

ТРАВЛЕНИЕ ХИМИЧЕСКОЕ КОРРОЗИОННО-СТОЙКИХ СТАЛЕЙ

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