ДОИМИЙ ТОКЛИ ЭЛЕКТРОКИМЁВИЙ ЯЛТИРАТИШ УЧУН ЭЛЕКТРОЛИТ

Илёс Абдурахмонович Бозоров
Тошкент кимё – технология институти магистранти,
bozorov.ilyos@mail.ru

Ахмад Зайнидинович Рахматов
“ФОТОН” АЖ, Ишлаб чиқариш бўйича директор,
oaofoton@mail.ru

Беҳзод Рахимович Рахматов
“ФОТОН” АЖ, Марказий лаборатория бошлиғи,
raxmatov.behzod@mail.ru

АННОТАЦИЯ

Бу мақолада, углеродли ва зангламайдиган пўлатларни электрокимёвий усулда юза қисмини ялтиратишни доимий ток ёрдамида амалга ошириш усули келтирилган. Электрокимёвий ялтиратиш соҳаси бўйича республикамизда етарли даражада ишлар олиб борилмаган. Бу янги ривожланиб келаётган соҳалардан бири. Электрокимёвий ялтиратиш соҳасида ишлатиладиган электролитлар доимий ва ўзгарувчан токда ишлайди. Доимий токда асосан ток кучи тасирида боради. Ўзгарувчан токда эса юқори кучланишда содир бўлади.

Калит сўзлар: Углеродли ва зангламас пўлатлар, электрокимёвий ялтиратиш (ЭКЯ), ўзгарувчан ва доимий ток, хлорли ва фосфорли кислота, электролитлар, этил спирти, метил спирти, глицерин.

ELECTROLYTE FOR DC ELECTROCHEMICAL POLISHING

ABSTRACT

In this paper, a method of electrochemically polishing the surface part of carbon and stainless steels using direct current is presented. Insufficient work has been done in the field of electrochemical polishing in the country. This is one of the new emerging areas. Electrolytes used in the field of electrochemical polishing operate on constant and alternating current. In direct current it goes mainly under the influence of current. In alternating current, however, it occurs at high voltages.

Keywords: Carbon and stainless steels, electrochemical polishing, alternating and constant current, hydrochloric and phosphoric acid, electrolytes, ethyl alcohol, methyl alcohol, glycerin.