

## ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЕ

Основной металл или покрытия	Состав электролита		Режим обработки				Дополнительные указания
	Наименование компонентов	Количества, г/дм <sup>3</sup>	Температура, °C	Плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	Продолжительность, мин		
на катоде	на аноде						
Сталь всех марок, ковар	Состав 1 натр едкий технический, марка ТР тринатрийфосфат обезжириватель ДВ-301 силикат натрия растворимый	20—40  5—15 1,4—1,9 10—30	50—70	2—8	0,5—5,0  0,5—3,0		Обработку проводят и во вращательных установках. Допускается перемешивание сжатым воздухом. При образовании большого количества пены в раствор добавляют 0,03—0,05 г/дм <sup>3</sup> эмульсии КЭ-10—21 Допускается силикат натрия растворимый заменять эквивалентным количеством стекла натриевого жидкого.
Все металлы и сплавы, покрытия	Состав 2 тринатрийфосфат сода кальцинированная техническая	20—40 20—40	30—80	2—10	0,5—10  1—5		Допускается вводить 5—10 г/дм <sup>3</sup> едкого натра технического, марки ТР. Допускается вводить 3—5 г/дм <sup>3</sup> стекла натриевого жидкого или соответствующее количество метасиликата натрия. При обработке меди и ее сплавов перед нанесением на них медных покрытий из цианистых электролитов допускается вводить 5—15 г/дм <sup>3</sup> цианистого натрия; обработку проводят только на катоде при температуре 30—40 °C, плотность тока до 5 А/дм <sup>2</sup>
Цинковые сплавы, в том числе ЦАМ	Состав 3 натр едкий технический, марка ТР тринатрийфосфат сода кальцинированная техническая стекло натриевое жидкое средство моющее сульфонил НП-3	8—12  4—6 8—12  25—30 0,1—0,3	60—70	1—2	0,5  —		Допускается стекло натриевое жидкое заменять на соответствующее количество метасиликата натрия

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается заменять тринатрийфосфат эквивалентным количеством пирофосфорнокислого натрия.
2. 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.
3. Допускается проводить обработку только на катоде или аноде, продолжительность обработки выбирается опытным путем.
4. Допускается снижать температуру обработки до 40 °C при обезжиривании деталей в винилластовых барабанах. Обработку деталей с изоляцией производят при температуре не выше 30 °C, при этом допускается увеличивать концентрацию натра едкого технического марки ТР до 60 г/дм<sup>3</sup>.
5. Аноды — никель, никелированная сталь, углеродистая сталь.