

5. Эмульсионные составы для очистки и мойки	186
6. Составы для очистки поверхностей в расплавах солей	187
Раздел второй. Составы для мойки, очистки, обезжиривания и травления	
поверхности неметаллических изделий	189
7. Составы для обработки поверхности пластмасс	189
[7.1. Обезжиривание пластмасс — 189. 7.2. Травление пластмасс — 190].	
8. Составы для обработки поверхности силикатных материалов	191
[8.1. Очистка изделий из стекла, керамики, фарфора — 191. 8.2. Составы против запотевания стекол — 192. 8.3. Очистка сантехнического оборудования и посуды — 192].	
ГЛАВА XIV. СОСТАВЫ ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ И ХИМИЧЕСКОЙ	
ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ МЕТАЛЛОВ	194
1. Составы для электрохимического полирования	194
[1.1. Углеродистая и низколегированная сталь — 194. 1.2. Нержавеющая и высоколегированная сталь — 195. 1.3. Алюминий и его сплавы — 196. 1.4. Цветные металлы — 197. 1.5. Различные металлы — 198].	
2. Составы для химического полирования	200
[2.1. Сталь — 200. 2.2. Алюминий и его сплавы — 200. 2.3. Медь и ее сплавы — 201. 2.4. Различные цветные металлы — 202].	
ГЛАВА XV. СОСТАВЫ ДЛЯ ХИМИЧЕСКОГО (КОНТАКТНОГО) НАНЕСЕНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОКРЫТИЙ	204
1. Меднение	204
2. Никелирование	206
3. Цинкование и кадмирование	207
4. Лужение (оловянирование)	207
5. Покрытие драгоценными металлами	208
6. Покрытие различными металлами	209
7. Покрытие сплавами	209
8. Сенсибилизация поверхности неметаллических материалов при химическом нанесении покрытий	212
ГЛАВА XVI. ОХЛАЖДАЮЩИЕ СОСТАВЫ	214
ГЛАВА XVII. СОСТАВЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОГО (ГАЛЬВАНИЧЕСКОГО) НАНЕСЕНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОКРЫТИЙ	217
1. Составы электролитов для меднения	217
[1.1. Кислые электролиты — 217. 1.2. Цианстые электролиты — 218. 1.3. Различные электролиты — 219].	
2. Составы электролитов для никелирования	221
[2.1. Простые электролиты — 221. 2.2. Электролиты блестящего никелирования — 222. 2.3. Борфтористые и сульфатные электролиты — 223. 2.4. Осаждение сплавов никеля — 223. 2.5. Покрытие «черным никелем» — 225].	
3. Осаждение кобальта и его сплавов	225
4. Составы электролитов для железнения (осталивания) и покрытия сплавами железа	226
5. Составы электролитов для покрытия тугоплавкими металлами	228
6. Составы электролитов для хромирования	228
7. Составы электролитов для цинкования	231
[7.1. Кислые электролиты — 231. 7.2. Щелочные электролиты — 232. 7.3. Электролиты для покрытий цинком и его сплавами — 236].	
8. Составы электролитов для кадмирования	236
9. Составы электролитов для латунирования	238
10. Составы электролитов для покрытия оловом и его сплавами	240
11. Составы электролитов для покрытия свинцом и его сплавами	243
12. Составы электролитов для покрытия сурьмой	244
13. Составы электролитов для покрытия индием и его сплавами	244
14. Составы электролитов для покрытия благородными металлами	245
15. Составы электролитов для покрытия различными сплавами	250
16. Составы для покрытия композитными сплавами	251
Некоторые вещества и материалы, используемые в составах, приведенных в Справочном пособии	253
Литература	258

Лев Яковлевич Попилов
СОВЕТЫ ЗАВОДСКОМУ ТЕХНОЛОГУ
Справочное пособие

Научный редактор И. М. Альшиц. Редактор С. И. Борщевская. Художник Б. А. Комаров.
Художественный редактор И. З. Семенов. Технический редактор А. В. Семенова.
Корректоры В. М. Альфимова, Н. Г. Ковенская.
Сдано в набор 19/X 1974 г. Подписано к печати 4/VI 1975 г. М-26254. Формат 70×108¹/₁₆. Бумага. тип. № 3.
Усл. печ. л. 23,10. Уч.-изд. л. 33,36. Тираж 100 000 экз. Заказ № 947. Цена 1 р. 91 к.
Лениздат, 191023, Ленинград, Фонтанка, 59. Ордена Трудового Красного Знамени типография
им. Володарского Лениздата, 191023, Ленинград, Фонтанка, 57.