

**ОПИСАНИЕ
ИЗОБРЕТЕНИЯ
К ПАТЕНТУ**
(12)

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ
СОБСТВЕННОСТИ

(19) **ВУ** (11) **19552**

(13) **С1**

(46) **2015.10.30**

(51) МПК

C 23C 12/02 (2006.01)

(54) **СМЕСЬ ДЛЯ КОМПЛЕКСНОГО ДИФФУЗИОННОГО
НАСЫЩЕНИЯ СТАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ**

(21) Номер заявки: а 20121342

(22) 2012.09.24

(43) 2014.04.30

(71) Заявитель: Белорусский национальный технический университет (ВУ)

(72) Автор: Ситкевич Михаил Васильевич (ВУ)

(73) Патентообладатель: Белорусский национальный технический университет (ВУ)

(56) ВУ 12793 С1, 2010.

ВУ 12792 С1, 2010.

ВУ 2197 С1, 1998.

SU 1019014 А, 1983.

SU 1035091 А, 1983.

UA 93744 С2, 2011.

СИТКЕВИЧ М.В. и др. Вестник Полоцкого государственного университета. Серия В. Прикладные науки. Технологии упрочнения деталей машин. - 2005. - № 12. - С. 69-72.

КОШЕЛЕВА Е.А. и др. Ползуновский вестник. - 2010. - № 1. - С. 106-113.

(57)

Смесь для комплексного диффузионного упрочнения стальных деталей, содержащая карбид бора, кварцевый песок, продукт карбонитрации порошка железа, фтористый натрий и железистосинеродистый калий, **отличающаяся** тем, что дополнительно содержит молотый уголь и каолин при следующем соотношении компонентов, мас. %:

карбид бора	10-50
кварцевый песок	20-35
продукт карбонитрации порошка железа	3-6
фтористый натрий	1-5
железистосинеродистый калий	4-6
молотый уголь	5-10
каолин	15-30.

Изобретение относится к области металлургии, а именно к химико-термической обработке (ХТО), и может быть использовано для изготовления диффузионноупрочненных стальных деталей, имеющих повышенную долговечность при эксплуатации в условиях изнашивания.

Известна смесь для комплексного диффузионного насыщения стальных деталей [1], содержащая следующие компоненты, в мас. %:

карбид бора	10-50
фтористый натрий	1-5
продукт карбонитрации порошка железа	3-10
кварцевый песок	25-82
древесные опилки	4-10.

ВУ 19552 С1 2015.10.30

Данная смесь имеет пониженную спекаемость и при ее использовании образуются диффузионные слои повышенной износостойкости. Однако при ее использовании на диффузионнонасыщенных поверхностях деталей после ХТО имеет место существенное налипание неотделившихся остатков смеси, что требует дополнительных операций по их удалению. Кроме того скорость формирования диффузионных слоев при использовании данной смеси недостаточно высокая.

Известна смесь для комплексного диффузионного насыщения стальных деталей [2], принятая за прототип, содержащая следующие компоненты, в мас. %:

карбид бора	10-50
кварцевый песок	22-70
фтористый натрий	1-5
продукт карбонитрации порошка железа	4-10
измельченный торф	5-10
железистосинеродистый калий	3-10.

Данная смесь позволяет проводить процессы ХТО при длительных выдержках в камерных печах с формированием диффузионных слоев большой толщины. В тоже время частицы смеси после ХТО не налипают на диффузионнонасыщенные поверхности деталей, что позволяет устранить дополнительные операции по их удалению с поверхностей деталей после завершения ХТО. Однако она используется для диффузионного насыщения относительно мелкогабаритных деталей, которые целиком засыпаются данной смесью. В тоже время диффузионное насыщение отдельных рабочих поверхностей крупногабаритных деталей с использованием данной смеси осуществить не представляется возможным, так как смесь ссыпается даже со слабо наклонных поверхностей.

Задачей, решаемой изобретением, является способность нанесенного слоя увлажненной смеси удерживаться даже на вертикальных поверхностях как до, так и во время диффузионного насыщения что делает возможным подвергать химико-термической обработке любые наклонные поверхности крупногабаритных деталей.

Поставленная задача решается тем, что смесь, включающая карбид бора, кварцевый песок, продукт карбонитрации порошка железа, фтористый натрий и железистосинеродистый калий дополнительно содержит, молотый уголь и каолин при следующем соотношении компонентов, мас. %:

карбид бора	10-50
кварцевый песок	20-35
продукт карбонитрации порошка железа	3-6
фтористый натрий	1-5
железистосинеродистый калий	4-6
молотый уголь	5-10
каолин	15-30.

Данная смесь позволяет проводить процессы ХТО при длительных выдержках в камерных. Кроме того увлажненный слой смеси хорошо удерживается на диффузионнонасыщаемой вертикальной поверхности деталей как до, так и во время диффузионного насыщения, что позволяет проводить диффузионное насыщение любых, даже вертикальных рабочих поверхностей крупногабаритных деталей.

Пример.

В смесь вводилась вода до тестообразной консистенции после чего увлажненная смесь слоем толщиной 5 мм наносилась на вертикальную поверхность образцов стали 40Х высотой 150 мм. Образцы помещали в печь с температурой 900 °С и проводили диффузионное насыщение с выдержкой 4 ч, после чего их подвергали исследованиям. Результаты исследований представлены в таблице.

BY 19552 C1 2015.10.30

№ опыта	Состав смеси, мас. %							Доля слоя увлажненной смеси, удерживающейся на вертикальной поверхности образца после ХТО, %
	Карбид бора	Кварцевый песок	Фтористый натрий	Железистосинеродистый калий	Молотый уголь	Продукт карбонитрации порошка железа	Каолин	
1	50	20	1	6	5	3	15	100
2	40	20	3	5	7	5	20	100
3	10	35	5	4	10	6	30	100
4	Прототип: 30 % карбид бора +45 % кварцевый песок +3 % фтористый натрий +10 % продукт карбонитрации порошка железа +7 % измельченный торф +5 % железистосинеродистый калий							0

Приведенные в таблице данные свидетельствуют, что при использовании заявленного состава (опыты 1-3) после ХТО в условиях, одинаковых с прототипом, слой увлажненной смеси хорошо удерживается на диффузионнонасыщаемой вертикальной поверхности деталей во время диффузионного насыщения. При использовании смеси, принятой за прототип (опыт 4), на вертикальной поверхности слой увлажненной смеси не удерживается.

Источники информации:

1. Патент РБ 2197 С1, 1998.
2. Патент РБ 12793 С1, 2010.