

ГИДРИДНАЯ ОБРАБОТКА ТИТАНА И ЕГО СПЛАВОВ

Основной металл	Состав раствора		Режим обработки		Дополнительные указания
	Наименование компонентов	Количество, г/дм ³	Температура, °С	Продолжительность, мин	
BT1—0, BTЭ-1, BT9, BT20, BT22, BT23	Состав 1 кислота серная техническая	1360—1390	15—30	30—90	Величина поверхности, обрабатываемой в 1 дм ³ раствора, 10 дм ²
	Состав 2 кислота соляная синтетическая техническая кислота серная техническая	1,5—10 900—1300			Величина поверхности, обрабатываемой в 1 дм ³ раствора, 3 дм ²
BT1—00, BT5—1, BT9, BTЭ-1, BT20, BT22, BT23, OT4—0, OT4—1	Состав 3 кислота соляная синтетическая техническая кислота серная техническая	195—225 430—570		60—120	Величина поверхности, обрабатываемой в 1 дм ³ раствора, 10 дм ² Для сплавов OT4, OT4—1, OT4—0, BT5—1 рекомендуется перед гидридной обработкой применять травление в растворе, г/дм ³ : соляная кислота 20—25, фтористоводородная кислота 10—15; температура 15—30 °С, продолжительность обработки 30—60 с. Слой, снимаемого в процессе травления металла, составляет 2—3 мкм
	Состав 4 кислота соляная синтетическая техническая	420—450			
	Состав 5 кислота серная техническая натрий хлористый	900—950 30—40	70—80	1—20	

Примечания:

1. Допустимое содержание титана в растворах ≈ 15 г/дм³.
2. Обработку проводят на подвесках из титана или пластмасс (полиэтилена или фторопласта).
3. Марки титана и титановых сплавов — по ГОСТ 19807—74.