



MD 3077 C2 2006.06.30

REPUBLICA MOLDOVA



(19) Agenția de Stat
pentru Proprietatea Intelectuală

(11) **3077** ⁽¹³⁾ **C2**
(51) **Int. Cl.: B23H 3/08** (2006.01)

(12) **BREVET DE INVENȚIE**

(21) Nr. depozit: a 2004 0162 (22) Data depozit: 2004.06.29 (41) Data publicării cererii: 2006.02.28, BOPI nr. 2/2006	(45) Data publicării hotărârii de acordare a brevetului: 2006.06.30, BOPI nr. 6/2006
(71) Solicitant: INSTITUTUL DE FIZICĂ APLICATĂ AL ACADEMIEI DE ȘTIINȚE A REPUBLICII MOLDOVA, MD (72) Inventatori: PARȘUTIN Vladimir, MD; REVENCO Valentina, RU; ȘOLTOIAN Nicolae, MD (73) Titular: INSTITUTUL DE FIZICĂ APLICATĂ AL ACADEMIEI DE ȘTIINȚE A REPUBLICII MOLDOVA, MD	

(54) **Electrolit pentru prelucrarea electrochimică dimensională a oțelurilor**

(57) **Rezumat:**

1
Invenția se referă la domeniul electrotehnicii și
poate fi utilizată la confecționarea pieselor din
oțeluri de construcție, inclusiv termostabile. 5
Esența invenției constă în aceea că electrolitul
pentru prelucrarea electrochimică dimensională a
oțelurilor conține clorură sau azotat de sodiu, azotit
de sodiu, urotropină și apă în următorul raport al 10
componentelor, g/l:

2
clorură sau azotat de sodiu 50...200
azotit de sodiu 2,5...20,0
urotropină 2,5...20,0
apă restul.
Revendicări: 1

MD 3077 C2 2006.06.30

MD 3077 C2 2006.06.30

3

Descriere:

Invenția se referă la domeniul electrotehnicii și poate fi utilizată la confecționarea pieselor din oțeluri de construcție, inclusiv termostabile.

- 5 Este cunoscut electrolitul pentru prelucrarea electrochimică dimensională, în special a oțelurilor pentru construcție pe baza soluției apoase de azotat de sodiu, azotit de sodiu și petrol lampant limpezit [1], precum și electrolitul pentru marcarea oțelurilor inoxidabile pe baza soluției apoase de azotat de sodiu, azotit de sodiu, trietanolamin, hexacianoferat de potasiu [2].

- 10 Dezavantajul electrolitului [1] este durabilitatea corosivă comparativ mică a utilajului și detaliilor din metalul prelucrat, cu cheltuieli de energoresurse mari din cauza introducerii în electrolit a petrolului lampant limpezit. Spre exemplu, la prelucrarea oțelului 30XHZMΦA suprafața atacată de eroziuni se micșorează mai mult de 25...13%, iar viteza coroziunii este de 1,71...1,42 g/m.

Mai mult decât atât, prezența petrolului lampant limpezit în electrolit și eliminarea hidrogenului în procesul prelucrării creează în camera construcției electrochimice un amestec gazos explozibil, care înrăutățește condițiile de muncă.

- 15 Dezavantajul electrolitului [2] este conținutul ridicat al componentului toxic azotit de sodiu, ceea ce complică exploatarea lui și înrăutățește condițiile de lucru. Pe lângă aceasta, nu există o protecție completă a suprafețelor prelucrate.

Și electrolitul [1], și electrolitul [2] nu oferă posibilitatea protecției detaliilor prelucrate între operații.

- 20 Problema pe care o rezolvă invenția constă în majorarea durabilității corosive a detaliilor și utilajului prelucrat atât în procesul formării electrochimice, cât și la păstrarea între operații pe baza micșorării concentratului, precum și îmbunătățirea condițiilor de lucru.

Esența invenției constă în aceea că electrolitul pentru prelucrarea electrochimică dimensională a oțelurilor conține clorură sau azotat de sodiu, azotit de sodiu, urotropină și apă în următorul raport al componentelor, g/l:

- | | | |
|----|-----------------------------|------------|
| 25 | clorură sau azotat de sodiu | 50...200 |
| | azotit de sodiu | 2,5...20,0 |
| | urotropină | 2,5...20,0 |
| 30 | apă | restul. |

Concentrația componentelor, condițiile de prelucrare a suprafeței distruse de coroziune, care influențează asupra vitezei de coroziune, gradul protecției anticorrosive sunt indicate în tabelele 1, 2 și 3.

- 35 Din datele prezentate urmează că micșorarea concentrației amestecului azotit de sodiu și urotropină sub 2,5 g/l a fiecăruia, precum și majorarea peste 20 g/l este nedorită, deoarece nu dă efect în primul caz și micșorează viteza de dizolvare în al doilea, cu atât mai mult că introducerea unui electrolit ce conține peste 20 g/l azotit de sodiu înrăutățește brusc condițiile de lucru.

- 40 Din datele tabelor 1, 2 și 3 se vede că introducerea în comun a azotitului de sodiu și urotropinei dă un efect pozitiv la concentrații mai mici ale componentelor. Așadar, la concentrația componentelor de 1,5 g/l se obține un grad de protecție mai ridicat decât la analog, în care nitritul de sodiu se conține de 4 ori mai mult. Însă la concentrația lor de 5 g/l gradul de protecție este mai mare decât la cea mai apropiată soluție, ce conține nitrit de sodiu de 10 ori mai mult decât în electrolitul propus de noi. În sfârșit, la concentrația NaNO_2 și urotropinei mai mare de 10 g/l se obține protecția completă contra coroziunii, ceea ce nu se poate de obținut la folosirea analogului și a celei mai apropiate soluții.

- 45 Introducerea inhibitorilor permite de a stopa complet coroziunea detaliilor prelucrate (atat în procesul prelucrării electrochimice dimensionale, cât și la păstrarea detaliilor între operații) și a utilajului, totodată productivitatea de prelucrare a procesului anodic se micșorează neesențial (cu 3...8%).

MD 3077 C2 2006.06.30

4

Tabelul 1

numărător CT.30X2HMΦA
numitor CT.OXH3MΦA

Compoziția mediului corosiv, g/l	Suprafața afectată de coroziune, %	Viteza de coroziune, g/m zi	Gradul de protecție, L, %
NaCl 150	88/85	3,77/2,97	-
NaNO ₃ 150 + NaNO ₂ 10 + gaz lampant limpezit	14/15	1,45/0,84	61,5/71,7
NaNO ₃ 10 + NaNO ₂ 50 + trietanolamin 6 + hexacianoferat de potasiu 25	6/8	0,1/0,06	91,3/91,9
NaCl 150 + urotropină 1	82/80	3,65/2,8	3,2/5,1
2	75/70	3,56/2,65	5,4/10,1
5	72/67	3,49/2,38	7,4/19,8
10	62/58	3,44/2,26	8,2/23,9
20	45/42	3,38/2,17	10,2/26,9
30	34/35	2,6/1,92	31,0/35,3
40	34/31	1,9/1,6	49,6/46,1
NaCl 150 + NaNO ₂ 1	42,3/41	2,96/2,2	21,5/25,9
2	38/36	1,7/1,5	54,9/49,5
5	24/20	1,4/0,81	62,8/72,1
10	13/12	0,44/0,37	88,3/87,0
20	11/10	0,14/0,1	96,2/97,0
30	5/4	0,1/0,05	97,0/98,3
40	1,5/2	0/0	100/100
50	nu sunt focare	-	-
NaCl 150 + NaNO ₂ 2,5 + urotropină 2,5	10/8	0,53/0,42	85,9/85,6
5 5	3,5/3,1	0,11/0,04	97,1/98,7
10 10	nu sunt focare	0/0	100/100
20 20	nu sunt focare	0/0	100/100
30 30	nu sunt focare	0/0	100/100

5

Tabelul 2

numărător CT.30X2HMΦA
numitor CT.OXH3MΦA

Compoziția mediului corosiv, g/l	Suprafața afectată de coroziune, %	Viteza de coroziune, g/m zi	Gradul de protecție, L, %
NaNO ₃ 150	100/85	2,6/2,48	-
NaNO ₃ 150 + NaNO ₂ 10 + gaz lampant limpezit	20/16	0,42/0,45	83,8/85,9
NaNO ₃ 10 + NaNO ₂ 50 + trietanolamin + hexacianoferat de potasiu 25	18/15	0,33/0,35	87,3/85,9
NaNO ₃ 150 + urotropină 1	80/75	1,82	3,2/5,1
2	35/32	1,7/1,66	34,6/33,1
5	22/20	1,61/1,58	31,2/36,3
10	11,5/12	1,48/1,4	42,1/43,5
20	8/9	1,34/1,27	48,7/48,1
30	6/5	1,1/1,05	51,7/51,2
40	2/1	0,92/0,86	64,6/65,3
NaNO ₃ 150 + NaNO ₂ 1	60/41	0,88/0,82	66,1/66,9
2	42/36	0,76/0,74	70,1/70,2
5	29/20	0,53/0,5	79,6/79,8
10	18/12	0,30/0,32	88,4/87,0
15	15/11	0,26/0,27	90,0/89,1
20	10/8	0,21/0,24	91,9/90,3
30	5/4	0,15/0,20	94,2/92,0
40	2/2	0,05/0,1	98,0/96,0
50	nu sunt focare	0/0	100/100

MD 3077 C2 2006.06.30

5

Continuare tabel nr. 2

NaNO ₃ 150+NaNO ₂ 2,5+urotropină 2,5		10/8	0,38/0,34	85,4/84,3
5	5	1,5/1,0	0,20/0,25	92,3/90,1
10	10	nu sunt focare	0/0	100/100
20	20	nu sunt focare	0/0	100/100
30	30	nu sunt focare	0/0	100/100

Tabelul 3

Materialul oțel 40X

5

Compoziția electrolitului	Intensitatea curentului, A/cm	Tensiunea între electrozi, V	Viteza de ridicare, v, g/min
NaNO ₃ 150	30	6,4	0,195
	40	10,0	0,231
	50	15,1	0,324
	60	18,0	0,335
	80	20,2	0,462
NaNO ₃ 150 + NaNO ₂ 10 + gaz lampant limpezit	30	11,6	0,160
	40	20,4	0,199
	50	29,2	0,250
	60	35,6	0,289
	80	40,0	0,361
NaNO ₃ 10 + NaNO ₂ 50 + trietanolamin + hexacianoferat de potasiu 25	30	10,2	0,171
	40	17,1	0,200
	50	20,0	0,268
	60	27,5	0,298
	80	32,0	0,370
NaNO ₃ 150+NaNO ₂ 20+urotropină 20	30	7,1	0,190
	40	11,2	0,215
	50	16,6	0,304
	60	19,1	0,320
	80	22,0	0,426

MD 3077 C2 2006.06.30

6

(57) Revendicare:

Electrolit pentru prelucrarea electrochimică dimensională a oțelurilor care conține clorură sau azotat de sodiu, azotit de sodiu, urotropină și apă în următorul raport al componentelor, g/l:

5	clorură sau azotat de sodiu	50...200
	azotit de sodiu	2,5...20,0
	urotropină	2,5...20,0
	apă	restul.

10

(56) Referințe bibliografice:

1. SU 1215902 A 1986.03.07
2. SU 933356 A 1982.06.07

Director adjunct Departament:

GUȘAN Ala

Examinator:

EGOROVA Tamara

Redactor:

CANȚER Svetlana

RAPORT DE DOCUMENTARE

(21) Nr. depozit: a 2004 0162		
(22) Data depozit: 2004.06.29		
(51) : Int.Cl: B23H 3/08 (2006.01)		
Alți indici de clasificare:		
(54) Titlul : Electrolit pentru prelucrarea electrochimică dimensională a oțelurilor		
(71) Solicitantul : INSTITUTUL DE FIZICĂ APLICATĂ AL ACADEMIEI DE ȘTIINȚE A REPUBLICII MOLDOVA, MD		
Termeni caracteristici :		
a) limba română: Electrolit pentru prelucrarea electrochimică dimensională a oțelurilor		
b) limba engleză: Electrolyte for electrochemical dimensional treatment of metals		
I. Minimul de documente consultate (sistema clasificării și indici de clasificare Int. Cl. - 7)		
Int. Cl. / Int.Cl: B23H 3/08 (2006.01)		
MD baza de date 1994-2004		
EA buletine oficial 1995-2004		
SU colecția de certificate de autor, inclusiv și colecția "nepublică " 1970-1991		
II. Literatura tehnico-științifică consultată adăugător la minim de documentație (autori, titluri, editura, țara și data publicării)		
III. Baze de date electronice consultate (denumirea BD și termen de documentare)		
BD FIBS (RU)		
Oficiul European de Brevete (ep.eapacenet.com)		
SUA (www.uspto.gov)		
Romania (www.osim.ro)		
CD-rom (Rusia, SUA)		
IV. Documente considerate ca relevante		
Categoria*	Date de identificare ale documentelor citate si indicarea pasajelor pertinente	Numărul revendicării vizate
	SU 1215902 A 1986.03.07 SU 933356 A 1982. 06.07	1 1
☐ Documentele următoare sunt indicate în rubrica IV		☐ Informația referitoare la brevete paralele se anexează
* categoriile speciale ale documentelor consultate:		P - document publicat înainte de data depozit, dar după data priorității invocate
A - document care definește stadiul anterior general		T - document publicat după data depozitului sau a priorității invocate, care nu aparține stadiului pertinent al tehnicii, dar care este citat pentru a pune în evidență principiul sau teoria pe care se bazează invenția
E - document anterior dar publicat la data depozit național reglementar sau după aceasta data		X - document de relevanță deosebită: invenția revendicată nu poate fi considerată nouă sau implicând activitate inventivă când documentul este luat de unul singur
L - document care poate pune în discuție data priorității invocate sau poate contribui la determinarea datei publicării altor divulgări sau pentru un motiv expres (se va indica motivul)		Y - document de relevanță deosebită: invenția revendicată nu poate fi considerată ca implicând activitate inventivă când documentul este asociat cu unul sau mai multe alte documente de aceeași natură, aceasta combinație fiind evidentă pentru o persoană de specialitate
O - document referitor la o divulgare orală, un act de folosire, la o expunere sau orice altă divulgare		& - document care face parte din aceeași familie de documente
Data finalizării documentării		2006.04.19
Examinatorul		EGOROVA Tamara

RAPORT DE DOCUMENTARE

Informația referitoare la brevete paralele		(21) Nr. depozit:	
Date de identificare ale documentelor citate în raport	Data publicării	Brevete paralele	Data publicării
1	2	3	4
SU 319432 A SU 1161298 A SU 1215902 A SU 1726174 A1	1971.11.02 1985.06.15 1986.03.07 1992.04.15		