

Спосіб відновлення окалини на сталевих виробках, який включає контакт окалини з відновлюючою атмосферою при нагріванні, який **відрізняється** тим, що перед відновленням визначають максимальну товщину окалини, значення якої включають у заздалегідь складене рівняння регресії, що має наступний вигляд:

$$\tau = \delta_{\max} / V_{\text{ок}} = \delta_{\max} / (0,028 \cdot t_{\text{вз}} - 0,5733),$$

де: τ - розрахунковий час, потрібний для відновлення окалини, хв;

δ_{\max} - максимальна товщина окалини, мкм;

$V_{\text{ок}}$ - швидкість відновлення окалини, мкм/хв;

$t_{\text{вз}}$ - температура зони відновлення, °С,

за яким визначають розрахунковий час, потрібний для відновлення окалини, нагрівання проводять з витримкою у відновлюючій атмосфері полум'я ацетиленового пальника, для чого відстань від сопла пальника до поверхні сталевих виробів з окалиною, в залежності від діаметра сопла пальника, визначають наступним співвідношенням:

$$11,872 - 3,6815 \cdot d + 3,4984 \cdot d^2 - 0,5315 \cdot d^3 \leq l \leq 15,872 - 3,6815 \cdot d + 3,4984 \cdot d^2 - 0,5315 \cdot d^3,$$

де: l - відстань від сопла пальника до поверхні сталевих виробів з окалиною, мм;

d - діаметр сопла пальника, мм,

а витримка повинна бути не меншою від розрахункового часу, потрібного для відновлення окалини, після чого проводять охолодження місця відновлення в нейтральному середовищі.