

Спосіб електролітичного нанесення покриття діоксидом мангану на алюміній та його сплави, який **відрізняється** тим, що попередньо поверхню алюмінія та його сплавів збільшують анодною обробкою в імпульсному режимі, де тривалість імпульсу становить $5 \cdot 10^{-3}$ - $5 \cdot 10^{-4}$ с, тривалість паузи становить $1 \cdot 10^{-2}$ - $2 \cdot 10^{-2}$ с, при густині струму 20-50 А/дм² і температурі 40-50°C впродовж 15-25 хвилин при перемішуванні в електроліті, що містить натрій хлорид, натрій перхлорат, натрій нітрат при такому співвідношенні компонентів (г/л):

натрій хлорид	10-15
натрій перхлорат	5-10
натрій нітрат	2-5,

далі проводять оксидування в анодно-іскровому режимі постійним струмом густиною 5-15 А/дм² при кінцевій напрузі 90-150 В впродовж 30-60 хвилин при перемішуванні і температурі 20-25°C з водного електроліту, що містить калій гідроксид, калій перманганат при такому співвідношенні компонентів (г/л):

калій гідроксид	1-50
калій перманганат	16-240.