

А К А Д Е М И Я   Н А У К   С С С Р

*КОМИТЕТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ТЕРМИНОЛОГИИ*

**ТЕРМИНОЛОГИЯ  
ПО КОРРОЗИИ  
И ЗАЩИТЕ МЕТАЛЛОВ**



ИЗДАТЕЛЬСТВО АКАДЕМИИ НАУК СССР



А К А Д Е М И Я Н А У К С С С Р

---

КОМИТЕТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ТЕРМИНОЛОГИИ

# СБОРНИКИ РЕКОМЕНДУЕМЫХ ТЕРМИНОВ

Под редакцией  
академика А. М. ТЕРПИГОРЕВА

ИЗДАТЕЛЬСТВО АКАДЕМИИ НАУК СССР

---

МОСКВА — 1951

А К А Д Е М И Я Н А У К С С С Р

---

КОМИТЕТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ТЕРМИНОЛОГИИ

# ТЕРМИНОЛОГИЯ ПО КОРРОЗИИ И ЗАЩИТЕ МЕТАЛЛОВ

*Выпуск 4*

ИЗДАТЕЛЬСТВО АКАДЕМИИ НАУК СССР

---

МОСКВА — 1951

О т в е т с т в е н н ы й   р е д а к т о р  
председатель Комитета технической терминологии АН СССР  
*акад. А. М. ТЕРПИГОРЕВ*

## ПРЕДИСЛОВИЕ

Материалы «Терминология по коррозии и защите металлов» подготовлены членом-корреспондентом Академии Наук СССР Г. В. Акимовым.

Эти материалы были всесторонне рассмотрены специальной научной комиссией в составе: канд. техн. наук Р. С. Амбарцумяна, канд. техн. наук А. А. Бабанова, проф. С. Г. Веденкина, канд. техн. наук Г. Н. Кипарисова, С. И. Коршунова, канд. техн. наук В. Н. Кострова, канд. техн. наук С. Е. Павлова, канд. техн. наук А. В. Рябченкова, которая установила окончательный вариант предлагаемой терминологии.

Часть терминологии утверждена в качестве рекомендуемого Государственного общесюзного стандарта № 5272-50. Термины, вошедшие в ГОСТ, отмечены звездочкой.

В основу разработки терминологии по коррозии и защите металлов положены общие принципы и методы построения системы научно-технических терминов, разработанные КТТ и опубликованные в Бюллетене КТТ<sup>1</sup> и в специальных статьях<sup>2</sup>.

При установлении предлагаемых терминов преимущество отдавалось терминам, отражающим признаки, наиболее специфические для определяемых понятий; особое внимание обращено на то, чтобы термины, выражающие понятия одного порядка, были аналогичны по структуре, а также достаточно кратки.

Однако при критическом пересмотре терминологии необходимо постоянно считаться со степенью внедрения того или иного термина. По-

---

<sup>1</sup> См. Бюллетень КТТ 1-LIV.

<sup>2</sup> «Некоторые принципиальные вопросы отбора и построения терминов», Изв. АН СССР, ОТН, 1940, № 7. «Изменение значения слов как средство образования научно-технических терминов», Изв. АН СССР, ОТН, 1941, № 6 и № 7—8. «Омонимы в научно-технической терминологии», Изв. АН СССР, ОТН, 1944, № 1—2. «Образование систем научно-технических терминов»: I. «Элементы термина», Изв. АН СССР, ОТН, 1948, № 5; II. «Влияние классификации на точность терминологии», Изв. АН СССР, ОТН, 1948, № 6; III. «Условия точности и отчетливости терминов», Изв. АН СССР, ОТН, 1948, № 12; IV. «Построение кратких форм терминов», Изв. АН СССР, ОТН, 1949, № 10.

этому некоторые термины были оставлены, хотя при строгой оценке являются иногда мало удовлетворительными, но не способны вызвать недоразумений и практических ошибок.

Комиссия нашла целесообразным рекомендовать десятибалльную шкалу коррозионной стойкости металлов, которая приведена в Приложении 1.

## ВВЕДЕНИЕ

Коррозия металлов определяется в настоящем сборнике как разрушение металла вследствие химического и электрохимического взаимодействия его с внешней средой. Вопросы коррозии и защиты металлов за последние четверть века приобрели в технике очень большое значение. В технике все чаще применяются высокие температуры и давления, большие скорости, агрессивные вещества, особенно в реактивной технике, химической технологии, газотурбостроении, технике пара высоких параметров, судостроении, авиастроении, нефтедобыче и нефтепереработке, общем машиностроении, на строительстве больших сооружений (мостов, высотных зданий и т. д.), железнодорожном транспорте, в коммунальной технике и в других отраслях. Все это весьма настоятельно требует решения проблемы борьбы с коррозией металлов.

Исследования по коррозии и защите металлов в нашей стране приобрели широкий размах. Существуют специализированные предприятия и цеха, выпускающие металлические и неметаллические коррозионно стойкие материалы (кислотостойкие железо-кремневые сплавы, нержавеющие стали, кислотоупорную керамику, эмалированные изделия, коррозионно стойкие пластмассы). Характерной особенностью вопросов коррозии является их общность для самых разнообразных отраслей техники и народного хозяйства. В осуществлении противокоррозионных мероприятий — в разработке новых коррозионно стойких материалов, новых способов защиты — заинтересованы все отрасли промышленности. Понятно поэтому, что выработка рациональной терминологии в области коррозии и защиты металлов становится практически важным делом.

В настоящем сборнике дается терминология по коррозии и защите металлов, основанная на науке о коррозии, получившей в нашей стране особенно быстрое и всестороннее развитие, и на большом опыте нашей



промышленности, создавшей различные отрасли противокоррозионной техники. Разработке терминов предшествовала работа по установлению некоторых наиболее важных классификаций, касающихся коррозии металлов. Это облегчило построение терминов, установление их взаимосвязи и границ применения.

# ТЕРМИНОЛОГИЯ



## РАЗДЕЛ ПЕРВЫЙ

### КЛАССИФИКАЦИЯ

#### КЛАССИФИКАЦИЯ КОРРОЗИИ МЕТАЛЛОВ

§ 1. Коррозия металлов по характеру самого процесса может быть разделена на две большие группы: химическую и электрохимическую (табл. 1). При химической коррозии процесс не сопровождается явлением электрического тока. При электрохимической коррозии процесс разрушения металла сопровождается перетеканием электронов от одних участков металла к другим, т. е. явлением электрического тока.

По характеру среды коррозию можно разделить на газовую, атмосферную, жидкостную и почвенную.

Классификация по основным типам коррозионного разрушения чрезвычайно важна практически, так как изменение технических, в том числе и механических, свойств изделия в результате коррозии в большой степени связано с типом коррозионного разрушения. Так, например, при одном и том же количестве разрушенного коррозией металла межкристаллитная коррозия вызывает гораздо более значительную потерю прочности изделия и пластичности материала, чем коррозия равномерная.

§ 2. Классификацию процессов электрохимической коррозии можно начать, положив в основу характер деполяризации (табл. 2). Следует отметить, что последняя группа — процессы с металлической деполяризацией — в практике встречается сравнительно редко. Известно, что коррозионный процесс в целом представляет цепь сопряженных процессов. В основном скорость всего процесса зависит от скорости в наиболее медленном звене. Поэтому можно провести деление по характеру процесса, ограничивающего скорость электрохимической коррозии. Процесс электрохимической коррозии вызывается деятельностью гальванических (коррозионных) элементов на поверхности металла в электролите. На основании этого следующим классифицирующим признаком можно выбрать характер коррозионных элементов.

По размерам электродов все коррозионные элементы можно разделить на микроэлементы и макроэлементы, а по числу электродов — на двухэлектродные и многоэлектродные системы (табл. 3).

§ 3. Весьма большую роль в процессах химической и электрохимической коррозии играют естественные защитные пленки. В табл. 4 представлена классификация естественных защитных пленок по толщине и по кристаллической структуре.

### **КЛАССИФИКАЦИЯ МЕТОДОВ ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ**

§ 4. Основная классификация методов защиты приведена в табл. 5. Одним из важнейших и наиболее распространенных методов защиты является создание на изделии защитного покрытия. В табл. 6 дана классификация защитных покрытий. По способу получения группу электрохимических покрытий составляют гальванические, анодизационные и контактные; группу, отличительным признаком которой является тепловое воздействие при создании покрытия, составляют горячие, диффузионные, термомеханические, наплавленные и эмалевые покрытия. Группу «холодных» покрытий составляют лако-красочные, цементные и смазочные покрытия, хотя следует иметь в виду, что нагревы до 150—200° все более и более широко применяются при создании лако-красочных покрытий «горячей сушки». Далее можно привести классификацию покрытий по материалу защитного покрытия.

Все покрытия, независимо от их способа получения и материала, можно классифицировать по характеру защитного действия. Покрытие может не только механически изолировать изделие от внешней среды. Оно может содержать в своем составе замедлители, или пассиваторы, и благодаря этому усиливать свое защитное действие. Металлические покрытия, а также покрытия, содержащие порошкообразные металлы, могут быть разделены на анодные и катодные, в зависимости от того, какой электродный потенциал они имеют по сравнению с защищаемым металлом. Лако-красочные покрытия, содержащие обычные пигменты, иногда можно рассматривать также как катодные по отношению к изделию, наконец в табл. 6 приведено деление покрытий по количеству слоев и по положению слоя в покрытии, а также по сплошности покрытия и по структуре его. Лако-красочные покрытия вследствие их большой распространенности играют в противокоррозионной защите особую важную роль. В табл. 7 дана основная классификация лако-красочных покрытий и смазок по физико-химическому их характеру.

### **КЛАССИФИКАЦИЯ МЕТОДОВ КОРРОЗИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ**

§ 5. Каждый метод испытания характеризуется условиями испытания и качественным или количественным показателем, определяющим результаты испытания. В таблице 8 представлены главные способы регистрации, измерения и выражения коррозии (показатели коррозии). По общему характеру испытания могут быть разделены на лабораторные, внелабораторные (полевые) и эксплуатационные, а по продолжительности — на длительные и ускоренные.

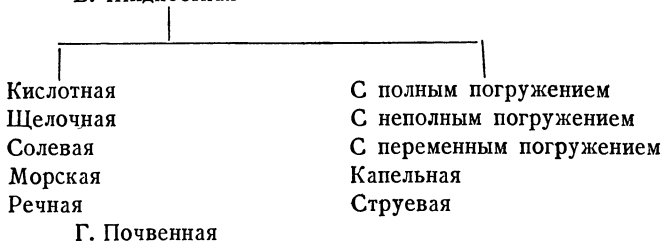
В табл. 9 приведена классификация методов лабораторных коррозионных испытаний по условиям и по назначению метода. Эта классификация охватывает только самые важные методы и не претендует на исчерпывающую полноту.

**КЛАССИФИКАЦИЯ КОРРОЗИИ МЕТАЛЛОВ****I. По характеру коррозионного процесса**

- А. Химическая
- Б. Электрохимическая

**II. По характеру коррозионной среды**

- А. Газовая
- Б. Атмосферная
- В. Жидкостная

**III. По характеру разрушения**

- А. Равномерная
- Б. Неравномерная
  - 1. Местная
    - а) Пятнами
    - б) Язвами
    - в) Точечная
    - г) Сквозная
  - 2. Межкристаллитная
  - 3. Подповерхностная
  - 4. Избирательная
  - 5. Коррозионные трещины
    - а) Коррозионное растрескивание
    - б) Трещины коррозионной усталости

**КЛАССИФИКАЦИЯ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ КОРРОЗИИ****I. По характеру деполяризации**

- А. С водородной деполяризацией
- Б. С окислительной деполяризацией
- В. С металлической деполяризацией

**II. По характеру ограничения скорости электрохимической коррозии**

- А. Поляризационное ограничение
  - 1. Анодное ограничение
  - 2. Катодное ограничение
  - 3. Диффузионное ограничение
  - 4. Концентрационное ограничение

- Б. Омическое ограничение
- III. По характеру коррозионных элементов
- А. Структурная коррозия
- Б. Контактная коррозия
- В. Аэрационная коррозия
- Г. Коррозия внешним током (электрокоррозия)
- Д. Коррозия под напряжением

Т а б л и ц а 3

### КЛАССИФИКАЦИЯ КОРРОЗИОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

- |                           |                             |
|---------------------------|-----------------------------|
| I. По размерам электродов | II. По числу электродов     |
| А. Микроэлементы          | А. Двухэлектродные системы  |
| Б. Макроэлементы          | Б. Многоэлектродные системы |

Т а б л и ц а 4

### КЛАССИФИКАЦИЯ ЕСТЕСТВЕННЫХ ЗАЩИТНЫХ ПЛЕНОК

- |                       |                                  |
|-----------------------|----------------------------------|
| I. По толщине         | II. По кристаллической структуре |
| А. Адсорбционные      | А. Кристаллические               |
| Б. Мономолекулярные   | Б. Аморфные                      |
| В. Тонкие (невидимые) |                                  |
| Г. Средние (цветные)  |                                  |
| Д. Толстые            |                                  |

Т а б л и ц а 5

### КЛАССИФИКАЦИЯ МЕТОДОВ ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ

- А. Защитные покрытия
- Б. Пассивация
- В. Катодная защита внешним током (электрозащита)
- Г. Катодная защита
- Д. Коррозионно-стойкие сплавы
- Е. Противокоррозионные конструкции
- Ж. Обработка коррозионной среды

Т а б л и ц а 6

### КЛАССИФИКАЦИЯ ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ

- |                         |                          |
|-------------------------|--------------------------|
| I. По способу получения | З. Термомеханические     |
| А. Гальванические       | И. Наплавленные          |
| Б. Анодизационные       | К. Эмалевые              |
| В. Контактные           | Л. Наносимые распылением |
| Г. Химические           | М. Конденсационные       |
| Д. Горячие              | Н. Металлизационные      |
| Е. Диффузионные         | О. Цементные             |
| Ж. Термохимические      | П. Смазочные             |

## II. По материалу защитного покрытия

### А. Металлические

1. Чистые металлы
2. Сплавы

### Б. Лаковые

### В. Красочные

### Г. Неорганические химические соединения

1. Окисные
  2. Фосфатные
  3. Сульфатные
  4. Цементные
- и. т. п.

### Д. Органические полимеры

1. Резина
2. Пластмассы

## III. По характеру защитного действия

### А. Изолирующие

### Б. Замедлительные

### В. Пассивирующие

### Г. Катодные

### Д. Анодные

## IV. По количеству слоев в покрытии

### А. Однослойные

### Б. Двухслойные

### В. Многослойные

## V. По положению слоя в покрытии

### А. Грунт

### Б. Внешний слой

## VI. По сплошности покрытия

### А. Плотные

### Б. Пористые

## VII. По структуре покрытия

### А. Кристаллические

### Б. Аморфные

### В. Коллоидные

Т а б л и ц а 7

## КЛАССИФИКАЦИЯ ЛАКО-КРАСОЧНЫХ ПРОТИВОКОРРОЗИОННЫХ ПОКРЫТИЙ

### I. По физико-химическому характеру покрытия

#### А. Без пигмента

1. Высыхающие масла (олифирование)
2. Лаки
3. Смазки
4. Битумы и асфальты

#### Б. С пигментом

1. Масляные краски
2. Эмалевые краски
3. Хлоркаучуковые краски
4. Битуминозные эмульсии
5. Битуминозные краски

Т а б л и ц а 8

## КЛАССИФИКАЦИЯ МЕТОДОВ КОРРОЗИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ

### I. По способам регистрации, измерения и выражения коррозии (показатели коррозии)

#### А. Весовые

#### Б. Объемные

#### В. Глубинные (линейные)

#### Г. Аналитические

#### Д. Механические

#### Е. Термические



Ж. Отражательные (оптические)  
З. Электрические  
И. Электрохимические

К. Визуальные  
Л. Макроскопические  
М. Микроскопические

II. По общему характеру испытаний

А. Лабораторные  
Б. Внелабораторные (полевые)  
В. Эксплуатационные

III. По продолжительности испытаний

А. Длительные  
Б. Ускоренные

Т а б л и ц а 9

**КЛАССИФИКАЦИЯ МЕТОДОВ ЛАБОРАТОРНЫХ  
КОРРОЗИОННЫХ ИСПЫТАНИЙ**

I. По условиям и назначению метода

| <i>Общие испытания</i>               | <i>Электрохимические</i>                | <i>Специальные</i>                                    |
|--------------------------------------|---|---|
| 1. В открытом сосуде                 | 1. Определение электродных потенциалов  | 1. Определение коррозионной усталости                 |
| 2. В шпиндельном аппарате            | 2. Определение потенциала пробивания    | 2. Испытание на коррозионное растрескивание           |
| 3. В аппарате переменного погружения | 3. Определение поляризационных диаграмм | 3. Определение склонности к межкристаллитной коррозии |
| 4. В конвейерном аппарате            | 4. Определение силы коррозионного тока  |   |
| 5. В струевом аппарате               | 5. Микроэлектрохимические методы        |   |
| 6. В кислородном коррозиометре       |   |   |
| 7. В водородном коррозиометре        |   |   |
| 8. Во влажной камере                 |   |   |
| 9. В газовой камере                  |   |   |

## РАЗДЕЛ ВТОРОЙ

### ТЕРМИНОЛОГИЯ

#### О РАСПОЛОЖЕНИИ МАТЕРИАЛА

1. В первой графе указаны номера терминов по порядку для облегчения пользования таблицей и удобства нахождения терминов по алфавитному указателю.

2. Во второй графе помещены термины, рекомендуемые для определения понятия. Как правило, для каждого понятия установлен лишь один основной, наиболее правильный термин, освобожденный от всяких побочных значений и поэтому однозначный. Однако в некоторых случаях наравне с таким основным термином предлагается второй, параллельный термин (заключенный в скобки).

Если второй термин является краткой формой основного (т. е. не содержит новых терминологических элементов, не входящих в состав основного термина), то он допускается к применению наравне с основным при условии отсутствия возможности возникновения каких-либо недоразумений (например, «Граница коррозионной стойкости» и «Граница стойкости» — см. термин 13). Иногда параллельный термин построен по иному принципу (например, «Катодная защита внешним током» и «Электрозащита» — см. термин 103). В этом случае, как правило, при повторном пересмотре терминологии один из параллельных терминов должен быть устранен (например, в зависимости от результатов внедрения предложенного нового, более правильного варианта и т. п.). Однако, как исключение, иногда представляется необходимым сохранить и в дальнейшем для какого-либо понятия два термина (например, в зависимости от характера рассмотрения соответственного понятия бывает целесообразным применять тот или другой из эквивалентных терминов, подчеркивающих различные классификационные признаки понятия).

3. В третьей графе дается определение или математическая формулировка. Разумеется, определение (в противоположность термину) не может претендовать на его постоянное использование в буквальной форме. В случае необходимости более ясно и подробно осветить физическую сущность понятия определение может варьироваться, однако без нарушения границ самого понятия.

При необходимости использовать в определении стоящий ниже термин, в тексте (в скобках) указывается его порядковый номер.

4. В четвертой графе для некоторых терминов приводятся синонимы, которые хотя и применяются в литературе и на практике, однако не могут быть рекомендованы с точки зрения точности и экономичности всей терминологической системы. Вместе с тем многие из них, не рекомендуемые для определяемых понятий, являются вполне подходящими для каких-либо иных, и поэтому применение их в соответственных случаях может представиться вполне целесообразным.

| № по пор. | Т е р м и н  | О п р е д е л е н и е  | Нерекомендуемый термин                             |
|-----------|--|--|--|
|           |  | <b>I. Термины, относящиеся к общим понятиям</b>  |  |
| 1*        | КОРРОЗИЯ МЕТАЛЛОВ                                  | Разрушение металла вследствие химического или электрохимического взаимодействия его с внешней средой<br><br>П р и м е ч а н и я. 1. При возможности возникновения недоразумений рекомендуется для процесса коррозии применять термин <i>коррозионный процесс</i> , а для результата процесса — <i>коррозионное разрушение</i> .<br>2. В данном определении, как и в дальнейшем, под металлом понимается просто металл и металлический сплав, а также металлические изделия |  |
| 2*        | КОРРОЗИОННАЯ СРЕДА                                 | Среда, в которой происходит коррозия металла   | Коррозийная среда                                  |
| 3*        | АГРЕССИВНАЯ КОРРОЗИОННАЯ СРЕДА (Агрессивная среда) | Среда, вызывающая интенсивную коррозию данного металла   |  |
| 4*        | КОРРОДИРУЮЩИЙ МЕТАЛЛ                               | Металл, подвергающийся коррозии  | Коррозирующий металл                               |
| 5*        | КОРРОЗИОННЫЕ ПОТЕРИ                                | Количества металла, превращенного в продукты коррозии (см. термин 51) за данный промежуток времени   | Коррозийные потери                                 |
| 6*        | СКОРОСТЬ КОРРОЗИИ                                  | Скорость коррозионного процесса, определяемая как отношение коррозионных потерь с единицы поверхности к соответствующему промежутку времени. (Иначе: коррозионные потери с единицы поверхности в единицу времени)  |  |
| 7*        | КОРРОЗИОННАЯ СТОЙКОСТЬ                             | Способность металла сопротивляться коррозионному воздействию среды, определяемая качественно и количественно (указанием скорости коррозии в данных условиях или балла по принятой шкале) (см. Приложение)  | Коррозийная стойкость<br>Коррозионная устойчивость |

\* Термины, вошедшие в ГОСТ.

| № по пор.   | Т е р м и н   | О п р е д е л е н и е   | Нерекомендуемый термин |
|---|---|---|------------------------|
| 8*  | КОРРОЗИОННО СТОЙКИЙ МЕТАЛЛ                            | Металл, хорошо сопротивляющийся коррозии в данных условиях  | Коррозионный центр     |
| 9*  | КОРРОЗИОННЫЙ ОЧАГ                                     | Такой участок поверхности металла, на котором начинается коррозионный процесс   |                        |
| 10*   | ПРОНИКНОВЕНИЕ КОРРОЗИИ                                | Глубина коррозионного разрушения металла за определенное время<br><br>Пр и м е ч а н и е. При неравномерной коррозии различают <i>наибольшее проникновение, наименьшее проникновение и среднее проникновение</i> коррозии                                 |                        |
| 11*   | ВНУТРЕННИЕ ФАКТОРЫ КОРРОЗИИ                           | Факторы, влияющие на скорость и распределение коррозии, связанные с составом и структурой самого металла  |                        |
| 12*   | ВНЕШНИЕ ФАКТОРЫ КОРРОЗИИ                              | Факторы, влияющие на скорость и распределение коррозии, связанные с внешней средой и условиями коррозии (температура, давление, скорость движения металла относительно среды и т. д.)   |                        |
| 13*   | ГРАНИЦА КОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТИ<br>(Граница стойкости) | Граница состава твердого раствора, характеризующая атомным процентом менее коррозионно стойкого компонента, при котором коррозионная стойкость его становится равной (или близкой) коррозионной стойкости другого компонента (более коррозионно стойкого) |                        |
| II. Термины, относящиеся к типам и видам коррозии |   |   |                        |
| 14*   | ХИМИЧЕСКАЯ КОРРОЗИЯ                                   | Коррозия металлов, не сопровождающаяся появлением электрического тока (при взаимодействии металлов со средой)   |                        |
| 15*   | ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКАЯ КОРРОЗИЯ                            | Коррозия металлов, сопровождающаяся появлением электрического тока (при взаимодействии металлов со средой)  |                        |
| 16*   | ГАЗОВАЯ КОРРОЗИЯ                                      | Химическая коррозия металлов в газах (обычно при высоких температурах)  |                        |

| № по пор. | Т е р м и н                        | О п р е д е л е н и е  | Нерекомендуемый термин      |
|-----------|------------------------------------|--|-----------------------------|
| 17*       | АТМОСФЕРНАЯ КОРРОЗИЯ               | Коррозия металлов в атмосфере<br>Примечание. Коррозия, протекающая в условиях любого влажного газа, относится к атмосферной коррозии   | Коррозия при полупогружении |
| 18*       | ЖИДКОСТНАЯ КОРРОЗИЯ                | Коррозия металлов в жидкой среде<br>Примечание. В зависимости от того, в какой среде происходит коррозия, различают <i>кислотную коррозию, щелочную коррозию, морскую коррозию, речную коррозию</i> (пресная вода) |                             |
| 19*       | КОРРОЗИЯ ПРИ ПОЛНОМ ПОГРУЖЕНИИ     | Коррозия металлов, полностью погруженных в жидкость<br>Примечание. Если средой является вода, то применяется термин <i>подводная коррозия</i>  |                             |
| 20*       | КОРРОЗИЯ ПРИ НЕПОЛНОМ ПОГРУЖЕНИИ   | Коррозия металлов, частично погруженных в жидкость   |                             |
| 21*       | КОРРОЗИЯ ПО ВАТЕРЛИНИИ             | Коррозия металлов при неполном погружении вблизи ватерлинии  |                             |
| 22*       | КОРРОЗИЯ ПРИ ПЕРЕМЕННОМ ПОГРУЖЕНИИ | Коррозия металлов при переменном погружении их (целиком или частично) в жидкость и извлечении в газовую среду (обычно воздушную)   |                             |
| 23        | СТРУЕВАЯ КОРРОЗИЯ                  | Коррозия, связанная с действием струи жидкости или с изменением скорости жидкостного потока  |                             |
| 24        | КАПЕЛЬНАЯ КОРРОЗИЯ                 | Коррозия под каплями жидкой среды  |                             |
| 25*       | ПОЧВЕННАЯ КОРРОЗИЯ                 | Коррозия металлов в почве  |                             |
| 26*       | БИОКОРРОЗИЯ                        | Коррозия металлов при участии продуктов, выделяемых микроорганизмами   |                             |
| 27*       | СТРУКТУРНАЯ КОРРОЗИЯ               | Коррозия, связанная со структурной неоднородностью металла   | Ударная коррозия            |
| 28*       | АЭРАЦИОННАЯ КОРРОЗИЯ               | Электрохимическая коррозия металлов, связанная с неравномерной аэрацией их поверхностей  |                             |

| № по пор. | Т е р м и н                                     | О п р е д е л е н и е   | Нерекомендуемый термин             |
|-----------|---|---|------------------------------------|
| 29*       | КОРРОЗИЯ ВНЕШНИМ ТОКОМ<br>(Электрокоррозия)     | <p>Электрохимическая коррозия металлов под влиянием тока от внешнего источника</p> <p>Примечание. Электрокоррозия от блуждающих токов называется <i>коррозия блуждающим током</i></p>   | Коррозия с извне приложенным током |
| 30*       | КОНТАКТНАЯ КОРРОЗИЯ                             | Электрохимическая коррозия при электрическом контакте металлов, имеющих разные потенциалы   | Фреттинг-коррозия                  |
| 31*       | КОРРОЗИЯ ПРИ ТРЕНИИ<br>(Коррозионное истирание) | Разрушение металла, вызываемое одновременным воздействием коррозионной среды и трения   |                                    |
| 32*       | КОРРОЗИЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ                        | <p>Коррозия при одновременном воздействии коррозионной среды и напряжений</p> <p>Примечание. В зависимости от того, является ли нагрузка постоянной или переменной, различают <i>коррозию при постоянной нагрузке</i> и <i>коррозию при переменной нагрузке</i></p>   |                                    |
| 33*       | СПЛОШНАЯ КОРРОЗИЯ                               | Коррозия, охватывающая всю поверхность металла, находящуюся под воздействием данной коррозионной среды  |                                    |
| 34*       | РАВНОМЕРНАЯ КОРРОЗИЯ                            | Сплошная коррозия, протекающая примерно с одинаковой скоростью по всей поверхности металла  |                                    |
| 35*       | НЕРАВНОМЕРНАЯ КОРРОЗИЯ                          | Сплошная коррозия, протекающая с неодинаковой скоростью на различных участках поверхности металла   |                                    |
| 36*       | МЕСТНАЯ КОРРОЗИЯ                                | Коррозия, охватывающая лишь некоторые участки поверхности металла   |                                    |
| 37*       | ПОДПОВЕРХНОСТНАЯ КОРРОЗИЯ                       | <p>Местная коррозия, начинающаяся с поверхности, но преимущественно распространяющаяся под поверхностью металла таким образом, что разрушения и продукты коррозии оказываются сосредоточенными внутри металла</p> <p>Примечание. Обычно очаг коррозии, т. е. начало коррозионного разрушения, не обнаруживается при обычном макроскопиче-</p> |                                    |

| № по пор.   | Т е р м и н   | О п р е д е л е н и е   | Нерекомендуемый термин      |
|---|---|---|-----------------------------|
| 38*   | ТОЧЕЧНАЯ КОРРОЗИЯ                                     | Местная коррозия в виде отдельных точек   |                             |
| 39*   | КОРРОЗИЯ ПЯТНАМИ                                      | Местная коррозия в виде отдельных пятен<br><br>Примечание. Для определяемого понятия при отсутствии возможных недоразумений допускается применение термина местная коррозия   |                             |
| 40*   | СКВОЗНАЯ КОРРОЗИЯ                                     | Коррозия, вызывающая разрушение металла насквозь  |                             |
| 41*   | ИЗБИРАТЕЛЬНАЯ КОРРОЗИЯ                                | Коррозия, разрушающая только одну структурную составляющую или один компонент сплава<br><br>Примечание. В зависимости от того, разрушается ли при избирательной коррозии лишь одна структурная составляющая или лишь один компонент сплава, различают <i>структурно-избирательную коррозию</i> и <i>компоненто-избирательную коррозию</i> |                             |
| 42*   | МЕЖКРИСТАЛЛИТНАЯ КОРРОЗИЯ                             | Коррозия, распространяющаяся по границам кристаллитов (зерен) металла   | Интеркристаллитная коррозия |
| 43  | ВНУТРИКРИСТАЛЛИТНАЯ КОРРОЗИЯ                          | Коррозия, распространяющаяся в глубь металла по телу кристаллитов (зерен)   | Транскристаллитная коррозия |
| 44  | РАССЛАИВАЮЩАЯ КОРРОЗИЯ<br>(Коррозионное расслаивание) | Коррозионное разрушение, проявляющееся в виде параллельно расположенных трещин в напряженном металле  |                             |
| <p align="center"><b>III. Термины, относящиеся к коррозионным разрушениям</b></p> |   |   |                             |
| 45*   | КОРРОЗИОННАЯ УСТАЛОСТЬ                                | Понижение предела выносливости при одновременном воздействии переменных нагрузок и коррозионной среды   |                             |
| 46*   | ПРЕДЕЛ КОРРОЗИОННОЙ ВЫНОСЛИВОСТИ                      | Напряжение, при котором еще не происходит разрушение металла после одновременного воздействия установленного числа циклов переменной нагрузки и заданных коррозионных условий   |                             |



| № по пор.  | Т е р м и н                 | О п р е д е л е н и е  | Нерекомендуемый термин |
|--|-----------------------------|--|------------------------|
| 47*  | КОРРОЗИОННАЯ ХРУПКОСТЬ      | Приобретение металлами хрупкости в результате коррозии<br><br>Примечание. Под <i>хрупкостью</i> в терминологии механических свойств и испытания материалов понимается свойство материала разрушаться без заметного поглощения механической энергии в необратимой форме | Питтинг                |
| 48*  | КОРРОЗИОННОЕ РАСТРЕСКИВАНИЕ | Образование трещин на металлах при одновременном воздействии коррозионной среды и напряжений растяжения (внешних или внутренних)   |                        |
| 49*  | КОРРОЗИОННАЯ ЯЗВА           | Коррозионное разрушение, имеющее вид отдельной, более или менее глубокой ямки (раковины)   |                        |
| 50   | КОРРОЗИОННАЯ ТРЕЩИНА        | Трещина, возникающая в металле при одновременном действии коррозионной среды и постоянных или переменных механических напряжений   |                        |
| <b>IV. Термины, относящиеся к продуктам коррозии</b> |                             |  |                        |
| 51*  | ПРОДУКТЫ КОРРОЗИИ           | Химические соединения (или индивидуальные химические вещества), образующиеся при коррозии в результате взаимодействия металла и среды  | Коррозионные продукты  |
| 52*  | ПЕРВИЧНЫЕ ПРОДУКТЫ КОРРОЗИИ | Продукты коррозии, образующиеся в результате непосредственного взаимодействия металла с окружающей средой<br><br>Примечание. При электрохимической коррозии первичные продукты являются результатами протекающих анодной и катодной реакции коррозионного процесса     |                        |
| 53*  | ВТОРИЧНЫЕ ПРОДУКТЫ КОРРОЗИИ | Продукты коррозии, образующиеся в результате взаимодействия первичных продуктов коррозии с окружающей средой   |                        |
| 54*  | РЖАВЧИНА                    | Продукты электрохимической коррозии на железе и его сплавах, состоящие из смеси окислов (часто гидратированных)  |                        |
| 55*  | ОКАЛИНА                     | Продукты газовой коррозии на металле   |                        |

| № по пор. | Т е р м и н              | О п р е д е л е н и е   | Нерекомендуемый термин        |
|-----------|--------------------------|---|-------------------------------|
| 56*       | ОБЕЗУГЛЕРОЖЕННЫЙ СЛОЙ    | Слой на стали или чугуна, потевравший углерод частично или полностью вследствие взаимодействия со средой  | Слой декарбуризации           |
| 57*       | КОРРОЗИОННЫЙ ЭЛЕМЕНТ     | <b>V. Термины, относящиеся к электрохимической коррозии</b><br>Гальванический элемент, возникающий при взаимодействии металла и среды и вызывающий коррозию   |                               |
| 58*       | МАКРОЭЛЕМЕНТ             | Коррозионный элемент, электроды которого имеют размеры, хорошо различаемые невооруженным глазом   |                               |
| 59*       | МИКРОЭЛЕМЕНТ             | Коррозионный элемент, электроды которого могут быть обнаружены лишь при помощи микроскопа (структурные составляющие, поры в пленке и сама пленка)<br><i>Примечание.</i> Макроэлемент и микроэлемент, имеющие лишь по два электрода, могут быть названы соответственно <i>макропара</i> и <i>микропара</i> |                               |
| 60*       | СУБМИКРОЭЛЕМЕНТ          | Коррозионный элемент, электроды которого имеют величину, лежащую за пределами разрешающей способности оптического микроскопа  |                               |
| 61*       | МНОГОЭЛЕКТРОДНЫЙ ЭЛЕМЕНТ | Коррозионный элемент, имеющий более двух электродов   |                               |
| 62        | МЕСТНЫЙ ЭЛЕМЕНТ          | Коррозионный элемент, возникающий на поверхности корродирующего металла, вследствие чего электроды его непосредственно соприкасаются друг с другом и электрический контакт между электродами оказывается в электролите  | Локальный элемент             |
| 63*       | АЭРАЦИОННАЯ ПАРА         | Коррозионный элемент с электродами из одного и того же металла, возникающий вследствие того, что приток кислорода к одной части поверхности металла больше, чем к другой<br><i>Примечание.</i> При возникновении аэрационной пары имеет место аэрационная коррозия  | Пара дифференциальной аэрации |

| № по пор. | Т е р м и н  | О п р е д е л е н и е  | Нерекомендуемый термин   |
|-----------|--|--|--------------------------|
| 64*       | ОГРАНИЧИВАЮЩИЙ ПРОЦЕСС   | Процесс, в основном определяющий скорость коррозии   | Контролирующий фактор    |
| 65*       | ПОЛЯРИЗАЦИОННОЕ ОГРАНИЧЕНИЕ  | Ограничение скорости электрохимической коррозии поляризационными процессами на электродах  | Поляризационный контроль |
| 66*       | АНОДНОЕ ОГРАНИЧЕНИЕ  | Ограничение скорости электрохимической коррозии анодной реакцией   | Анодный контроль         |
| 67*       | КАТОДНОЕ ОГРАНИЧЕНИЕ   | Ограничение скорости электрохимической коррозии катодной реакцией  | Катодный контроль        |
| 68*       | ОМИЧЕСКОЕ ОГРАНИЧЕНИЕ  | Ограничение скорости электрохимической коррозии большой величиной омического сопротивления коррозионного элемента  | Омический контроль       |
| 69*       | ДИФФУЗИОННОЕ ОГРАНИЧЕНИЕ   | Ограничение скорости электрохимического коррозионного процесса диффузией в анодных и катодных граничных слоях электролита                                  | Диффузионный контроль    |
| 70*       | ПОЛЯРИЗАЦИОННАЯ КОРРОЗИОННАЯ ДИАГРАММА<br>(Коррозионная диаграмма) | Диаграмма, на которой нанесены поляризационные кривые электродов данного коррозионного элемента  |                          |
| 71*       | КОРРОЗИОННЫЙ ТОК   | Электрический ток, возникающий в результате деятельности коррозионного элемента  |                          |
| 72*       | МАКСИМАЛЬНЫЙ КОРРОЗИОННЫЙ ТОК                                      | Максимально возможное значение коррозионного тока, отвечающее в точке пересечения анодной и катодной кривых на поляризационной диаграмме                   |                          |
| 73*       | ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ  | Уменьшение поляризации электрода (электродов)  |                          |
| 74*       | ВОДОРОДНАЯ ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ   | Депольаризация катода вследствие выделения на катоде водорода и последующего его удаления (путем диффузии, выделения в атмосферу в виде пузырьков и т. п.) |                          |
| 75*       | ОКИСЛИТЕЛЬНАЯ ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ  | Депольаризация катода вследствие воздействия окислителя  |                          |

| № по пор. | Т е р м и н                          | О п р е д е л е н и е   | Нерекомендуемый термин  |
|-----------|--------------------------------------|---|-------------------------|
| 76*       | КИСЛОРОДНАЯ ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ            | Окислительная деполяризация катода вследствие воздействия кислорода   | Дифференциальный эффект |
| 77*       | МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ          | Деполяризация катода вследствие разряда на катоде металлических ионов   |                         |
| 78*       | РАЗНОСТНЫЙ ЭФФЕКТ                    | Изменение структурной коррозии под влиянием присоединения нового катода или анодной нагрузки током  |                         |
| 79*       | ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ РАЗНОСТНЫЙ ЭФФЕКТ      | Уменьшение структурной коррозии под влиянием присоединения нового катода или анодной нагрузки током   |                         |
| 80*       | ОТРИЦАТЕЛЬНЫЙ РАЗНОСТНЫЙ ЭФФЕКТ      | Увеличение структурной коррозии под влиянием присоединения нового катода или анодной нагрузки током   | Протект-эффект          |
| 81*       | ЗАЩИТНЫЙ ЭФФЕКТ                      | Уменьшение структурной коррозии под влиянием присоединения нового анода или катодной нагрузки током   |                         |
| 82*       | ЩЕЛЕВОЙ ЭФФЕКТ                       | Усиление коррозии в щелях, зазорах и в местах неплотностей контакта металла с неметаллическим коррозионно инертным материалом                                       | Пассивирование          |
| 83*       | КРИТИЧЕСКАЯ ВЛАЖНОСТЬ                | Значение относительной влажности, выше которой наступает быстрое увеличение скорости атмосферной коррозии данного металла   |                         |
| 84*       | ПАССИВАЦИЯ                           | Скачкообразное увеличение коррозионной стойкости металла при изменении некоторых параметров внешней среды или введении в нее малых количеств какого-либо компонента |                         |
| 85*       | ПАССИВНОЕ СОСТОЯНИЕ<br>(Пассивность) | Состояние металла, вызванное пассивацией<br><br>Примечание. Металл в таком случае называется <i>пассивным</i> по отношению к данной среде                           |                         |
| 86*       | УСЛОВИЯ ПАССИВАЦИИ                   | Сумма всех условий, необходимых для наступления пассивного состояния  |                         |

| № по пор. | Т е р м и н  | О п р е д е л е н и е  | Нерекомендуемый термин |
|-----------|--|--|------------------------|
| 87*       | <b>УСТОЙЧИВОСТЬ ПАССИВНОГО СОСТОЯНИЯ</b><br>(Устойчивость пассивности) | Сохранение пассивности при ослаблении условий пассивации<br><br>Примечание. Устойчивость пассивного состояния может количественно определяться:<br>1) временем, в течение которого сохраняется пассивное состояние при определенном ослаблении условий;<br>2) величиной такого ослабления пассиватора, при котором определенное время сохраняется пассивное состояние;<br>3) величиной такого усиления депассиватора, при котором определенное время сохраняется пассивное состояние |                        |
| 88*       | <b>АНОДНАЯ ПАССИВНОСТЬ</b>   | Пассивность, вызванная анодной поляризацией металла  |                        |
| 89*       | <b>ПАССИВИРУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО</b><br>(Пассиватор)                          | Вещество (реагент), способствующее в определенных условиях (условиях пассивации) переходу металла в пассивное состояние  | Пассивирующий фактор   |
| 90*       | <b>ДЕПАССИВАЦИЯ</b>  | Нарушение пассивного состояния металла и возвращение его к активному состоянию   | Активация              |
| 91*       | <b>ДЕПАССИВИРУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО</b><br>(Депассиватор)                      | Вещество (реагент), способствующее переходу металла из пассивного состояния в активное   |                        |
| 92*       | <b>ЗАМЕДЛИТЕЛЬ КОРРОЗИИ</b>  | Вещество, которое при введении в жидкую коррозионную среду (в незначительном количестве) заметно снижает скорость коррозии   | Ингибитор коррозии     |
| 93*       | <b>УСКОРИТЕЛЬ КОРРОЗИИ</b>   | Вещество, которое при введении в жидкую коррозионную среду заметно увеличивает скорость коррозии   | Стимулятор коррозии    |
|           |  | <b>VI. Термины, относящиеся к защите от коррозии</b>   |                        |
| 94*       | <b>ПРОТИВОКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА</b>                                      | Процессы и средства, применяемые для уменьшения или прекращения коррозии металла   |                        |
| 95*       | <b>ЗАЩИТНАЯ ПЛЕНКА</b>   | Пленка, образующаяся на металле в естественных условиях при его взаимодействии с окружающей (коррозионной) средой и затрудня-  | Защитный фильм         |

| № по пор. | Т е р м и н  | О п р е д е л е н и е   | Н е р е к о м е н д у е м ы й т е р м и н |
|-----------|--|---|---|
| 96        | МОНОМОЛЕКУЛЯРНАЯ ПЛЕНКА                              | <p>ющая протекание процесса коррозии</p> <p>Примечание. Аналогичная пленка, создаваемая искусственно, может именоваться <i>искусственная защитная пленка</i></p> <p>Невидимая пленка, состоящая из одного слоя атомов или молекул, обнаруживаемая на поверхности металла только косвенно, физико-химическими методами</p> |   |
| 97        | ТОНКАЯ ПЛЕНКА  | Невидимая пленка окислов или других соединений на поверхности металла, обнаруживаемая только после отслаивания ее от металла  |   |
| 98        | ПЛЕНКА СРЕДНЕЙ ТОЛЩИНЫ                               | Пленка, обнаруживаемая по цветам побежалости (интерференционным цветом)   |   |
| 99        | ТОЛСТАЯ ПЛЕНКА                                       | Пленка окислов на металле, легко обнаруживаемая невооруженным глазом, а также путем отделения ее от металлической поверхности обычным механическим способом   |   |
| 100*      | АДСОРБЦИОННАЯ ЗАЩИТНАЯ ПЛЕНКА (Адсорбционная пленка) | Защитная пленка, возникающая в результате адсорбции атомов или молекул окружающей среды   | Адсорбционный слой                        |
| 101*      | ОКИСНАЯ ПЛЕНКА                                       | Защитная пленка, состоящая преимущественно из окислов металла   | Оксидная пленка                           |
| 102*      | ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ                                    | <p>Слой, искусственно создаваемый на поверхности металла с целью предохранения его от коррозии</p> <p>Примечание. В зависимости от материала покрытия различают <i>металлические покрытия</i> и <i>неметаллические покрытия</i> (лаковые покрытия, красочные покрытия и т. д.)</p>  |   |
| 103*      | КАТОДНАЯ ЗАЩИТА ВНЕШНИМ ТОКОМ (Электрозащита)        | Защита металла, производимая с помощью тока от внешнего источника, при которой защищаемый металл присоединяется к отрицательному полюсу (т. е. в качестве катода)   |   |

| № по пор. | Т е р м и н                      | О п р е д е л е н и е   | Нерекомендуемый термин |
|-----------|----------------------------------|---|------------------------|
| 104*      | КАТОДНАЯ ЗАЩИТА                  | <p>Защита металла, производимая путем присоединения к нему металла с более низким потенциалом (анода)</p> <p>Примечания. 1. При таком присоединении защищаемый металл является катодом</p> <p>2. Присоединяемый металл (анод) называется <i>протектором</i></p> |                        |
| 105*      | ОБРАБОТКА КОРРОЗИОННОЙ СРЕДЫ     | <p>Изменение химического состава коррозионной среды с целью уменьшения ее агрессивности</p> <p>Примечание. В зависимости от характера обработки среды различают <i>известковую, щелочную, фосфатную, коллоидную, сульфатную обработку</i> и др.</p>             |                        |
| 106*      | ГРУНТ                            | <p>Нижний, прилегающий к металлу слой неметаллического покрытия, обеспечивающий прочность его соединения с металлом</p> <p>Примечание. Все слои при металлическом покрытии за исключением внешнего слоя называются <i>подслоями</i></p>                         |                        |
| 107*      | ВНЕШНИЙ СЛОЙ                     | Слой покрытия, соприкасающийся с окружающей средой  |                        |
| 108*      | ЗАЩИТНЫЙ МЕТАЛЛ                  | Металл, служащий материалом металлического покрытия   |                        |
| 109*      | АНОДНОЕ ПОКРЫТИЕ                 | Покрытие (из проводящего материала), имеющее в данной среде электродный потенциал, более низкий, чем потенциал защищаемого металла и электрохимически защищающее его  |                        |
| 110*      | МЕХАНИЧЕСКИ ИЗОЛИРУЮЩЕЕ ПОКРЫТИЕ | <p>Металлическое или неметаллическое покрытие, механически изолирующее металл от воздействия среды</p> <p>Примечание. Неметаллическое изолирующее покрытие, в которое введен замедлитель коррозии, может быть названо: <i>покрытие с замедлителем</i></p>       |                        |
| 111*      | КАТОДНОЕ ПОКРЫТИЕ                | Механически изолирующее покрытие (из проводящего материала), имеющее в данной среде электродный потенциал, более высокий, чем у защищаемого металла   |                        |
| 112*      | ГАЛЬВАНОПОКРЫТИЕ                 | Металлическое покрытие, полученное электрокристаллизацией   |                        |

| № по пор. | Т е р м и н                | О п р е д е л е н и е  | Нерекомендуемый термин |
|-----------|----------------------------|--|------------------------|
| 113*      | МЕТАЛЛИЗАЦИОННОЕ ПОКРЫТИЕ  | Покрытие, наносимое путем пульверизации (т. е. расплавления и распыления металла)  |                        |
| 114*      | ТЕРМОМЕХАНИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ | Покрытие, образуемое путем термомеханического способа обработки защищаемого и защитного металла (например, горячей прокаткой)  |                        |
| 115       | ПЛАКИРУЮЩИЙ СЛОЙ           | Покрытие, получаемое способом плакирования (см. термин 131)  |                        |
| 116*      | ДИФфуЗИОННОЕ ПОКРЫТИЕ      | <p>Покрытие, получаемое с помощью диффузии атомов защитного вещества в защищаемый металл</p> <p>Примечание. В зависимости от материала покрытия различают следующие виды процессов образования покрытий: <i>алюминизация, азотизация, силицирование, термохромирование</i></p> |                        |
| 117*      | ГОРЯЧЕЕ ПОКРЫТИЕ           | Покрытие, получаемое с помощью погружения защищаемого металла в ванну с расплавленным защитным металлом  |                        |
| 118*      | КОНДЕНСАЦИОННОЕ ПОКРЫТИЕ   | Покрытие, получаемое с помощью испарения или возгонки защитного вещества в вакууме и осаждения его на защищаемой поверхности   |                        |
| 119*      | АНОДИЗАЦИОННОЕ ПОКРЫТИЕ    | Покрытие, получаемое при пропускании тока от внешнего источника в соответствующем электролите, причем анодом является защищаемый металл  |                        |
| 120*      | ХИМИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ        | Покрытие, создаваемое на металле при воздействии на него химического реагента без тока от внешнего источника   |                        |
| 121       | ФОСФАТНОЕ ПОКРЫТИЕ         | Покрытие, состоящее в основном из фосфатов   |                        |
| 122*      | ЛАКО-КРАСОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ    | <p>Покрытие на металле, получаемое нанесением на его поверхность слоя (или нескольких слоев) лака и краски</p> <p>Примечание. Если на металл наносится только лак, то покрытие называется</p>  |                        |



| № по пор. | Т е р м и н                   | О п р е д е л е н и е   | Нерекомендуемый термин   |
|-----------|-------------------------------|---|--|
| 123*      | ЭМАЛЕВОЕ ПОКРЫТИЕ             | Покрытие, получаемое на поверхности металла путем расплавления неметаллического порошка   | <i>лаковым покрытием</i> ; в случае нанесения на металл краски оно называется <i>красочным покрытием</i> |
| 124*      | НАПЛАВЛЕННОЕ ПОКРЫТИЕ         | Покрытие, получаемое путем наплавления на поверхность защищаемого металла другого металла   |  |
| 125*      | КОНТАКТНОЕ ПОКРЫТИЕ           | Покрытие, получаемое путем осаждения на поверхности металла слоя защитного металла за счет реакции электрохимического вытеснения (без тока от внешнего источника)   |  |
| 126       | ЦЕМЕНТНОЕ ПОКРЫТИЕ            | Покрытие, получаемое путем нанесения на поверхность изделия жидкой, постепенно твердеющей массы (цемента)   |  |
| 127*      | НАПОЛНЕННОЕ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ | Покрытие, в поры которого введено какое-либо органическое или неорганическое вещество с целью улучшения защитных свойств  |  |
| 128*      | ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ СМАЗКА      | Примечание. Покрытие, поры которого специально не обработаны, называется <i>ненаполненным защитным покрытием</i><br>Невысыхающий слой, нанесенный на металл и предназначенный для временной защиты от коррозии (например, при хранении и транспортировании металлических изделий) |  |
| 129       | ФОСФАТИРОВАНИЕ                | Примечание. Предохранительные смазки, могущие образовывать эмульсии, называются <i>эмульсирующие предохранительные смазки</i><br>Химическая обработка металлических изделий в растворах, преимущественно фосфатов, с целью получения защитного покрытия                           |  |
| 130       | ХРОМАТИРОВАНИЕ                | Химическая обработка металлических изделий в растворах, преимущественно хромата, с целью получения защитного покрытия   |  |

| № по пор.                                     | Т е р м и н                                   | О п р е д е л е н и е   | Нерекомендуемый термин |
|---|---|---|------------------------|
| 131   | ПЛАКИРОВАНИЕ                                  | Процесс получения термохимического металлического покрытия путем горячей прокатки   |                        |
| 132   | ЦИНКОВАНИЕ                                    | Процесс получения цинкового покрытия  | Оцинкование            |
| 133   | КАДМИРОВАНИЕ                                  | Процесс получения кадмиевого покрытия   | Оцинковка              |
| 134   | МЕДНЕНИЕ                                      | Процесс получения медного покрытия  | Омеднение              |
| 135   | НИКЕЛИРОВАНИЕ                                 | Процесс получения никелевого покрытия   | Никелировка            |
| 136   | ХРОМИРОВАНИЕ                                  | Процесс получения хромового покрытия  | Хромировка             |
| 137   | СВИНЦЕВАНИЕ                                   | Процесс получения свинцового покрытия<br>Примечание к № 132—137. Указанные термины могут применяться при любом способе получения покрытий | Освинцевание           |
| 138   | ЛУЖЕНИЕ                                       | Процесс получения оловянного горячего покрытия  |                        |
| 139   | ОЛОВЯНИРОВАНИЕ                                | Процесс получения оловянного гальванопокрытия   |                        |
| 140   | МЕТАЛЛИЗАЦИЯ                                  | Процесс нанесения металлизационного покрытия  | Шоопирование           |
| 141*  | ДЕАЭРАЦИЯ                                     | Удаление из коррозионной среды воздуха  |                        |
| <b>VII. Термины, относящиеся к испытаниям</b> |   |   |                        |
| 142*  | ЛАБОРАТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ                        | Испытания образцов, проводимые в искусственно создаваемых условиях  |                        |
| 143*  | ВНЕЛАБОРАТОРНЫЕ ИСПЫТАНИЯ (Полевые испытания) | Испытания образцов, проводимые в естественных условиях (в атмосфере, море, почве и т. д.)   |                        |
| 144*  | ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ИСПЫТАНИЯ                    | Испытания машин, аппаратов, сооружений в эксплуатационных условиях  |                        |
| 145*  | ДЛИТЕЛЬНЫЕ ИСПЫТАНИЯ                          | Коррозионные испытания, по продолжительности отвечающие эксплуатационным условиям   |                        |

| № по пор. | Термин                         | Определение  | Нерекомендуемый термин |
|-----------|--------------------------------|--|------------------------|
| 146*      | УСКОРЕННЫЕ ИСПЫТАНИЯ           | Коррозионные испытания, проводимые в условиях, подобных эксплуатационным, но дающие результаты в более короткий срок                                       |                        |
|           |                                | <b>VIII. Термины, относящиеся к оборудованию</b>   |                        |
| 147       | ШПИНДЕЛЬНЫЙ АППАРАТ            | Аппарат для лабораторных испытаний одновременно большого числа образцов в растворе, перемешиваемом самими образцами или мешалкой, укрепленными на шпинделе |                        |
| 148       | ВЛАЖНАЯ КАМЕРА                 | Камера, в которой поддерживаются заданные влажность и температура, а также периодически создается туман распылением раствора заданного состава             |                        |
| 149       | АТМОСФЕРНАЯ КАМЕРА             | Камера для испытания образцов или деталей в естественной атмосфере с исключением непосредственного попадания атмосферных осадков на образцы                |                        |
| 150       | КОРРОЗИОННОЕ КОЛЕСО            | Аппарат для испытания на коррозию при переменном погружении образцов, укрепленных на медленно вращающемся колесе   | Колесо Гарднера        |
| 151       | МАШИНА КОРРОЗИОННОЙ УСТАЛОСТИ  | Машина для испытания образца в условиях одновременного воздействия повторно-переменных нагрузок и коррозионной среды                                       |                        |
| 152       | АППАРАТ ПЕРЕМЕННОГО ПОГРУЖЕНИЯ | Аппарат для испытания на коррозию при переменном погружении образцов в жидкость и извлечении их на воздух  | Таухаппарат            |
| 153       | ВОДОРОДНЫЙ КОРРОЗИОМЕТР        | Прибор для коррозионного испытания, в процессе которого определяется скорость коррозии по количеству выделяющегося водорода                                |                        |
| 154       | КИСЛОРОДНЫЙ КОРРОЗИОМЕТР       | Прибор для коррозионного испытания, в процессе которого определяется скорость коррозии по количеству выделяющегося кислорода                               |                        |

| № по пор.   | Т е р м и н                 | О п р е д е л е н и е   | Нерекомендуемый термин |
|---|-----------------------------|---|------------------------|
| 155   | ГАЗОВАЯ КАМЕРА              | Камера для коррозионных испытаний, в которой можно поддерживать заданную влажность и температуру и создавать газовую среду желаемого состава  |                        |
| 156   | СТРУЕВОЙ АППАРАТ            | Аппарат для испытания на струевую коррозию  |                        |
| 157   | МОРСКОЙ СТЕНД               | Устройство в море, позволяющее крепить в определенном положении образцы или рамки с образцами или изделия для коррозионных испытаний при полном или частичном погружении в море   |                        |
| 158   | АТМОСФЕРНЫЙ СТЕНД           | Устройство, позволяющее крепить в определенном положении образцы или рамки с образцами или изделия для атмосферных коррозионных испытаний в естественной атмосфере  |                        |
| 159   | ПОЧВЕННЫЙ СТЕНД             | Траншея в почве, в которой помещаются испытываемые образцы или изделия (с последующей засыпкой землей) для испытания на почвенную коррозию  |                        |
| 160   | КАПЕЛЬНАЯ ПРОБА             | Испытание, основанное на изменении цвета капли или поверхности металла под каплей определенной жидкости и служащее для контрольного определения коррозионной стойкости металла или качества защитного покрытия                      |                        |
| <b>IX. Термины, относящиеся к оценке коррозионной стойкости</b> |                             |   |                        |
| 161*  | ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ         | Величина, по которой судят о скорости коррозионного разрушения металла.   |                        |
| 162*  | ВЕСОВОЙ ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ | Изменение веса образца в результате коррозии, отнесенное к единице поверхности металла и к единице времени.<br><br>Примечания. 1. Изменение веса образца определяется или как разность между весом образца до испытания и его весом |                        |

| № по пор. | Т е р м и н   | О п р е д е л е н и е  | Нерекомендуемый термин       |
|-----------|---|--|------------------------------|
|           |   | <p>после испытания со снятием продуктов коррозии (<i>убыль веса металла</i>), или как разность между весом образцов с продуктами коррозии после испытания и весом образца до испытания (<i>увеличение веса, привес</i>). В первом случае весовой показатель может быть назван <i>отрицательный весовой показатель</i>. Во втором случае весовой показатель можно обозначить как <i>положительный весовой показатель</i>.</p> <p>2. Величина весового показателя коррозии обычно выражается в г/м<sup>2</sup> в час</p> |                              |
| 163*      | ВОДОРОДНЫЙ ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ  | Объем выделившегося водорода в процессе коррозии, отнесенный к единице поверхности металла и к единице времени   |                              |
| 164*      | КИСЛОРОДНЫЙ ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ                                       | <p>Объем поглощенного кислорода в процессе коррозии, отнесенный к единице поверхности металла и к единице времени</p> <p>Примечание. Водородный показатель и кислородный показатель коррозии часто объединяются термином <i>объемный показатель коррозии</i></p>   |                              |
| 165*      | ГЛУБИННЫЙ ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ   | Уменьшение толщины металла вследствие коррозии, выраженное в линейных единицах и отнесенное к единице времени  | Линейный показатель коррозии |
| 166*      | МЕХАНИЧЕСКИЙ ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ                                      | <p>Изменение какого-либо показателя механических свойств за определенное время коррозионного процесса, выраженное в процентах</p> <p>Примечание. Если в качестве механического показателя коррозии используется предел прочности, то применяется термин <i>прочностный показатель</i></p>  |                              |
| 167*      | ОТРАЖАТЕЛЬНЫЙ ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ<br>(Оптический показатель коррозии) | Изменение отражательной способности поверхности металла за определенное время коррозионного процесса, выраженное в процентах   |                              |
| 168*      | ТОКОВЫЙ ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ   | Плотность тока, отвечающая скорости данного коррозионного процесса   |                              |

| №<br>по пор. | Т е р м и н  | О п р е д е л е н и е   | Нерекомендуе-<br>мый термин |
|--------------|--|---|-----------------------------|
| 169*         | ПОКАЗАТЕЛЬ<br>СКЛОННОСТИ К КОР-<br>РОЗИИ<br>(Коррозионная чувстви-<br>тельность) | Время появления первого коррози-<br>онного очага на образце заданных<br>размеров или число коррозионных<br>очагов на образце через заданное<br>время  |                             |
| 170*         | ОЧАГОВЫЙ ПОКА-<br>ЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ<br>(Очаговый показатель)                       | Число коррозионных очагов, возни-<br>кающих на образце заданных раз-<br>меров, за определенный промежуток<br>времени  |                             |
| 171          | КОЭФФИЦИЕНТ НЕ-<br>РАВНОМЕРНОСТИ   | Отношение величины прокорроди-<br>рованной поверхности образца или<br>изделия к величине поверхности, не<br>затронутой коррозией  |                             |
| 172*         | ШКАЛА КОРРО-<br>ЗИОННОЙ СТОЙКО-<br>СТИ   | Шкала, предназначенная для каче-<br>ственной и количественной оценки<br>коррозионной стойкости металла<br><br>Примечание. При оценке коррозии<br>рекомендуется пользоваться шкалой, приве-<br>денной в Приложении |                             |
| 173*         | КОРРОЗИОННЫЙ<br>БАЛЛ   | Единица шкалы коррозионной<br>стойкости   |                             |

## ДЕСЯТИБАЛЛЬНАЯ ШКАЛА КОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТИ МЕТАЛЛОВ

| Группа стойкости                | Скорость коррозии, мм/год | Балл |
|---------------------------------|---------------------------|------|
| I. Совершенно стойкие . . . . . | Менее 0,001               | 0    |
| II. Весьма стойкие . . . . .    | Свыше 0,001 до 0,005      | 1    |
|                                 | Свыше 0,005 до 0,01       | 2    |
| III. Стойкие . . . . .          | Свыше 0,01 до 0,05        | 3    |
|                                 | Свыше 0,05 до 0,1         | 4    |
| IV. Пониженностойкие . . . . .  | Свыше 0,1 до 0,5          | 5    |
|                                 | Свыше 0,5 до 1,0          | 6    |
| V. Малостойкие . . . . .        | Свыше 1,0 до 5,0          | 7    |
|                                 | Свыше 5,0 до 10,0         | 8    |
| VI. Нестойкие . . . . .         | Свыше 10,0                | 9    |

Примечания. 1. Глубинный показатель коррозии, которым выражается в „десятибалльной шкале“ скорость коррозии, измеряется непосредственно в случае равномерной коррозии или получается пересчетом весового показателя. Если глубинный показатель определяется в мм/год и весовой показатель — в г/м<sup>2</sup> час, то при перерасчете пользуются следующей формулой:

$$П = \frac{K \text{ г/м}^2 \cdot \text{час} \cdot 876}{\gamma \cdot 100},$$

где:  $П$  — глубинный показатель в мм/год,  $K$  — весовой показатель (потеря в весе) в г/м<sup>2</sup> час,  $\gamma$  — удельный вес.

При наличии межкристаллитной коррозии шкалой пользоваться нельзя.

2. При более грубой оценке коррозионной стойкости надо руководствоваться „группами стойкости“, при более точной оценке — „баллами“.

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

Прописными буквами указаны основные термины, строчными — параллельные, допускаемые к применению наравне с основными. Числа обозначают номера терминов. В скобки заключены номера nereкомендуемых терминов. Звездочкой отмечены номера дополнительных терминов, встречающихся в «Примечаниях».

Термины, имеющие в своем составе несколько слов, расположены по алфавиту своих главных слов (обычно имен существительных).

Запятая, стоящая после некоторых слов, указывает на то, что при применении данного термина слова, стоящие после запятой, должны предшествовать словам, находящимся до запятой, например, термин «коррозия, структурная» следует читать: «структурная коррозия».

Термины, состоящие из двух имен существительных, помещены в алфавите соответственно слову, стоящему в именительном падеже.

| А                           |       | Г                           |     |
|-----------------------------|-------|-----------------------------|-----|
| Азотизация . . . . .        | 116 * | ГАЛЬВАНОПОКРЫТИЕ . . . . .  | 112 |
| Активация . . . . .         | (90)  | ГРАНИЦА КОРРОЗИОННОЙ        |     |
| Алюминизация . . . . .      | 116 * | СТОЙКОСТИ . . . . .         | 13  |
| АППАРАТ ПЕРЕМЕННОГО ПО-     |       | Граница стойкости . . . . . | 13  |
| ГРУЖЕНИЯ . . . . .          | 152   | ГРУНТ . . . . .             | 106 |
| АППАРАТ, СТРУЕВОЙ . . . . . | 156   |                             |     |
| АППАРАТ, ШПИНДЕЛЬНЫЙ . .    | 147   | Д                           |     |
| Б                           |       | ДЕАЭРАЦИЯ . . . . .         | 141 |
| БАЛЛ, КОРРОЗИОННЫЙ . . . .  | 173   | Депассиватор . . . . .      | 91  |
| БИОКОРРОЗИЯ . . . . .       | 26    | ДЕПАССИВАЦИЯ . . . . .      | 90  |
| В                           |       | ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ . . . . .     | 73  |
| ВЕЩЕСТВО, ДЕПАССИВИРУЮ-     |       | ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ, ВОДОРОД-     |     |
| ЩЕЕ . . . . .               | 91    | НАЯ . . . . .               | 74  |
| ВЕЩЕСТВО, ПАССИВИРУЮ-       |       | ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ, КИСЛО-       |     |
| ЩЕЕ . . . . .               | 89    | РОДНАЯ . . . . .            | 76  |
| ВЛАЖНОСТЬ, КРИТИЧЕСКАЯ      | 83    | ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ, МЕТАЛ-       |     |
|                             |       | ЛИЧЕСКАЯ . . . . .          | 77  |
|                             |       | ДЕПОЛЯРИЗАЦИЯ, ОКИСЛИ-      |     |
|                             |       | ТЕЛЬНАЯ . . . . .           | 75  |



|   |      |
|---|------|
| Диаграмма, коррозионная . . . .                 | 70   |
| ДИАГРАММА, ПОЛЯРИЗАЦИОННАЯ КОРРОЗИОННАЯ . . . . | 70   |
| Дифференц-эффект . . . . .                      | (78) |

### З

|  |     |
|--|-----|
| ЗАМЕДЛИТЕЛЬ КОРРОЗИИ . . . . .           | 92  |
| ЗАЩИТА ВНЕШНИМ ТОКОМ, КАТОДНАЯ . . . . . | 103 |
| ЗАЩИТА, КАТОДНАЯ . . . . .               | 104 |
| ЗАЩИТА, ПРОТИВОКОРРОЗИОННАЯ . . . . .    | 94  |

### И

|                                       |      |
|---------------------------------------|------|
| Ингибитор коррозии . . . . .          | (92) |
| ИСПЫТАНИЯ, ВНЕЛАБОРАТОРНЫЕ . . . . .  | 143  |
| ИСПЫТАНИЯ, ДЛИТЕЛЬНЫЕ . . . . .       | 145  |
| ИСПЫТАНИЯ, ЛАБОРАТОРНЫЕ . . . . .     | 142  |
| Испытания, полевые . . . . .          | 143  |
| ИСПЫТАНИЯ, УСКОРЕННЫЕ . . . . .       | 146  |
| ИСПЫТАНИЯ, ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ . . . . . | 144  |
| Истирание, коррозионное . . . . .     | 31   |

### К

|   |       |
|---|-------|
| КАДМИРОВАНИЕ . . . . .                  | 133   |
| КАМЕРА, АТМОСФЕРНАЯ . . . . .           | 149   |
| КАМЕРА, ВЛАЖНАЯ . . . . .               | 148   |
| КАМЕРА, ГАЗОВАЯ . . . . .               | 155   |
| Колесо Гарднера . . . . .               | (150) |
| КОЛЕСО, КОРРОЗИОННОЕ . . . . .          | 150   |
| Контроль, анодный . . . . .             | (66)  |
| Контроль, диффузионный . . . . .        | (69)  |
| Контроль, катодный . . . . .            | (67)  |
| Контроль, омический . . . . .           | (68)  |
| Контроль, поляризационный . . . . .     | (65)  |
| КОРРОЗИОМЕТР, ВОДОРОДНЫЙ . . . . .      | 153   |
| КОРРОЗИОМЕТР, КИСЛОРОДНЫЙ . . . . .     | 154   |
| КОРРОЗИЯ, АТМОСФЕРНАЯ . . . . .         | 17    |
| КОРРОЗИЯ, АЭРАЦИОННАЯ . . . . .         | 28    |
| Коррозия блуждающим током . . . . .     | 29 *  |
| КОРРОЗИЯ ВНЕШНИМ ТОКОМ . . . . .        | 29    |
| КОРРОЗИЯ, ВНУТРИКРИСТАЛЛИТНАЯ . . . . . | 43    |
| КОРРОЗИЯ, ГАЗОВАЯ . . . . .             | 16    |
| КОРРОЗИЯ, ЖИДКОСТНАЯ . . . . .          | 18    |

|  |      |
|--|------|
| КОРРОЗИЯ, ИЗБИРАТЕЛЬНАЯ . . . . .            | 41   |
| Коррозия, интеркристаллитная . . . . .       | (42) |
| КОРРОЗИЯ, КАПЕЛЬНАЯ . . . . .                | 24   |
| Коррозия, кислотная . . . . .                | 18 * |
| Коррозия, компоненто-избирательная . . . . . | 41 * |
| КОРРОЗИЯ, КОНТАКТНАЯ . . . . .               | 30   |
| КОРРОЗИЯ, МЕЖКРИСТАЛЛИТНАЯ . . . . .         | 42   |
| КОРРОЗИЯ, МЕСТНАЯ . . . . .                  | 36   |
| Коррозия, местная . . . . .                  | 39 * |
| КОРРОЗИЯ МЕТАЛЛОВ . . . . .                  | 1    |
| Коррозия, морская . . . . .                  | 18 * |
| КОРРОЗИЯ, НЕРАВНОМЕРНАЯ . . . . .            | 35   |
| КОРРОЗИЯ ПО ВАТЕРЛИНИИ . . . . .             | 21   |
| Коррозия, подводная . . . . .                | 19 * |
| КОРРОЗИЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ . . . . .           | 32   |
| КОРРОЗИЯ, ПОДПОВЕРХОСТНАЯ . . . . .          | 37   |
| КОРРОЗИЯ, ПОЧВЕННАЯ . . . . .                | 25   |
| КОРРОЗИЯ ПРИ НЕПОЛНОМ ПОГРУЖЕНИИ . . . . .   | 20   |
| Коррозия при переменной нагрузке . . . . .   | 32 * |
| КОРРОЗИЯ ПРИ ПЕРЕМЕННОМ ПОГРУЖЕНИИ . . . . . | 22   |
| КОРРОЗИЯ ПРИ ПОЛНОМ ПОГРУЖЕНИИ . . . . .     | 19   |
| Коррозия при полупогружении . . . . .        | (20) |
| Коррозия при постоянной нагрузке . . . . .   | 32 * |
| КОРРОЗИЯ ПРИ ТРЕНИИ . . . . .                | 31   |
| КОРРОЗИЯ ПЯТНАМИ . . . . .                   | 39   |
| КОРРОЗИЯ, РАВНОМЕРНАЯ . . . . .              | 34   |
| КОРРОЗИЯ, РАССЛАИВАЮЩАЯ . . . . .            | 44   |
| Коррозия, речная . . . . .                   | 18 * |
| Коррозия с извне приложенным током . . . . . | (29) |
| КОРРОЗИЯ, СКВОЗНАЯ . . . . .                 | 40   |
| КОРРОЗИЯ СПЛОШНАЯ . . . . .                  | 33   |
| КОРРОЗИЯ, СТРУЕВАЯ . . . . .                 | 23   |
| КОРРОЗИЯ, СТРУКТУРНАЯ . . . . .              | 27   |
| Коррозия, структурно-избирательная . . . . . | 41 * |
| КОРРОЗИЯ, ТОЧЕЧНАЯ . . . . .                 | 38   |
| Коррозия, транскристаллитная . . . . .       | (43) |
| Коррозия, ударная . . . . .                  | (23) |
| КОРРОЗИЯ, ХИМИЧЕСКАЯ . . . . .               | 14   |

|   |       |  |       |
|---|-------|--|-------|
| Коррозия, щелочная . . . . .            | 18 *  | Освинцевание . . . . .                       | (137) |
| КОРРОЗИЯ, ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКАЯ . . . . .   | 15    | Оцинкование . . . . .                        | (132) |
| КОЭФФИЦИЕНТ НЕРАВНОМЕРНОСТИ . . . . .   | 171   | Оцинковка . . . . .                          | (132) |
|   |       | ОЧАГ, КОРРОЗИОННЫЙ . . . . .                 | 9     |
| П                                       |       |  |       |
| Л                                       |       | ПАРА, АЭРАЦИОННАЯ . . . . .                  | 63    |
| ЛУЖЕНИЕ . . . . .                       | 138   | Пара дифференциальной аэрации (63)           |       |
| М                                       |       | Пассиватор . . . . .                         | 89    |
| Макропара . . . . .                     | 59 *  | ПАССИВАЦИЯ . . . . .                         | 84    |
| МАКРОЭЛЕМЕНТ . . . . .                  | 58    | Пассивирование . . . . .                     | (84)  |
| МАШИНА КОРРОЗИОННОЙ УСТАЛОСТИ . . . . . | 151   | Пассивность . . . . .                        | 85    |
| МЕДНЕНИЕ . . . . .                      | 134   | ПАССИВНОСТЬ, АНОДНАЯ . . . . .               | 88    |
| МЕТАЛЛ, ЗАЩИТНЫЙ . . . . .              | 108   | Питтинг . . . . .                            | (49)  |
| МЕТАЛЛ, КОРРОДИРУЮЩИЙ . . . . .         | 4     | ПЛАКИРОВАНИЕ . . . . .                       | 131   |
| МЕТАЛЛ, КОРРОЗИОННО-СТОЙКИЙ . . . . .   | 8     | Пленка, адсорбционная . . . . .              | 100   |
| Металл, корродирующий . . . . .         | (4)   | ПЛЕНКА, АДСОРБЦИОННАЯ ЗАЩИТНАЯ . . . . .     | 100   |
| МЕТАЛЛИЗАЦИЯ . . . . .                  | 140   | ПЛЕНКА, ЗАЩИТНАЯ . . . . .                   | 95    |
| Микропара . . . . .                     | 59 *  | Пленка, искусственная защитная . . . . .     | 95 *  |
| МИКРОЭЛЕМЕНТ . . . . .                  | 59    | ПЛЕНКА, МОНОМОЛЕКУЛЯРНАЯ . . . . .           | 96    |
| Н                                       |       | ПЛЕНКА, ОКИСНАЯ . . . . .                    | 101   |
| НИКЕЛИРОВАНИЕ . . . . .                 | 135   | Пленка, оксидная . . . . .                   | (101) |
| Никелировка . . . . .                   | (135) | ПЛЕНКА СРЕДНЕЙ ТОЛЩИНЫ . . . . .             | 98    |
| О                                       |       | ПЛЕНКА, ТОЛСТАЯ . . . . .                    | 99    |
| Обработка, известковая . . . . .        | 105 * | ПЛЕНКА, ТОНКАЯ . . . . .                     | 97    |
| Обработка, коллоидная . . . . .         | 105 * | Подслой . . . . .                            | 106 * |
| ОБРАБОТКА КОРРОЗИОННОЙ СРЕДЫ . . . . .  | 105   | ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ . . . . .                | 161   |
| Обработка, сульфатная . . . . .         | 105 * | ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ, ВЕСОВОЙ . . . . .       | 162   |
| Обработка, фосфатная . . . . .          | 105 * | ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ, ВОДОРОДНЫЙ . . . . .    | 163   |
| Обработка, щелочная . . . . .           | 105 * | ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ, ГЛУБИННЫЙ . . . . .     | 165   |
| ОГРАНИЧЕНИЕ, АНОДНОЕ . . . . .          | 66    | ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ, КИСЛОРОДНЫЙ . . . . .   | 164   |
| ОГРАНИЧЕНИЕ, ДИФФУЗИОННОЕ . . . . .     | 68    | Показатель коррозии, линейный . . . . .      | (165) |
| ОГРАНИЧЕНИЕ, КАТОДНОЕ . . . . .         | 67    | ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ, МЕХАНИЧЕСКИЙ . . . . .  | 166   |
| ОГРАНИЧЕНИЕ, ОМИЧЕСКОЕ . . . . .        | 69    | Показатель коррозии, объемный . . . . .      | 164 * |
| ОГРАНИЧЕНИЕ, ПОЛЯРИЗАЦИОННОЕ . . . . .  | 65    | Показатель коррозии, оптический . . . . .    | 167   |
| ОКАЛИНА . . . . .                       | 55    | ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ, ОТРАЖАТЕЛЬНЫЙ . . . . . | 167   |
| ОЛОВЯНИРОВАНИЕ . . . . .                | 139   | ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ, ОЧАГОВЫЙ . . . . .      | 170   |
| Омеднение . . . . .                     | (134) | ПОКАЗАТЕЛЬ КОРРОЗИИ, ТОКОВЫЙ . . . . .       | 168   |

|   |       |
|---|-------|
| Показатель, отрицательный весовой . . . . . | 162 * |
| Показатель, очаговый . . . . .              | 170   |
| Показатель, положительный весовой . . . . . | 162 * |
| Показатель, прочностной . . . . .           | 166 * |
| ПОКАЗАТЕЛЬ СКЛОННОСТИ К КОРРОЗИИ . . . . .  | 169   |
| ПОКРЫТИЕ, АНОДИЗАЦИОННОЕ . . . . .          | 119   |
| ПОКРЫТИЕ, АНОДНОЕ . . . . .                 | 109   |
| ПОКРЫТИЕ, ГОРЯЧЕЕ . . . . .                 | 117   |
| ПОКРЫТИЕ, ДИФфуЗИОННОЕ . . . . .            | 116   |
| ПОКРЫТИЕ, ЗАЩИТНОЕ . . . . .                | 102   |
| ПОКРЫТИЕ, КАТОДНОЕ . . . . .                | 111   |
| ПОКРЫТИЕ, КОНДЕНСАЦИОННОЕ . . . . .         | 118   |
| ПОКРЫТИЕ, КОНТАКТНОЕ . . . . .              | 125   |
| Покрытие, красочное . . . . .               | 122 * |
| Покрытие, лаковое . . . . .                 | 122 * |
| ПОКРЫТИЕ, ЛАКО-КРАСОЧНОЕ . . . . .          | 122   |
| ПОКРЫТИЕ, МЕТАЛЛИЗАЦИОННОЕ . . . . .        | 113   |
| Покрытие, металлическое . . . . .           | 102 * |
| ПОКРЫТИЕ, МЕХАНИЧЕСКИ ИЗОЛИРУЮЩЕЕ . . . . . | 110   |
| ПОКРЫТИЕ, НАПЛАВЛЕННОЕ                      | 124   |
| ПОКРЫТИЕ, НАПОЛНЕННОЕ ЗАЩИТНОЕ . . . . .    | 127   |
| Покрытие, неметаллическое . . . . .         | 102 * |
| Покрытие, ненаполненное защитное . . . . .  | 127 * |
| Покрытие с замедлителем . . . . .           | 110 * |
| ПОКРЫТИЕ, ТЕРМОМЕХАНИЧЕСКОЕ . . . . .       | 114   |
| ПОКРЫТИЕ, ФОСФАТНОЕ . . . . .               | 121   |
| ПОКРЫТИЕ, ХИМИЧЕСКОЕ . . . . .              | 120   |
| ПОКРЫТИЕ, ЦЕМЕНТНОЕ . . . . .               | 126   |
| ПОКРЫТИЕ, ЭМАЛЕВОЕ . . . . .                | 123   |
| Потери, коррозионные . . . . .              | (5)   |
| ПОТЕРИ, КОРРОЗИОННЫЕ . . . . .              | 5     |
| ПРЕДЕЛ КОРРОЗИОННОЙ ВЫНОСЛИВОСТИ . . . . .  | 46    |
| ПРОБА, КАПЕЛЬНАЯ . . . . .                  | 160   |
| ПРОДУКТЫ КОРРОЗИИ . . . . .                 | 51    |
| Продукты, коррозионные . . . . .            | (51)  |
| ПРОДУКТЫ КОРРОЗИИ, ВТОРИЧНЫЕ . . . . .      | 53    |

|  |       |
|--|-------|
| ПРОДУКТЫ КОРРОЗИИ, ПЕРВИЧНЫЕ . . . . . | 52    |
| ПРОНИКНОВЕНИЕ КОРРОЗИИ                 | 10    |
| Протектор . . . . .                    | 104 * |
| Протект-эффект . . . . .               | (81)  |
| Процесс, коррозионный . . . . .        | 1 *   |
| ПРОЦЕСС, ОГРАНИЧИВАЮЩИЙ . . . . .      | 64    |

## Р

|  |     |
|--|-----|
| Разрушение, коррозионное . . . . .     | 1 * |
| Расслаивание, коррозионное . . . . .   | 44  |
| РАСТРЕСКИВАНИЕ, КОРРОЗИОННОЕ . . . . . | 48  |
| РЖАВЧИНА . . . . .                     | 54  |

## С

|   |       |
|---|-------|
| СВИНЦЕВАНИЕ . . . . .                             | 137   |
| Силицирование . . . . .                           | 116 * |
| СКОРОСТЬ КОРРОЗИИ . . . . .                       | 6     |
| Слой, адсорбционный . . . . .                     | (100) |
| СЛОЙ, ВНЕШНИЙ . . . . .                           | 107   |
| Слой декарбуризации . . . . .                     | (56)  |
| СЛОЙ, ОБЕЗУГЛЕРОЖЕННЫЙ . . . . .                  | 56    |
| СЛОЙ, ПЛАКИРУЮЩИЙ . . . . .                       | 115   |
| СМАЗКА, ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ . . . . .               | 128   |
| Смазка, эмульсирующая предохранительная . . . . . | 128 * |
| СОСТОЯНИЕ, ПАССИВНОЕ . . . . .                    | 85    |
| Среда, агрессивная . . . . .                      | 3     |
| СРЕДА, АГРЕССИВНАЯ КОРРОЗИОННАЯ . . . . .         | 3     |
| Среда, коррозионная . . . . .                     | (2)   |
| СРЕДА, КОРРОЗИОННАЯ . . . . .                     | 2     |
| СТЕНД, АТМОСФЕРНЫЙ . . . . .                      | 158   |
| СТЕНД, МОРСКОЙ . . . . .                          | 157   |
| СТЕНД, ПОЧВЕННЫЙ . . . . .                        | 159   |
| Стимулятор коррозии . . . . .                     | (93)  |
| Стойкость, коррозионная . . . . .                 | (7)   |
| СТОЙКОСТЬ, КОРРОЗИОННАЯ                           | 7     |
| СУБМИКРОЭЛЕМЕНТ . . . . .                         | 60    |

## Т

|                             |       |
|-----------------------------|-------|
| Таухаппарат . . . . .       | (152) |
| Термохромирование . . . . . | 116 * |

|  |    |
|--|----|
| ТОК, КОРРОЗИОННЫЙ . . . .                | 71 |
| ТОК, МАКСИМАЛЬНЫЙ КОРРОЗИОННЫЙ . . . . . | 72 |
| ТРЕЩИНА, КОРРОЗИОННАЯ .                  | 50 |

## У

|   |     |
|---|-----|
| УСКОРИТЕЛЬ КОРРОЗИИ . .                     | 93  |
| УСЛОВИЯ ПАССИВАЦИИ . . .                    | 86  |
| УСТАЛОСТЬ, КОРРОЗИОННАЯ                     | 45  |
| Устойчивость, коррозионная . . . .          | (7) |
| Устойчивость пассивности . . . .            | 87  |
| УСТОЙЧИВОСТЬ ПАССИВНОГО СОСТОЯНИЯ . . . . . | 87  |

## Ф

|  |      |
|--|------|
| Фактор, контролирующий . . . .         | (64) |
| Фактор, пассивирующий . . . .          | (89) |
| ФАКТОРЫ КОРРОЗИИ, ВНЕШНИЕ . . . . .    | 12   |
| ФАКТОРЫ КОРРОЗИИ, ВНУТРЕННИЕ . . . . . | 11   |
| Фильм, защитный . . . . .              | (95) |
| ФОСФАТИРОВАНИЕ . . . . .               | 129  |
| Фреттинг-коррозия . . . . .            | (31) |

## Х

|                          |       |
|--------------------------|-------|
| ХРОМАТИРОВАНИЕ . . . . . | 130   |
| ХРОМИРОВАНИЕ . . . . .   | 136   |
| Хромировка . . . . .     | (136) |
| ХРУПКОСТЬ, КОРРОЗИОННАЯ  | 47    |

## Ц

|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Центр, коррозионный . . . . . | (9) |
| ЦИНКОВАНИЕ . . . . .          | 132 |

## Ч

|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| Чувствительность, коррозионная . | 169 |
|----------------------------------|-----|

## Ш

|  |       |
|--|-------|
| ШКАЛА КОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТИ . . . . . | 172   |
| Шоопирование . . . . .                 | (140) |

## Э

|  |      |
|--|------|
| Электрозащита . . . . .                    | 103  |
| Электрокоррозия . . . . .                  | 29   |
| ЭЛЕМЕНТ, КОРРОЗИОННЫЙ .                    | 57   |
| Элемент, локальный . . . . .               | (62) |
| ЭЛЕМЕНТ, МЕСТНЫЙ . . . . .                 | 62   |
| ЭЛЕМЕНТ, МНОГОЭЛЕКТРОДНЫЙ . . . . .        | 61   |
| ЭФФЕКТ, ЗАЩИТНЫЙ . . . . .                 | 81   |
| ЭФФЕКТ, ОТРИЦАТЕЛЬНЫЙ РАЗНОСТНЫЙ . . . . . | 80   |
| ЭФФЕКТ, ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ РАЗНОСТНЫЙ . . . . . | 79   |
| ЭФФЕКТ, РАЗНОСТНЫЙ . . . .                 | 78   |
| ЭФФЕКТ, ЦЕЛЕВОЙ . . . . .                  | 82   |

## Я

|                            |    |
|----------------------------|----|
| ЯЗВА, КОРРОЗИОННАЯ . . . . | 49 |
|----------------------------|----|

## СОДЕРЖАНИЕ

|  | <i>Стр.</i> |
|--|-------------|
| Предисловие . . . . .  | 5           |
| Введение . . . . .   | 7           |
| Раздел первый. Классификация . . . . .                             | 11          |
| Классификация коррозии металлов . . . . .                          | 11          |
| Классификация методов противокоррозионной защиты . . . . .         | 12          |
| Классификация методов коррозионных испытаний . . . . .             | 12          |
| Раздел второй. Терминология . . . . .                              | 17          |
| О расположении материала . . . . .                                 | 17          |
| Приложение. Десятибалльная шкала коррозионной стойкости металлов . | 38          |
| Алфавитный указатель терминов . . . . .                            | 39          |

---

*Печатается по постановлению Редакционно-издательского совета Академии Наук СССР*

---

Редактор издательства *А. И. Кудашев*. Технический редактор *Г. Н. Шевченко*  
 РИСО АН СССР № 4764. Т-07263. Издат. № 3241. Тип. заказ № 1231. Подп. к печ. 29/IX 1951 г. Формат  
 бум. 70×92<sup>1</sup>/<sub>16</sub>. Печ. л. 3,21. Бум. л. 1<sup>3</sup>/<sub>8</sub>. Уч.-издат. л. 3,1. Тираж 2000.

---

2-я тип. Издательства Академии Наук СССР. Москва, Шубинский пер., д. 10

# О П Е Ч А Т К И

| <i>Стр.</i> | <i>Строка</i>                              | <i>Напечатано</i>       | <i>Должно быть</i>       |
|-------------|--|-------------------------|--------------------------|
| 5<br>19     | 5 сверху<br>3 графа<br>11 строка<br>сверху | А. А. Бабанов<br>просто | А. А. Бабаков<br>простой |

Терминология по коррозии и защите металлов

Цена 2 р. 50 к.