:

электролиты меднения (карта № 24, варианты *ж*, *з*), никелирования (карта № 25, варианты *в*—*л*), хромирования (карта № 26, варианты *и*—*к*), серебрения (карта № 28, варианты *а*—*д*), золочения (карта № 29, варианты *а*—*г*), палладирования (карта № 30, варианты *а*—*г*), родирования (карта № 30, варианты *а*—*в*), для покрытия сплавами серебро-сурьма (карта № 46, варианты *а*—*в*), сплавами на основе золота (карта № 47, варианты *а*—*и*), для анодного окисления алюминия и его сплавов (карта № 62, варианты *а*—*в*, *з*);

растворы для получения металлических покрытий химическим способом (карта № 32, варианты *а*—*е*), химического оксидирования алюминия и его сплавов (карта № 63, варианты *б*—*г*), осветления и пассивирования (карта № 71, варианты *р*; *с*), наполнения и пропитки покрытий (карта № 72, варианты *а*—*г*).

2. Приготовление раствора для гидридной обработки титана и его сплавов (карта № 9, вариант *б*)

Раствор приготавливают смешиванием 350 мл соляной кислоты (плотность 1,18) и 650 мл серной кислоты (плотность 1,84).

В отдельной емкости в небольшом количестве приготовленного раствора растворяют паранитроанилин и вводят в общий объем. Раствор употребляют после его выдержки в течение 10—12 ч.

3. Приготовление раствора метатитаната калия и корректирование электролитов кадмирования (карта № 21, варианты *в*, *е*, *ж*).

3.1. Метатитанат калия готовят методом сплавления двуокиси титана и едкого кали (8:20 по массе) при температуре 300—400°C в течение 10—20 мин.

Неостывшую пасту метатитаната калия растворяют в растворе, содержащем 50 г/л едкого кали, при температуре 50—80°C в течение 1—2 ч при перемешивании. Объем раствора едкого кали для растворения пасты берут из расчета 100 мл на 8 г исходной двуокиси титана.

Полученную суспензию охлаждают до комнатной температуры и фильтруют: отфильтрованный раствор содержит 6—8 г/л метатитаната калия (в пересчете на металлический титан).

Раствор метатитаната калия вводят в электролиты кадмирования из такого расчета, чтобы концентрация метатитаната калия в них (в пересчете на металлический титан) составляла 0,4—0,7 г/л.

3.2. Корректирование электролитов по титану производят на основании данных химического анализа при содержании титана менее 0,2 г/л введением раствора метатитаната калия, приготовленного по указанному выше способу.

4. Приготовление электролитов серебрения (карта № 28, варианты *в*, *г*)

4.1. Приготовление электролита для варианта *в*

Расчетное количество азотнокислого серебра и железистосинеродистого калия растворяют в отдельных емкостях, после чего к раствору азотнокислого серебра приливают раствор железистосинеродистого калия. После образования осадка железистосинеродистого серебра добавляют раствор расчетного количества углекислого калия и нагревают раствор до кипения.

При появлении коричневой окраски в раствор медленно при перемешивании добавляют 33%-ную перекись водорода из расчета 50—60 мл/л, после чего кипятят в течение 1,0—1,5 ч. Осадок гидрата окиси железа отфильтровывают на беззольном фильтре с красной полосой и промывают несколько раз горячей водой. В полученный раствор добавляют отфильтрованный раствор роданистого калия и доводят объем электролита до требуемого.

4.2. Приготовление электролита для варианта *г*

К раствору цианистого калия добавляют 1—2 мл 33%-ной перекиси водорода и оставляют на 12 ч. Затем вводят активированный уголь из расчета 1—2 г/л и не позднее чем через 2 ч отфильтровывают.

Расчетное количество азотнокислого серебра растворяют в воде и при перемешивании добавляют в раствор цианистого калия.

Расчетное количество селена отдельно растворяют в цианистом калии и вводят в электролит.

Диспергатор НФ высушивают: сначала путем выпаривания на водяной бане и затем в сушильном шкафу при температуре не выше 90°C в течение 30 мин. Навеску высшенного диспергатора НФ размельчают, растворяют в горячей воде и вводят в электролит.

Этамон ДС вводят в электролит в виде 50%-ного водного раствора.

Объем электролита доводят до требуемого и перемешивают.

4.3. Корректирование электролита основными компонентами производят на основании данных химического анализа, блескообразователи вводят после прохождения 10 А·ч/л.

Азотнокислое серебро вводят в виде раствора непосредственно в электролит. Раствор цианистого калия вводят в электролит после указанной выше обработки. Блескообразователи — селен в количестве 0,025 г/л и диспергатор НФ в количестве 0,03 г/л вводят в электролит, как указано для приготовления электролита.

Этамон ДС в процессе эксплуатации электролита не добавляют.

5. Приготовление цитратных электролитов золочения (карта № 29, вариант *в*) и для нанесения сплавов на основе золота (карта № 47, варианты *е*—*и*)

Расчетное количество лимонной кислоты или лимоннокислого калия растворяют в воде (в  $\frac{1}{2}$  общего объема электролита).

Замеряют и при необходимости корректируют pH добавлением концентрированного раствора едкого кали до значений, указанных в картах.

При приготовлении электролита золочения в полученный раствор вводят расчетное количество золота в виде раствора дициано-(I)-аурата калия, доводят обессоленной водой объем электролита до требуемого, перемешивают, замеряют pH и корректируют 15%-ным раствором ортофорсовой кислоты или лимонной кислотой.

При приготовлении электролитов для нанесения сплавов (Зл-Ко, Зл-Н) в полученный раствор цитрата калия добавляют при перемешивании необходимое количество растворенного в воде сернокислого кобальта (или сернокислого никеля), после чего вводят расчетное количество золота в виде раствора дициано-(I)-аурата калия. Объем электролита доводят до требуемого, перемешивают, замеряют pH и корректируют, как указано выше.

Корректирование pH в процессе работы проводят 15%-ным раствором ортофорсовой кислоты.

## 6. Приготовление сульфаматного электролита палладирования (карта № 30, вариант 2)

Расчетные количества хлористого аммония и нитрита натрия растворяют в воде (в  $\frac{1}{2}$  объема электролита). Отдельно растворяют хлористый палладий в 25%-ном растворе аммиака при нагревании до получения прозрачного раствора тетрааминохлорида палладия желтого цвета. Полученный тетрааминохлорид палладия вводят в раствор, содержащий хлористый аммоний и нитрит натрия, и аммиаком доводят pH до 8—9. Расчетное количество сульфаминовой кислоты растворяют в минимальном объеме воды, добавляют в раствор, содержащий палладий, и доводят объем электролита до требуемого. После приготовления электролит выдерживают при температуре 30—32°C в течение 6 ч и прорабатывают на инертных электродах при катодной плотности тока 1—2 A/dm<sup>2</sup> в течение 2—4 ч.

Значение pH электролита проверяют ежедневно универсальной индикаторной бумагой. Корректируют электролит 25%-ным раствором аммиака.

### 7. Приготовление электролитов родирования (карта № 31, варианты а, б, в)

#### 7.1. Приготовление электролита из треххлористого родия (вариант а)

Расчетное количество хлористого родия растворяют в горячей обессоленной воде (70—80°C), подкисленной серной кислотой.

К раствору хлористого родия добавляют небольшими порциями горячий (70—80°C) 40%-ный раствор едкого калия. На 1 г хлористого родия берут 5,7 г едкого калия.

Полноту осаждения проверяют путем добавления к раствору двух-трех капель фенолфталеина.

Появление розового окрашивания свидетельствует о полном осаждении гидрата окиси родия.

Осадку гидрата окиси родия дают отстояться, многократно (10—12 раз) промывают горячей водой (70—80°C) методом декантации до полного отсутствия ионов хлора (качественная реакция с азотнокислым серебром).

Свежесажденный гидрат окиси родия растворяют в расчетном количестве серной кислоты, разбавленной 1:2, при температуре 70—80°C и перемешивании.

В случае неполного растворения гидрата окиси родия добавляют 10 мл/л 33%-ной перекиси водорода.

При наличии готовой соли сернокислого родия приготовление электролита сводится к растворению ее в воде и добавлению необходимого количества серной кислоты. Для устойчивости родиевого комплекса в растворе при перемешивании добавляют 10 мл/л 33%-ной перекиси водорода и кипятят 10—15 мин.

#### 7.2. Приготовление электролита из металлического родия для получения малонапряженных покрытий (варианты б, в)

Металлический родий растворяют в серной кислоте в присутствии перекиси водорода под воздействием переменного тока промышленной частоты.

Электролизер для растворения родия должен быть изготовлен из термостойкого стекла. Конструкция электролизера должна обеспечивать проведение растворения при температуре не выше 20°C. В качестве электродов используют родиевые пластины по ГОСТ 13098—67.

Родиевые пластины перед растворением активируют в растворе соляной кислоты (1:2) переменным током при плотности тока 50 A/dm<sup>2</sup> в течение 5—10 мин, промывают водой, высушивают в сушильном шкафу при температуре 100°C в течение 30 мин, охлаждают, взвешивают на аналитических весах и помещают в электролизер.

Электролизер помещают в термостат, заполняют электролитом (серная кислота 50 г/л) и включают в сеть переменного тока промышленной частоты через выключающий трансформатор.

Электролиз ведут в течение 10—20 мин при плотности тока 20—30 A/dm<sup>2</sup>, после чего в электролит по каплям добавляют необходимое количество перекиси

водорода. Количество вводимой перекиси водорода и соответственно количество растворенного металла ориентировочно рассчитывают по таблице.

Для поддержания постоянной концентрации перекиси водорода электролит корректируют, исходя из данных о скорости разложения перекиси водорода, приведенных в таблице.

Плотность тока, A/dm <sup>2</sup>	Скорость растворения роля г/(см <sup>2</sup> ·ч)	Скорость разложения перекиси водорода, г/(см <sup>2</sup> ·ч)	Рекомендуемая концентрация перекиси в электролите, г/л
20	0,002—0,005	~0,002	0,8—1,5
40	0,006—0,007	0,003—0,004	1,5—2,0
60	0,008—0,009	0,005—0,100	2—2,5

После растворения необходимого количества роля электролит кипятят в течение 2—4 ч до полного удаления перекиси водорода.

#### 8. Приготовление и корректирование растворов для химического никелирования (карта № 32, варианты а—д)

8.1. Расчетное количество каждой из солей растворяют в отдельных емкостях в теплой (50—60°C) воде. После отстаивания и фильтрования все растворы, кроме гипофосфита натрия, сливают вместе. Объем раствора доводят до требуемого, перемешивают, определяют и корректируют pH (для вариантов а, б, д — уксусной кислотой, для вариантов в, г — аммиаком).

Раствор гипофосфита натрия, как правило, вводят непосредственно перед никелированием.

Для варианта а при приготовлении и корректировании используют растворы, содержащие 500 г/л гипофосфита натрия, 3 г/л малеинового ангидрида.

Для варианта б сернистый свинец вводят в раствор в сухом виде.

Для варианта в борную кислоту предварительно растворяют в 25%-ном растворе аммиака.

Для варианта д тиомочевину добавляют в раствор в виде 0,1%-ного раствора.

8.2. Растворы для вариантов а, в корректируют без предварительного охлаждения всеми компонентами.

Для варианта а через каждые 3—4 ч производят фильтрование раствора.

Раствор для варианта б корректируют после охлаждения до комнатной температуры добавлением растворов солей никеля, гипофосфита натрия и раствора, содержащего уксуснокислый натрий и глиокол (аминоуксусную кислоту). После корректирования производят фильтрование раствора.

Раствор для варианта в корректируют добавлением трех отдельно приготовленных концентрированных растворов, содержащих хлористый или сернокислый никель, хлористый аммоний и лимоннокислый натрий (1-й раствор), гипофосфит натрия (2-й раствор) и аммиак (3-й раствор).

В растворе для варианта д корректируют только pH.

#### 9. Приготовление и корректирование электролита для нанесения сплава олово-висмут (карта № 41, вариант в)

9.1. В воду приливают расчетное количество серной кислоты. В полученным растворе растворяют сернокислое олово. Затем вводят: расчетное количество препарата ОС-20, предварительно растворенного в теплой воде, формалин, хлористый натрий и продукт конденсации. Последним вводят сернокислый висмут, предварительно растворенный в небольшом количестве электролита.

Объем электролита доводят водой до требуемого и тщательно перемешивают.

9.2. Для приготовления 1000 мл продукта конденсации смешивают 730 мл ацетона, 330 мл гидрата окиси аммония и 400 мл 50%-ного раствора едкого

натра. В вытяжном шкафу к смеси добавляют по каплям, непрерывно перемешивая и охлаждая до 30°C, 400 мл уксусного альдегида. Ампулы с уксусным альдегидом предварительно охлаждают в холодной воде до температуры 15–18°C.

После добавления уксусного альдегида образовавшемуся продукту дают отстояться, который через 5–10 мин разделяется на два слоя: верхний коричневый и нижний почти бесцветный. Бесцветный слой — раствор едкого натра, его можно использовать вторично. Верхний слой — нейтрализованный продукт конденсации. Он должен быть светло-коричневым и прозрачным. Продукт сохраняют в закрытых бутылках темного цвета.

9.3. Электролит корректируют по данным химического анализа на содержание основных компонентов: сернокислого олова, серной кислоты, сернокислого висмута.

Формалин, препарат ОС-20 и продукт конденсации добавляют в электролит в зависимости от внешнего вида покрытия (после прохождения 15–18 А·ч/л) в количестве  $\frac{1}{2}$  от исходного.

10. Приготовление и корректирование борфтористоводородного электролита для нанесения сплава олово-свинец (карта № 42, варианты а–б).

10.1. Общее количество борфтористоводородной кислоты, требуемое для приготовления электролита, определяют как сумму свободной и связанной с оловом и свинцом в виде борфтористоводородных солей.

Требуемое количество борфтористоводородной кислоты делят на две части.

В одну часть вводят предварительно смоченные водой окись свинца или углекислый свинец на 10 % больше количества, рассчитанного по реакции. Раствор отстаивают до осветления и затем сливают в ванну.

Во вторую часть борфтористоводородной кислоты вводят небольшими порциями при постоянном перемешивании углекислую медь, предварительно смоченную водой.

Полученный раствор борфтористоводородной меди подогревают до температуры 50–55°C и вводят в него металлическое олово в виде гранул или стружки. Для ускорения реакции олова берут на  $\frac{1}{5}$  часть больше расчетного количества и раствор периодически перемешивают. Полноту осаждения проверяют путем добавления к отобранной пробе раствора железистосинеродистого калия. Если в растворе находится медь, то образуется красно-бурый осадок железисто-

синеродистой меди. Следы меди из раствора борфтористоводородного олова удаляют путем контактного осаждения на стальную пластину. Раствор отстаивают и сливают в ванну. В готовый электролит вводят растворенные в горячей воде борную кислоту, клей и гидрохинон, доводят объем электролита до требуемого, перемешивают и производят анализ.

Данные анализа электролита могут отличаться по содержанию олова и свинца на 15–20% от рецептурных. Электролит доводят до нужного состава путем электрохимического растворения анодов, постоянно контролируя получающийся состав покрытия.

Допускаемое отклонение состава покрытия от заданного  $\pm 5\%$ .

10.2. Электролит корректируют по данным химического анализа на содержание двухвалентного олова, четырехвалентного олова, свинца, борфтористоводородной кислоты и борной кислоты.

Если при работе с анодами из сплава олово-свинец покрытие содержит свинца больше нормы, то при нормальном составе электролита к нему добавляют 1 г/л клея и прорабатывают электролит 2–3 ч.

Если в электролите свинца больше нормы, то его избыток осаждают серной кислотой из расчета 0,25 мл серной кислоты (плотность 1,84) на 1 г свинца. Образовавшийся осадок удаляют фильтрованием.

11. Приготовление электролита для нанесения сплава серебро-сурьма (карта № 46, вариант б)

Комплексную соль серебра готовят по п. 4.1 настоящего приложения.

Затем в отдельной емкости растворяют расчетное количество сурьмяновинокислого калия в растворе виннокислого калия-натрия (сегентовой соли) и приливают к раствору комплексной соли серебра. Объем электролита доводят водой до требуемого и перемешивают.

12. Корректирование растворов фосфатирования (карта № 60, варианты д–ж)

Раствор по варианту д корректируют по общей кислотности фосфатирующими концентратом КФЭ-2. Введение 0,15 кг (0,1 л) концентрата КФЭ-2 на 100 л раствора повышает общую кислотность на одну «точку».

Раствор по варианту е корректируют по общей кислотности фосфатирующими концентратом КФЭ-3. Введение 0,174 кг (0,112 л) концентрация КФЭ-3 на 100 л раствора повышает общую кислотность на одну «точку».

Раствор по варианту ж корректируют фосфатирующими концентратом КПФ-1 по общей кислотности.

**ПРИЛОЖЕНИЕ 3 к ГОСТ 9.047—75**  
*Рекомендуемое*

**ОСНОВНЫЕ СХЕМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ**

1. В настоящем приложении приведены основные схемы технологических процессов подготовки поверхности перед нанесением покрытий (табл. 1) и основные схемы технологических процессов заключительной обработки покрытий (табл. 2).

2. Каждая схема представлена строкой, в которой цифрами указана последовательность выполнения операций.

3. Выбор схем подготовки поверхности производят в зависимости от основного металла, наличия и характера загрязнений, окислов, характера механической обработки поверхности.

4. Выбор схем заключительной обработки покрытий производят в зависимости от требований, предъявляемых к покрытиям, специфики покрытий, основного металла и условий эксплуатации детали с учетом конструктивных особенностей деталей.

5. Сведения для выбора технологических схем подготовки поверхности и заключительной обработки покрытий имеются в чертежах на конкретные детали или сборочные единицы и в технологических картах настоящего стандарта.



Продолжение табл. 1

Обрабатываемый материал	Характеристика состояния поверхности	Наименование и последовательность выполнения операций															
		Промывка в воде	Обезжиривание органическими растворителями	Обезжиривание химическое	Обезжиривание электрохимическое	Разрыхление окалины	Травление	Одновременное обезжиривание и травление	Снятие травильного шлама	Активация	Полирование химическое	Полирование электрохимическое	Нейтрализация	Гидридная обработка	Цинкование контактное (цинккатная обработка)	Никелирование предварительное электрохимическое	Никелирование контактное
Алюминий и его сплавы	Поверхность механически не полирована	2, 4, 6, 8	1 или 1	—	—	3	—	5	—	—	—	—	—	—	—	—	7
	Поверхность механически полирована или обработана по 2 и 3 классам точности	2, 4, 6	1	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	—	5 или 5 или 5		
Титановые сплавы	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—

## Примечания:

- При наличии на поверхности значительного количества масел или смазок перед химическим обезжириванием или перед одновременным обезжириванием — травлением производят промывку в горячей воде.
- После обезжиривания органическими растворителями промывку в воде не производят.
- Электрохимическое обезжиривание сталей производят только перед нанесением металлических покрытий.
- Обезжиривание термообработанных деталей производят при необходимости.
- При наличии значительной зажиренности перед операцией разрыхления окалины производят химическое обезжиривание.
- Снятие шлама производят при необходимости.
- Контактное никелирование или цинкование алюминия и его сплавов производят только перед нанесением металлических покрытий.
- Перед гидридной обработкой титановых сплавов производят обработку корундовым песком или гидропескоструйную.

Таблица 2

ОСНОВНЫЕ СХЕМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ  
ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ПОКРЫТИЙ

Вид обрабатываемых покрытий (обозначение по ГОСТ 9.073-77)	Наименование и последовательность выполнения операций															
	Промывка в воде	Активация	Промывка в непроточной воде (улавливание)	Нейтрализация	Осветление	Одновременное осветление и хроматирование	Хроматирование	Фосфатирование	Оксидное фосфатирование	Пассивирование	Пропитка (маслами, лаками и др.)	Наполнение в воде	Наполнение в растворе красителя	Пропитка ГКК-94	Сушка	Термообработка
Ц.м, Кд.м	1,3	—	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	4	5*
	1,3	—	—	—	—	—	—	2	—	4	—	—	—	—	5	6*
Ц.б, Кд.б	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3*
	1,3,5	—	—	—	2	—	4	—	—	—	—	—	—	—	6	—
Ц.б, Кд.б	1,3	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	4	5*
	1,5,7	4	—	—	—	—	6	—	—	—	—	—	—	—	2,8	3
ХТВ	1,3	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	6	4
	1,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—
О, С, Н, Ж, О-Н, О-Ви, О-С, М-О, М-Ц	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—
	2	—	1*	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—
Х, Ср, Зл, Пд, Рд, Ср-Су, Зл-М, Зл-Су, Зл-Ср, Зл-Ко, Зл-Н	2	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—
	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3
О, С, Н, ХТВ, О-С, Хим. Н	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3
	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	3
Н термоокс	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—	2	3
	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	3	—
Ан. Окс, Ан. Окс эмт	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3	—
	1,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	—
Хим. Окс, Ан. Окс тв, Ан. Окс из, Хч, Нч	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3*	—	—	—	2	—
	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—
Хим. Фос	1	—	—	—	—	—	—	—	—	2	4	—	—	—	3	—
	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3*	—	—	—	2	—
Хим. Пас	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—
	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—

\* Обработка производится при необходимости.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4 к ГОСТ 9.047-75  
Справочное

## ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ НАНЕСЕНИИ ПОКРЫТИЙ

Наименование	Номер стандарта или ТУ	Наименование	Номер стандарта или ТУ
Алюминий сернокислый	СТ СЭВ 222-75	Закрепители ДЦУ и устойчивый-2	ГОСТ 6858-69
п-Аминобензольсульфамид	ТУ 13П 71-68	Желатина фотографическая	ТУ 6-17-421-75
Аминоуксусная кислота (гликокол)	ГОСТ 5860-75	Железо сернокислое закисное	ГОСТ 4148-66
Аммиак водный	ГОСТ 3760-64	Железо хлористое	—
Аммиак водный технический	ГОСТ 9-77	Железо хлорное	ГОСТ 4147-74
Аммоний азотнокислый	СТ СЭВ 222-75	Ингибитор И-1-Е	ТУ 3840-327-72
Аммоний роданистый	ГОСТ 3769-73*	Кадмия окись	ГОСТ 11120-75
Аммоний сернокислый	ГОСТ 10873-73	Кадмий сернокислый	ГОСТ 4456-75
Аммоний сернокислый (сульфат аммония) очи- щенный	ГОСТ 3770-75	Кадмий хлористый	ГОСТ 4330-76
Аммоний углекислый	ГОСТ 3117-68	Калий азотнокислый	—
Аммоний уксуснокислый	ГОСТ 3772-74	Калий виннокислый средний	ГОСТ 3655-77
Аммоний фосфорнокислый двузамещенный	ГОСТ 4518-75	Калий двухромовокислый (бихромат калия) тех- нический	ГОСТ 2652-71
Аммоний фтористый	ГОСТ 9546-75	Калия дициано-(I)-аргентат	ТУ 6-09-451-70
Аммоний фтористый кислый	ГОСТ 3773-72	Калия дициано-(I)-аурат	ГОСТ 20573-75
Аммоний хлористый	ГОСТ 5854-68	Калий едкое	ГОСТ 9285-69
Ангидрид малеиновый	ГОСТ 2548-77	Калий железистосинеродистый	ГОСТ 4207-75
Ангидрид хромоватый технический	—	Калий железистосинеродистый технический (жел- тое синькали)	ГОСТ 6816-72*
Аноды золотые марки Зл 999,9	ГОСТ 1468-71	Калий железосинеродистый	ГОСТ 4206-75
Аноды кадмевые марок Кл0, Кл1	ТУ 48-02-68-71	Калий йодистый	ГОСТ 4232-74
Аноды кадмевые марки Кц0	ГОСТ 767-70	Калий кремнефтористый	МРТУ 6-09-4822-67
Аноды медные марок М0, М1, М2	ГОСТ 2132-75	Калий лимоннокислый однозамещенный	ГОСТ 9189-73
Аноды никелевые марок НПА1, НПА2	—	Калий марганцовокислый	ГОСТ 20490-75
Аноды серебряные марки Ср 999,9	ГОСТ 1180-71	Калий надсернокислый	ГОСТ 4146-74
Аноды цинковые марок Ц0, Ц1, Ц2	ГОСТ 1713-72*	Калий натрий виннокислый	ГОСТ 5845-70
Барий азотнокислый технический	ГОСТ 5816-77	Калий роданистый	ГОСТ 4139-75
Барий уксуснокислый	ТУ 6-Лит.ССР 30-71	Калий сернокислый	ГОСТ 4145-74
Блескообразующая добавка БК-1А, БК-1Б	ТУ 6-Лит.ССР 45-73	Калий сурьмяновиннокислый	ТУ 6-09-803-71
Блескообразующая добавка БЦУ	ТУ 4250-52	Калий титанил щавелевокислый	МРТУ 6-09-1324-64
Блескообразующая добавка У2	ТУ 8П-386-70	Калий триполифосфат	ТУ 6-08-184-70
Бутиндиол	ГОСТ 11680-76	Калий углекислый (поташ)	ГОСТ 4221-76
Бязь хлопчатобумажные	ГОСТ 8433-57	Калий фосфорнокислый двузамещенный	ГОСТ 2493-75
Вещества вспомогательные ОП-7 и ОП-10	ГОСТ 4110-75	Калий фтористый	ГОСТ 20848-75
Висмут азотнокислый	МРТУ 6-09-6596-70	Калий фтористый кислый	ГОСТ 10067-75
Висмут сернокислый	ГОСТ 6709-72	Калий хромовокислый	ГОСТ 4459-75
Вода дистиллированная	—	Калий цианистый технический	ГОСТ 8465-69
Гидрохинон (п-диоксибензол)	ГОСТ 10834-76	Кальций азотнокислый	ГОСТ 4142-77
ГКЖ-94	ГОСТ 6824-76	Каолин (высокодисперсный) марки «Экстра ОПС»	ТУ 21-7-48-71
Глицерин дистиллированный. Сорт динамитный	ГОСТ 6259-75	Карбоксиметилцеллюлоза	ГОСТ 5.588-70
Глицерин	ГОСТ 6034-74	Катапин марки К-И-1	ТУ 6-01-674-72
Декстрин кислотные	ГОСТ 6848-73		
Диспергатор НФ технический			

\* Действует до 01.01.1979 г.

Наименование	Номер стандарта или ТУ	Наименование	Номер стандарта или ТУ
Катиониты. Сульфоуголь	ГОСТ 5696—74	Натрий сернистокислый (сульфит натрия) безводный	ГОСТ 5644—75
Квасцы алюминиево-калиевые технические	ГОСТ 15028—77	Натрий сернистый (сульфид натрия)	ГОСТ 2053—77
Кислота азотная	ГОСТ 4461—67	Натрий сернистый технический	ГОСТ 596—70
Кислота азотная концентрированная	ГОСТ 701—68	Натрий сернокислый (сульфат натрия)	ГОСТ 6318—77
Кислота борная	ГОСТ 9656—75	Натрия стannат	МРТУ 6—09—10—45
Кислота борная	ГОСТ 18704—73	Натрия тетраборат (бура)	ГОСТ 4199—76
Кислота борфтористоводородная	ТУ 6—09—2577—72	Натрия триполифосфат технический	ГОСТ 13493—77 Е
Кислота лимонная	ГОСТ 3652—69	Натрий углекислый кристаллический	ГОСТ 84—76
Кислота ортофосфорная	ГОСТ 6552—58	Натрий уксуснокислый	ГОСТ 199—68
Кислота ортофосфорная термическая	ГОСТ 10678—76	Натрий уксуснокислый технический	ГОСТ 2080—76
Кислота селеновая	МРТУ 6—09—513—63	Натрий фосфорноватистокислый (натрия гипофосфит)	ГОСТ 200—76
Кислота серная	ГОСТ 4204—77	Натрий фосфорноватистокислый (натрия гипофосфит) технический	ГОСТ 16107—70
Кислота серная техническая	ГОСТ 2184—77	Натрий фосфорнокислый двузамещенный	ГОСТ 4172—76
Кислота соляная	ГОСТ 3118—77	Натрий фосфорнокислый двузамещенный технический	—
Кислота соляная техническая	ГОСТ 1382—69	Натрий фтористый	ГОСТ 4463—76
Кислота сульфосалициловая	ГОСТ 4478—68	Натрий фтористый технический	ГОСТ 2871—75
Кислота уксусная	ГОСТ 61—75	Натрий хлористый	ГОСТ 4233—77
Кислота уксусная синтетическая	ГОСТ 19814—74	Натрий цианистый технический	ГОСТ 8464—69
Кислота фтористоводородная техническая	ГОСТ 2567—73	2,6—2,7-нафталиндисульфокислота	ТУ 6—14—1019—74
Кислота щавелевая	—	1,5-нафталиндисульфокислота	СТУ—36—13124—64
Клей мездровый	ГОСТ 3252—75	Никель аммоний сернокислый	ГОСТ 4464—75
Клей фенолполивинилбутиральные (БФ-2, БФ-4)	ГОСТ 12172—74	Никель сернокислый	ГОСТ 4465—74
Кобальт сернокислый	ГОСТ 4462—68	Никель сернокислый технический	ГОСТ 2665—73
Концентраты сульфитно-спиртовой барды (сульфитный щелок)	ГОСТ 8518—57	Никель сульфаминовокислый	МРТУ 6—09—178—63
Криолит искусственный технический	ГОСТ 10561—73	Никель хлористый	ГОСТ 4038—74
Концентрат фосфатирующий КФЭ-1	ТУ 6—08—198—71	п-Нитроаналин	ТУ 1461—74
Концентрат фосфатирующий КФЭ-3	ТУ 6—08—211—71	Олово двуххлористое	ГОСТ 36—68
Концентрат фосфатирующий КФЭ-2	ТУ 6—09—3503—74	Олово двуххлористое очищенное	ГОСТ 4780—72*
Листы и полосы латунные	ГОСТ 931—70	Олово сернокислое	МРТУ 6—09—1502—72
Магний сернокислый	ГОСТ 4523—77	Олово четыреххлористое кристаллическое	—
Марганца двуокись	ГОСТ 4470—70	Палладий двуххлористый	МРТУ 6—09—2025—72
Марганец сернокислый	ГОСТ 435—77	Пассивирующая соль для цинкования «Ликон-да-1А»	ТУ 6—18—134—72
Масло цилиндровое 52 или 38	ГОСТ 6411—76	Пассивирующая соль для цинкования «Ликон-да-1Б»	ТУ 6—09—09—453—72
Медь азотнокислая	ГОСТ 4163—68	Препараты моющие синтетические МЛ-51 и МЛ-52	ТУ 84—228—71
Медь сернокислая	ГОСТ 4165—68	Препарат ОС-20	ГОСТ 10730—76
Медь цианистая техническая	ГОСТ 10018—73	Препарат «Хромин»	ТУ П—59—67
Монобутиламин	МРТУ 6—09—1611—64	Пиперазин гексагидрат	ТУ 6—09—10—927—73
Натрий азотнокислый технический (нитрит натрия)	ГОСТ 19906—74	Сахарин пищевой	ГОСТ 2150—43
Натрий азотнокислый технический (селитра натриевая)	ГОСТ 828—77 Е	Сахар-рафинад	ГОСТ 22—66
Натрий бахромат технический	ГОСТ 2651—70	Свинец борфтористоводородный	ТУ 3558—63
Натрий виннокислый средний	ГОСТ 3656—73	Свинца окись	ГОСТ 9199—77
Натрия гипосульфит (тиосульфат)	ГОСТ 244—76	Свинец сернистый	МРТУ 6—09—2879—66
Натрия гидрат окиси (натр едкий)	ГОСТ 4328—77	Свинец уксуснокислый	ГОСТ 1027—67
Натрий двухромовокислый	ГОСТ 4237—76	Селен технический	ГОСТ 10298—69
Натр едкий технический	ГОСТ 2263—71	Серебро азотнокислое	ГОСТ 1277—75
Натрий кремнефтористый	ГОСТ 87—77		
Натрий лимоннокислый трехзамещенный	ГОСТ 22280—76		
Натрий лаурилсульфат	МРТУ 6—09—140—63		
Натрий пирофосфорнокислый	ГОСТ 342—77		

\* Действует до 01.01.1979 г.

Наименование	Номер стандарта или ТУ	Наименование	Номер стандарта или ТУ
Синтанол ДС-10	ТУ МХП 6-М-577-70	Тринатрийfosфат технический	ГОСТ 201-76
Сода кальцинированная техническая	ГОСТ 5100-73	Трихлорэтилен стабилизированный технический	ГОСТ 9976-70
Средство моющее Деталин	ТУ 18-РСФСР № 506-72	Трифтортрихлорэтан (фреон-113)	ТУ 6-02-6011-70
Средство моющее Импульс	ТУ 38-40471-74	Триэтиламин технический	ГОСТ 9966-73
Средство моющее Лабомид	ТУ 38-30-726-71	Уротропин технический	ГОСТ 1381-73
Средство моющее ТМС-31	ТУ 38-40740-74	Фенол синтетический	ГОСТ 6417-72
Стекло натриевое жидкое	ГОСТ 13078-67	Фенол технический	ГОСТ 236-68
Стронций сернокислый	МРТУ 6-09-4059-67	Формалин технический	ГОСТ 1625-75
Сульфонол (алкилбензосульфонат)	—	Фталимил	ТУ МХП 46-51
Сульфирол-8	ГОСТ 9882-77	Хлорамин Б	ТУ МХП 4469-55
Сурьма трехокись	ЦМВТУ 3242-52	Цинк азотнокислый	ГОСТ 5106-77
Тетрахлорэтилен	МРТУ 6-09-6590-70	Цинка окись	ГОСТ 10262-73*
Тиомочевина	ГОСТ 6344-73	Цинк сернокислый	ГОСТ 4174-77
Трилон Б (комплексон III, двунатриевая соль этилендиаминтетрауксусной кислоты)	ГОСТ 10652-73	Цинк фосфорнокислый (ортого) однозамещенный	ГОСТ 16992-71
		Этамон ДС	ТУ 14-729-72

\* Действует до 01.01.1979 г.

Редактор *С. Г. Вилькина*  
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*  
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в набор 10.04.78 Подп. в печ. 12.12.78 9,0 п. л. 6,94 уч. -изд. л. Тир. 36000 Цена 40 коп.  
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1666