

Спосіб формування зносостійкого покриття на поверхні виробу з конструкційної сталі, що включає очищення поверхні виробу і іонно-плазмове азотування в середовищі реактивного газу - азоту, який **відрізняється** тим, що перед іонно-плазмовим азотуванням проводять іонно-плазмове покриття поверхні виробу моно- або мультикомпозиційним шаром чистих нітридоутворюючих металів, при цьому на виріб подають напругу змінного або постійного струму негативним полюсом величиною 50...150 В при тиску реактивного газу  $4 \cdot 10^{-2}$  -  $8 \cdot 10^{-2}$  Па зі швидкістю осадження 1...3 мкм/год. упродовж 30...90 хв. при температурі 120...200°C, після чого температуру підвищують зі швидкістю 3...10°C /хв. до 550°C і проводять іонно-плазмове азотування, при цьому на виріб подають напругу змінного струму частотою 50...10000 Гц або постійного струму негативним полюсом величиною 300...600 В при тиску реактивного газу 1...10 Па.