



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2013142979/02, 20.09.2013

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 20.09.2013

(43) Дата публикации заявки: 10.04.2015 Бюл. № 10

Адрес для переписки:

610000, Кировская обл., г. Киров, ул. Московская,
36, оф. 323, ФГБОУ ВПО "ВятГУ", Отдел ОИС,
М.В. Кожиной

(71) Заявитель(и):

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
профессионального образования "Вятский
государственный университет" (ФГБОУ
ВПО "ВятГУ") (RU)

(72) Автор(ы):

Жуковин Сергей Вадимович (RU),
Бушуев Андрей Николаевич (RU),
Чернова Ольга Владимировна (RU)

(54) СПОСОБ ХИМИКО-ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ НИКЕЛЯ И НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

(57) Формула изобретения

1. Способ химико-термической обработки деталей из никеля и никелевых сплавов, заключающийся в получении диффузионных бестоковых покрытий на основе солей редкоземельного металла из эквимольного расплава хлоридов калия и натрия, осуществляемый в две стадии в инертной атмосфере при температуре 1073-1173 К: вначале свинец, находящийся в расплаве хлоридов натрия и калия, насыщают путем электролиза этим вышеуказанным щелочным металлом, где количество пропущенного электричества составляет 9,7 Кл/см³; далее в расплав помещают соль редкоземельного металла и деталь, которую электрически соединяют со свинцом, содержащим щелочной металл, и получают, в результате образования саморегулирующейся системы, диффузионное покрытие на основе вышеуказанных металлов.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что в качестве инертной атмосферы выбрана атмосфера аргона.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что в качестве солей редкоземельного металла выбрана соль празеодима.

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что в качестве солей редкоземельного металла выбрана соль неодима.

5. Способ по п.1, отличающийся тем, что в качестве солей редкоземельного металла выбрана соль тербия.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что в качестве солей редкоземельного металла выбрана соль гольмия.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что соответствующая соль редкоземельного металла составляет 3-10% мас.

A 6 2 9 7 9 A RU 2 0 1 3 1 4 2 9 7 9 A

RU 2 0 1 3 1 4 2 9 7 9 A