

Винахід відноситься до захисту від корозії внутрішньої та зовнішньої поверхонь сталевих труб та інших порожнистих циліндричних виробів. Спосіб емалювання порожнистих циліндричних виробів включає натирання скломалевого шлікера з питомою вагою $1,15-1,3 \text{ г/см}^3$ на зовнішню поверхню виробів товщиною 25-60 мкм 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 $^{\circ}\text{C}$. Після цього вироби охолоджують на спокійному повітрі до температури 150-60 $^{\circ}\text{C}$. Винахід дозволяє обпалювати вироби у горизонтальних печах при збереженні цілості зовнішнього покриття.