

Изобретение относится к защите от коррозии внутренней и внешней поверхностей стальных труб и других полых цилиндрических изделий. Способ эмалировки полых цилиндрических изделий включает натирание стеклянno эмалевого шликера с удельным весом $1,15-1,3 \text{ г/см}^3$ на внешнюю поверхность изделий толщиной 25-60 мкм непосредственно перед обжигом, а непосредственно после обжига осуществляется охлаждение обдуванием внешней поверхности воздухом цеховой температуры в количестве от 0,09 до $0,45 \text{ м}^3/\text{сек}$ до температуры $450-500^\circ\text{C}$. После этого изделия охлаждают на спокойном воздухе до температуры $150-60^\circ\text{C}$. Изобретение позволяет опалать изделия в горизонтальных печах при сохранении целостности внешнего покрытия.