



После удаления неисправимого эмалевого покрытия поверхность металла промывают водой и нейтрализуют 0,05—0,5% раствором соды.

Изобретение позволяет повысить скорость удаления эмали до 1,2—3,2 мкм/мин и получить металлические изделия, пригодные для повторного нанесения эмалевого слоя.

#### Формула изобретения

Состав для удаления эмали с поверхности металлического изделия, содержащий серную кислоту и воду, отличающийся тем, что, с целью повышения скорости удаления, он дополнительно содержит щавелевую кислоту и двуххлористое олово

при следующем соотношении компонентов  
вес. %:

5	Серная кислота	2,5—10
	Щавелевая кислота	3—8
	Двуххлористое олово	0,2—0,6
	Вода	Остальное.

10 Источники информации,  
принятые во внимание при экспертизе

1. Варгин В. В. Эмалирование металлических изделий, Издательство «Машиностроение», Л., 1972 г., с. 330.
- 15 2. Локшин В. Я. Технология эмалирования металлических изделий, М., Государственное издательство местной промышленности РСФСР, 1955, с. 408 (прототип).

Редактор Т. Глазова	Составитель Е. Зайцев	Корректор О. Тюрина
Заказ 7475	Техред И. Пенчко	Подписное
	Изд. № 519	Тираж 1095
	ВНИИПИ Государственного комитета СССР по делам изобретений и открытий	
	113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5	

Загорская типография Упрполиграфиздата Мособлисполкома