

## ТРАВЛЕНИЕ ХИМИЧЕСКОЕ КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ СТАЛЕЙ

Основной металл	Назначение варианта операции	Состав раствора		Режим обработки		Дополнительные указания
		Наименование компонентов	Количество, г/дм <sup>3</sup>	Температура, °С	Продолжительность, мин	
Стали всех марок	Разрыхление окалины после термообработки и сварки	Состав 1 натр едкий технический, марка ТР	400—600	135—145	30—150	—
		натрия нитрит технический	200—250			
		Состав 2 натрий азотнокислый технический натрий едкий технический, марка ТР	20—25 % по массе 75—80 % по массе	350—450	10—20	Применяют в случае трудно удаляемой окалины
Стали марок 12Х18Н10Т, 12Х21Н5Т, 08Х17Н5М3 и другие	Удаление окалины	Состав 3 калий марганцовокислый технический натр едкий технический, марка ТР	35—50 140—250	От 80 до кипения	30—90	—
		Состав 4 кислота фтористоводородная техническая кислота азотная концентрированная	15—50 50—150			
		Состав 5 кислота фтористоводородная техническая кислота азотная концентрированная	15—25 350—400	15—30	15—20	После обработки пассивирование не проводят. Допускается заменять фтористоводородную кислоту на эквивалентное количество азотной кислоты фтористого калия (или аммония)
Состав 6 кислота азотная концентрированная натрий фтористый технический натрий хлористый технический очищенный	220—240 20—25 20—25	До 60				

Основной металл	Назначение варианта операции	Состав раствора		Режим обработки		Дополнительные указания
		Наименование компонентов	Количество, г/дм <sup>3</sup>	Температура, °С	Продолжительность, мин	
Стали марок 12X18H10T, 12X21H5T, 08X17H5M3 и другие	Удаление окалины	Состав 7		15—30	До 60	Применяют для термообработанных и сварных термообработанных деталей сложной конфигурации. Допускается заменять фтористоводородную кислоту на эквивалентное количество кислого фтористого калия (или аммония). Допускается исключить сульфуголь
		кислота серная техническая	80—110			
		кислота фтористоводородная техническая	15—50			
		кислота азотная концентрированная	70—200			
		сульфуголь	1,0—1.6			
Стали марок 20X13, 40X13 и другие		Состав 8		40—45	10—15	Обработку проводят в растворах состава 8 и 9 последовательно без промежуточной промывки
		кислота соляная синтетическая техническая	90—100			
		Состав 9			1—2	
		кислота серная техническая	350—450			
		кислота азотная концентрированная	70—90			
		кислота соляная синтетическая техническая	70—90			

## Примечания:

1. Вариант операции, концентрацию раствора и продолжительность обработки выбирают в зависимости от характера и толщины окалины.
2. Паяные соединения травить не допускается.
3. Марки сталей по ГОСТ 5632—72.

(Измененная редакция, Изм. № 2).