

Способ изготовления теплообменника из металлических труб с антикоррозионным покрытием, включающий крепление металлических труб к промежуточным элементам, нанесение на них антикоррозионного покрытия путем окунания в эмаль, последующую их сборку в жесткий пучок, **отличающийся** тем, что предварительно осуществляют сборку труб в жесткий пучок; а затем крепят их к промежуточным элементам, а нанесение антикоррозионного покрытия ведут с наложением ультразвуковых колебаний частотой 18-3000 кГц в течение 5-10 мин.