

Procedeu de depunere a fierului electrolitic pe suprafețe cilindrice, care se realizează cu un electrolit ce conține 400...600 g/L de $\text{FeCl}_2 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$ la o temperatură de 30...40°C și densitate a curentului catodic de 30...40 A/dm² cu rotirea concomitentă a anodului, caracterizat prin aceea că în electrolit se introduc 50...200 g/L de praf microabraziv, iar anodul este rotit cu o viteză de 400...2500 rot/min.