

Спосіб комплексного дифузійного борування деталей із залізовуглецевих сплавів з нагріванням струмами високої частоти, що включає нанесення на поверхню деталі обмазки, в склад якої входить карбід бору і зв'язуюче, сушіння і нагрівання, який **відрізняється** тим, що попередньо наносять хімічне покриття з водного розчину складу, г/л:

|                          |         |
|--------------------------|---------|
| вуглекислий кобальт      | 20-30   |
| гіпофосфіт калію         | 20-40   |
| вольфрамовокислий натрій | 20-40   |
| бурштиновоокислий натрій | 100-120 |
| яблучна кислота          | 10-30   |
| вода                     | решта,  |

при температурі 90-95 °С протягом 45 хвилин при рН розчину 9-10, і після того наносять обмазку, у якій як зв'язуюче використовують розчин клею БФ в ацетоні і яка додатково містить оксид заліза, деревне вугілля та активатор - фторид натрію, при такому співвідношенні компонентів, мас. %:

|                 |       |
|-----------------|-------|
| карбід бору     | 60-55 |
| оксид заліза    | 20-15 |
| деревне вугілля | 8-12  |
| фторид натрію   | 1-3   |
| клей БФ         | 8-10  |
| ацетон          | 3-5,  |

а нагрівання проводять при температурі 1150-1200 °С протягом 20-25 секунд струмами високої частоти.