

а 2006 0040

Изобретение относится к гальванике и может быть использовано для нанесения покрытий на цилиндрические поверхности деталей.

Способ нанесения электролитического железа на цилиндрические поверхности осуществляется электролитом, содержащим 400...600 г/л $\text{FeCl}_2 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$ при температуре 30...40°C и плотности катодного тока 30...40 А/дм². При этом в электролит добавляют 50...200 г/л микроабразивного порошка, при одновременном вращении анода со скоростью 400...2500 об./мин.

П. формулы: 1

Фиг.: 1