

1. Спосіб виготовлення керамічної деталі з покриттям, призначеної для використання в контакті з розплавленим склом, який **відрізняється** тим, що включає:
нанесення на поверхню керамічної деталі, яка контактує з розплавленою скломасою, тонкого базового покриття з порошку нікель-хром-алюміній-кобальт-ітрієвого композита,
нанесення на тонке базове покриття більш товстого покриття із заздалегідь сплавленого оксиду цирконію, стабілізованого церієм-ітрієм,
нагрівання керамічної деталі з тонким покриттям і більш товстим покриттям з одержанням на керамічній деталі, довговічної, стійкої до абразивної дії поверхні, яка контактує з розплавленим склом.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що базове покриття наносять з товщиною приблизно 0,002 дюйма (0,05 мм).
3. Спосіб за п. 2, який **відрізняється** тим, що більш товсте покриття наносять з товщиною приблизно 0,006 дюйма (0,15 мм).
4. Спосіб за п. 2, який **відрізняється** тим, що базове покриття наносять у вигляді порошку за допомогою плазмового напилення.
5. Спосіб за п. 3, який **відрізняється** тим, що більш товсте покриття наносять у вигляді порошку за допомогою плазмового напилення.
6. Керамічна деталь з покриттям, призначена для використання в контакті з розплавленою скломасою, яка **відрізняється** тим, що містить тонке базове покриття з порошку нікель-хром-алюміній-кобальт-ітрієвого композита на кожній поверхні керамічної деталі, яка контактує з розплавленою скломасою, та більш товсте покриття, із заздалегідь сплавленого оксиду цирконію, стабілізованого церієм-ітрієм, поверх базового покриття.
7. Керамічна деталь за п. 6, яка **відрізняється** тим, що базове покриття наносять з товщиною приблизно 0,002 дюйма (0,05 мм).
8. Керамічна деталь за п. 6, яка **відрізняється** тим, що більш товсте покриття наносять з товщиною приблизно 0,006 дюйма (0,15 мм).
9. Керамічна деталь за п. 6, яка **відрізняється** тим, що являє собою кільце, що встановлюється в отвір, в якому базове покриття і більш товсте покриття, нанесене на кожну зовнішню поверхню кільця.
10. Керамічна деталь за п. 6, яка **відрізняється** тим, що являє собою кільцеву трубу живильника, в якій базове покриття і більш товсте покриття нанесене як на внутрішню, так і на зовнішню поверхню труби живильника, на глибину, яка призначена для занурення в розплавлену скломасу.
11. Керамічна деталь за п. 7, яка **відрізняється** тим, що являє собою голку керування потоком, яка має суцільний поперечний переріз, і в якій тонке базове покриття і більш товсте покриття нанесене на нижню частину голки керування потоком, яка призначена для занурення в розплавлене скло.