

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/дм<sup>2</sup>, при этом в электролит добавляют 50...200 г/л микроабразивного порошка, при вращении анода со скоростью 400...2500 об/мин.

П. формулы: 1

Фиг.: 1