

## ТРАВЛЕНИЕ АЛЮМИНИЯ И ЕГО СПЛАВОВ

Назначение варианта операции	Состав раствора		Режим обработки		Дополнительные указания
	Наименование компонентов	Количество, г/дм <sup>3</sup>	Температура, °С	Продолжительность, мин	
Для алюминия, деформируемых и литейных сплавов	Состав 1 натр едкий технический, марка ТР	50—150	45—80	До 4	Для уменьшения уноса раствора выделяющимся водородом допускается добавлять ≈0,5 г/дм <sup>3</sup> сульфанола. Допускается литейные сплавы обрабатывать в растворе состава 2
Для высококремнистых литейных сплавов при массовой доле кремния свыше 2 %	Состав 2 кислота фтористоводородная техническая кислота азотная концентрированная	80—140	15—30	До 3,0	После травления снятия шлама не проводят. При назначении покрытия Ан.Окс в качестве грунта под лакокрасочные покрытия операцию травления допускается не проводить
		450—680			
Для сварных деталей с негерметизированным швом	Состав 3 кислота ортофосфорная калий кремнефтористый	80—100 4—6		До 10	Допускается заменять кремнефтористый калий на кремнефтористый натрий
Для матирования деталей из алюминия марок АД1, АМц, АМг2, 1915 (перед эматированием или анодным окислением в серной кислоте)	Состав 4 натр едкий технический, марка ТР натрий хлористый	125—150 25—35	50—60	0,5—1,0	Для уменьшения уноса раствора выделяющимся водородом допускается добавлять ≈0,5 г/дм <sup>3</sup> сульфанола
Для декоративного матирования алюминия марок АД1, АД, АД0, АД00 («снежное» травление)	Состав 5 кислота соляная синтетическая техническая	10—20	13—18	2—60	Обработку проводят под током (переменным); номинальное напряжение источника тока 36 В

## Примечания:

1. Продолжительность обработки выбирают в зависимости от состояния поверхности.
2. Марки алюминия и алюминиевых сплавов — по ГОСТ 4784 и ГОСТ 1583.

(Измененная редакция, Изм. № 2).