

1. Спосіб емалювання порожнистих циліндричних виробів, що включає очищення їх внутрішньої та зовнішньої поверхонь, нанесення на згадані поверхні шару склоемалевого шлікера, його сушіння, випал та охолодження, який **відрізняється** тим, що склоемалевий шлікер з питомою вагою $1,15-1,3 \text{ г/см}^3$ того ж складу, який використовується для внутрішнього покриття, наносять товщиною 25-60 мкм натиранням на зовнішню поверхню виробів безпосередньо перед випалом, а безпосередньо після випалу здійснюється охолодження обдуванням зовнішньої поверхні повітрям цехової температури кількістю від $0,09$ до $0,45 \text{ м}^3/\text{сек}$ до температури $450-500 \text{ }^\circ\text{C}$ з наступним охолодженням на спокійному повітрі до температури $150-60 \text{ }^\circ\text{C}$, після чого на вироби з цією температурою наносять шар захисного покриття на основі пеку.

2. Спосіб емалювання порожнистих циліндричних виробів по п. 1, який **відрізняється** тим, що внутрішню порожнину виробів умовним діаметром 15-40 мм безпосередньо після випалу продувають повітрям цехової температури кількістю $0,01-0,08 \text{ м}^3/\text{сек}$.