



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ
№ 2816237

**Способ электролитического осаждения железного
покрытия**

Патентообладатель: *Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего образования
"Курская государственная сельскохозяйственная
академия имени И.И. Иванова" (RU)*

Авторы: *Коняева Наталья Ивановна (RU), Коняев Николай
Васильевич (RU), Серебровский Владимир Исаевич (RU)*

Заявка № 2023108547

Приоритет изобретения **04 апреля 2023 г.**

Дата государственной регистрации

в Государственном реестре изобретений

Российской Федерации **27 марта 2024 г.**

Срок действия исключительного права

на изобретение истекает **04 апреля 2043 г.**

*Руководитель Федеральной службы
по интеллектуальной собственности*

Ю.С. Зубов





ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(52) СПК

C25D 15/00 (2023.08)

(21)(22) Заявка: 2023108547, 04.04.2023
 (24) Дата начала отсчета срока действия патента:
04.04.2023
 Дата регистрации:
27.03.2024
 Приоритет(ы):
 (22) Дата подачи заявки: 04.04.2023
 (45) Опубликовано: 27.03.2024 Бюл. № 9
 Адрес для переписки:
305021, г. Курск, ул. К. Маркса, 70, Курская
ГСХА

(72) Автор(ы):
Коняева Наталья Ивановна (RU),
Коняев Николай Васильевич (RU),
Серебровский Владимир Исаевич (RU)
 (73) Патентообладатель(и):
Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
образования "Курская государственная
сельскохозяйственная академия имени И.И.
Иванова" (RU)
 (56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: Мелков М.П. Твердое осталивание
автотракторных деталей. М., Транспорт, 1971.
RU 2537686 C1, 10.01.2015. RU 2424382 C1,
20.07.2011. CN 106756641 B, 26.02.2019.

(54) Способ электролитического осаждения железного покрытия

(57) Формула изобретения

Способ электролитического осаждения железного покрытия из электролита, включающего хлорид железа, соляную кислоту, отличающийся тем, что электролит дополнительно в качестве композиционного материала содержит порошок железный инструментальный ПР-10Р6М5, при следующем соотношении компонентов, кг/м³:

хлорид железа	350-400
порошок железный инструментальный ПР-10Р6М5	5-10
соляная кислота	0,5-2,

причем процесс осаждения покрытия ведут при температуре электролита 273-333 К, интервале катодных плотностей тока 10-60 А/дм² и непрерывном перемешивании электролита механической мешалкой.