

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

ФИО: Локтионова Оксана Геннадьевна

Должность: проректор по учебной работе

Дата подписания: 18.05.2026 09:42:04

Уникальный программный ключ:

0b817ca911e6668abb13a5d426d39e5f1c11eabbf73e943df4a4851fda56d089

МИНОБРАЗОВАНИЯ РОССИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего образования
«Юго-Западный государственный университет»
(ЮЗГУ)

Кафедра фундаментальной химии и химической технологии

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по учебной работе
О.Г. Локтионова
«10» _____ 2025 г.



ВИДЫ КОРРОЗИОННЫХ ПРОЦЕССОВ. СПОСОБЫ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛОВ ОТ КОРРОЗИИ

Методические указания по выполнению лабораторной работы и
для самостоятельной работы студентов технических (нехимиче-
ских) направлений подготовки

Курск 2025

УДК 546

Составитель: И. В. Савенкова, Е. А. Фатьянова

Рецензент

Кандидат химических наук, доцент *Т. Ю. Валюкевич*

Виды коррозионных процессов. Способы защиты металлов от коррозии: методические указания по выполнению лабораторной работы и для самостоятельной работы студентов технических (нехимических) направлений подготовки / Юго-Зап. гос. ун-т; сост.: И. В. Савенкова, Е. А. Фатьянова. Курск, 2025, 25 с.: табл. 1, прилож. 1, Библиогр.: с. 5.

Излагаются теоретические материалы по теме «Виды коррозионных процессов. Способы защиты от коррозии», рассматриваются примеры решения задач по данной теме, представлена лабораторная работа и индивидуальные задания для студентов.

Предназначены для студентов технических (нехимических) направлений подготовки (специальностей).

Текст печатается в авторской рецензии

Подписано в печать *10.02.25* Формат 60x84 1/16.

Усл.печ. л. *1,4* . Уч.-изд. л. *1,3* . Тираж 100 экз. Заказ. *123* Бесплатно.

Юго-Западный государственный университет.

305040, г. Курск, ул. 50 лет Октября, 94.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	4
Вопросы для самопроверки	4
Список рекомендуемой литературы	5
Понятие коррозии	6
Химическая коррозия	7
Электрохимическая коррозия	8
Защита металлов и сплавов от коррозии	13
Лабораторная работа	17
Индивидуальные задания	21
Приложение	25

ВВЕДЕНИЕ

Данные методические указания предназначены для подготовки к лабораторной работе «Виды коррозионных процессов. Способы защиты металлов от коррозии» и выполнения самостоятельной работы по теме студентами технических (нехимических) направлений подготовки. Методические указания содержат описание лабораторной работы, включённой в лабораторный практикум дисциплины «Химия», требования к отчёту, вопросы для самоподготовки.

В указаниях разбирается теоретический материал по теме «Виды коррозионных процессов. Способы защиты металлов от коррозии». Рассматриваются примеры заданий. Все это позволяет студентам полноценно освоить материал темы и подготовиться к занятию.

Методические указания позволяют подготовиться к выполнению лабораторной работе, произвести требуемые расчёты и оформить отчёт.

В методических указаниях приводятся задания, рекомендуемые для самостоятельного выполнения после изучения теоретического материала по теме. Приводится список рекомендуемой литературы.

К лабораторному занятию студенты готовятся заранее, изучая теоретический материал, методику выполнения эксперимента и требования к отчёту.

ВОПРОСЫ ДЛЯ САМОПОДГОТОВКИ

1. Понятие коррозии металлов и сплавов.
2. Термодинамические условия протекания коррозии.
3. Основные стадии коррозионного процесса.
4. Виды коррозии: химическая и электрохимическая. Сущность процессов, протекающих при химической (газовой) коррозии. Примеры данного вида коррозии.
5. Особенность электрохимической коррозии и причины, её вызывающие.
6. Коррозионный элемент. Анодный и катодный процессы.

7. Роль внешней среды в протекании электрохимической коррозии. Кислородная и водородная деполяризация.
8. Структурная неоднородность металла, а также деформация изделия как одни из причин электрохимической коррозии.
9. Методы защиты металлов от коррозии. Легирование и нанесение защитных покрытий.
10. Электрохимические способы защиты металлических изделий от коррозии. Протекторный и катодный способы предотвращения разрушения металлов.
11. Изменение состава коррозионной среды как один из способов защиты от коррозии. Ингибиторы коррозии, механизм их действия.

СПИСОК РЕКОМЕНДУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Семенов, И.Н. Химия: учебник / И.Н. Семенов, И.Л. Перфилова. – 3-е изд. – Санкт-Петербург : Химиздат, 2020. – 656 с. : ил. – Режим доступа: по подписке. – URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=599172> .
2. Вострикова, Н.М. Химия: учебное пособие / Н.М. Вострикова, Г.А. Королева ; Сибирский федеральный университет. – Красноярск : Сибирский федеральный университет (СФУ), 2016. – 136 с. : ил., табл., схем. – Режим доступа: по подписке. – URL: <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=497755> .
3. Коровин, Н. В. Лабораторные работы по химии : учебное пособие / [под ред. Н. В. Коровина]. - М. : Высшая школа, 2001. - 256 с.

ПОНЯТИЕ КОРРОЗИИ МЕТАЛЛОВ

КОРРОЗИЯ - процесс самопроизвольного разрушения металлов и сплавов под действием окружающей среды; данный процесс является окислительно-восстановительным и протекает на границе раздела фаз.

Процесс коррозии характеризуется уменьшением энергии Гиббса системы ($G < 0$).

$$\Delta G = \Delta H - T \Delta S,$$

где ΔH – изменение энтальпии; $\Delta H < 0$, т.к. химическая энергия реакции коррозионного разрушения металлов и сплавов выделяется в виде теплоты и рассеивается в окружающем пространстве;

ΔS – изменение энтропии; $\Delta S > 0$, т.к. продукт коррозии имеет более неупорядоченную структуру, чем металл или сплав. Например, железо (Fe) имеет твердую кристаллическую структуру, а продукт коррозии (FeOOH) – рыхлую структуру, которая характеризуется большим значением энтропии;

T – температура, которая может меняться в различных пределах, в зависимости от условий протекания коррозионного процесса.

При рассмотрении любого коррозионного процесса, можно выделить основные стадии:

1. подвод частиц агрессивной среды (окислителя) к поверхности металла или сплава;
2. закрепление частиц агрессивной среды на поверхности твердой фазы (процесс адсорбции);
3. ослабление связи частиц агрессивной среды ;
4. химическое взаимодействие металла или сплава и агрессивной среды;
5. формирование фазы продукта коррозии;
6. отвод продукта коррозии из зоны химической реакции.

По механизму протекания коррозионного процесса, который зависит от характера внешней среды, различают *химическую и электрохимическую коррозию*.

ХИМИЧЕСКАЯ КОРРОЗИЯ

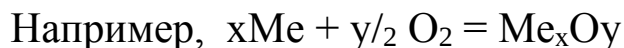
Химическая коррозия – самопроизвольное разрушение металла или сплава в окислительных средах, которые не проводят электрический ток.

К ней относятся:

а) высокотемпературная коррозия в атмосфере сухих газов, т.е. при отсутствии конденсации влаги на поверхности металла или сплава (сухой воздух, хлор, сероводород и т.д.);

б) коррозия в жидких неэлектропроводных средах. К ним относятся жидкости органического происхождения (бензин, керосин, сернистая нефть и т.д.), а также ряд жидкостей неорганического происхождения (расплавленная сера, жидкий бром и др.).

Сущность химической коррозии сводится к окислительно-восстановительной реакции, которая протекает между металлом или сплавом и окислителем.

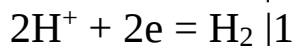
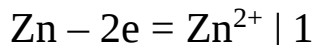
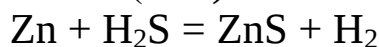


При окислении металла или сплава образуется пленка продукта коррозии, которая может проявлять различные свойства, т.е. защищать поверхность от дальнейшего окисления или не защищать. Чтобы пленка продукта коррозии обладала защитными свойствами, она должна удовлетворять следующим требованиям:

1. быть сплошной, непористой;
2. иметь хорошее сцепление с металлом;
3. быть химически инертной по отношению к данной агрессивной среде;
4. обладать твердостью и износостойкостью.

ПРИМЕР 1: Рассмотрите процесс коррозии цинковой пластины в атмосфере сухого сероводорода при температуре 400К.

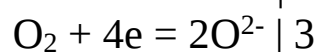
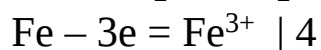
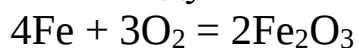
Ответ: В атмосфере любого сухого газа при высоких температурах протекает химическая коррозия, сущность которой, в данном случае, сводится к окислительно-восстановительной реакции между металлом (Zn) и окислителем (H₂S):



Продуктом коррозии является сульфид цинка.

ПРИМЕР 2: Опишите процесс коррозии железного гвоздя, помещенного в бензин, который насыщен кислородом.

Ответ: В чистом виде органические растворители не реагируют с металлами, но в присутствии примесей химическое взаимодействие протекает интенсивно. В данном случае будет протекать химическое взаимодействие между железом и кислородом:



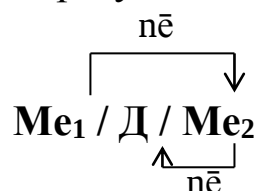
ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКАЯ КОРРОЗИЯ

Электрохимическая коррозия – самопроизвольное разрушение металла или сплава в среде электролита:

- в растворах электролитов (растворы щелочей, кислот и солей; морская вода);
- в атмосфере любого влажного газа;
- в почве.

Металлы и сплавы неоднородны. При соприкосновении их с электролитами, участки с более низким значением потенциала играют роль анода, а другие, с более высоким значением потенциала – роль катода. Таким образом, на поверхности металла или сплава возникает множество микрогальванических пар, и, чем их больше, тем больше скорость разрушения поверхности металла или сплава в электролите.

При электрохимической коррозии протекают раздельно два процесса: окисление на анодных участках и восстановление на катодных участках, при этом образуется *коррозионный элемент*:



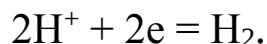
где Д – деполяризатор.

Схематично процесс электрохимической коррозии можно описать следующими электродными процессами:

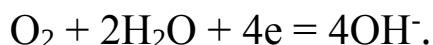


Катодный процесс зависит от кислотности среды (pH):

а) если $\text{pH} < 7$ (в растворах кислот и солей, гидролизующихся по катиону), то деполяризатором являются ионы водорода H^+ , и на катодных участках осуществляется *водородная деполяризация*, протекающая по схеме:



б) если $\text{pH} \geq 7$ (в нейтральных и щелочных средах), то деполяризатором являются молекулы кислорода, растворенные в электролите, и на катодных участках осуществляется *кислородная деполяризация*, протекающая по схеме:



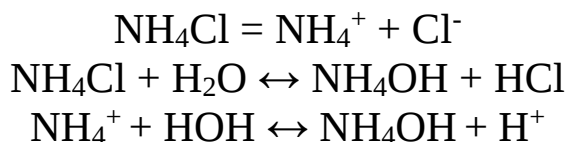
Возможны различные случаи возникновения коррозионных гальванических пар:

1. Контакт с электролитом двух разных металлов

ПРИМЕР 3: Рассмотрите химические процессы, протекающие при контакте цинковой и свинцовой пластин, погруженных в раствор хлорида аммония.

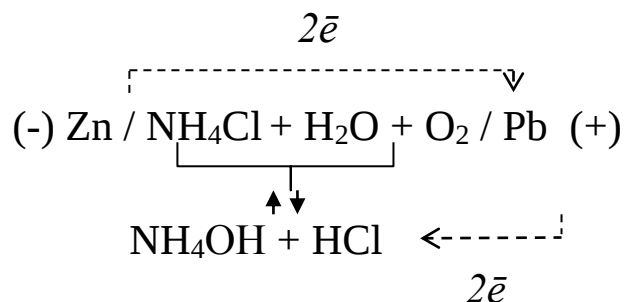
Ответ: В данном случае мы имеем дело с контактной электрохимической коррозией. $E^0(\text{Zn}/\text{Zn}^{2+}) = -0,76\text{В}$, а $E^0(\text{Pb}/\text{Pb}^{2+}) = -0,13\text{В}$. Следовательно, цинк, характеризующийся более низким значением электродного потенциала, будет проявлять свойства анода, а свинец с большим значением электродного потенциала – свойства катода.

В водном растворе хлорид аммония подвергается процессу гидролиза по катиону слабого основания :



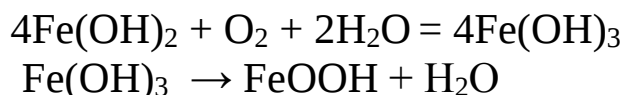
В результате гидролиза среда раствора становится кислой, т.к. накапливаются ионы водорода H^+ ($\text{pH} < 7$), следовательно, деполяризатором являются ионы водорода H^+ , а на катодных участках осуществляется водородная деполяризация

Строение и работа коррозионного элемента описывается следующей схемой:



$\text{Fe}(\text{OH})_2$ – белая ржавчина, промежуточный продукт коррозии железа при $\text{pH}=7$.

Дальнейшее окисление железа протекает по следующим схемам:



FeOOH – бурая ржавчина, конечный продукт коррозии железа при $\text{pH}=7$.

3. *Структурная неоднородность металла (например, дефекты кристаллических решеток, деформации и неровности поверхности металла).*

Коррозионному разрушению, обусловленному дефектами кристаллической решётки, как правило, подвергаются металлические изделия, не имеющие других структурных нарушений. При этом коррозионные элементы представляют собой микрогальванические пары. Причина их образования кроется в неоднородности кристаллической структуры поверхностного слоя металла. Как правило, дефекты кристаллической решётки в каждом кристалле перемещаются к его границам и там локализуются. При контакте с электролитом *полированной* поверхности металлического изделия на границах кристалла возникает более отрицательный потенциал, чем в его центре. Поэтому каждый кристалл будет представлять собой коррозионный элемент.

$$E (\text{граница кристалла}) < E (\text{центр кристалла})$$

В результате работы таких коррозионных элементов имеет место интеркристаллитная коррозия – растворяются границы кристаллов.

При контакте *шероховатой* поверхности металлического изделия с раствором электролита возникает множество микрогальванических пар вследствие неравномерного распределения поверхностной энергии по выступам и впадинам. Выступы на поверхности металла представляют собой более энергоёмкие зоны по сравнению с впадинами. Поэтому металл выступов имеет меньший потенциал.

$$E (\text{Me, выступ}) < E (\text{Me, впадина})$$

Это приводит к образованию множества коррозионных элементов. Металл выступов выполняет функцию анода и в результате работы коррозионного элемента растворяется, выступы сглаживаются.

В *деформированных*, например, в изогнутых изделиях, гальванические элементы возникают в результате образования разных потенциалов на их выпуклой и вогнутой сторонах.

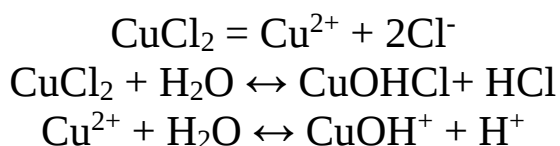
$$E (\text{выпуклая сторона}) < E (\text{вогнутая сторона})$$

При этом анодом служит выпуклая часть, катодом – её вогнутая часть. Продукт коррозии будет располагаться только на вогнутой (катодной) части.

В одинаковых условиях скорость коррозионного процесса в случае полированной поверхности металла гораздо ниже, чем скорость коррозии шероховатой поверхности того же металла или деформированного металла. Это связано с более низким значением ЭДС микрогальванических пар. Кроме того, катодные участки полированной поверхности металла способны покрываться более сплошным слоем продукта коррозии, что затрудняет доступ к ним окислителя среды.

ПРИМЕР5: Рассмотрите коррозию полированной поверхности цинка и коррозию шероховатой поверхности того же металла в растворе хлорида меди?

Ответ: В водном растворе хлорид аммония подвергается процессу гидролиза.

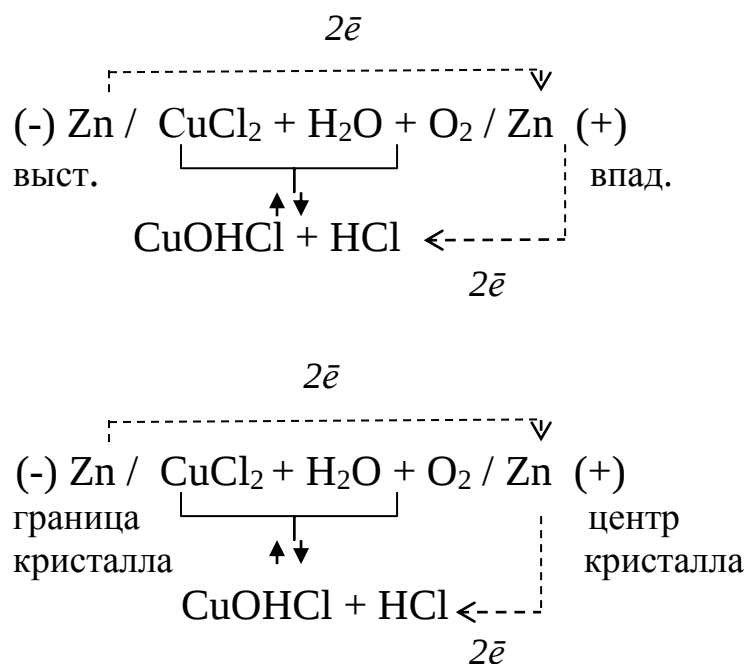


В результате гидролиза раствор хлорида меди становится кислым, и, следовательно, в нём будет протекать водородная деполаризация.

При контакте полированной поверхности цинка и шероховатой поверхности цинка с раствором электролита возникает множество коррозионных элементов. В случае полированной пластинки анодом будет граница кристалла, а катодом - его центр. В случае

шероховатой пластины анод - выступы неровностей, катод – впадины неровностей.

Схемы коррозии шероховатой и полированной цинковых пластинок в растворе хлорида меди:



Анодные и катодные процессы, а также суммарные уравнения, для обоих случаев одинаковые.

Анодный процесс: $\text{Zn} - 2\bar{e} \rightarrow \text{Zn}^{2+}$

Катодный процесс: $\text{pH} < 7; 2\text{H}^+ + 2\bar{e} \rightarrow \text{H}_2 \uparrow$

Суммарное уравнение коррозии: $\text{Zn} + 2\text{H}^+ = \text{Zn}^{2+} + \text{H}_2$

ЗАЩИТА МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ ОТ КОРРОЗИИ

Все методы защиты от коррозии можно условно разделить на следующие группы:

1. ЛЕГИРОВАНИЕ.

В состав сплава вводят компоненты, вызывающие пассивность металла. В качестве таких компонентов применяют хром, никель, вольфрам, медь, титан и т.д.

Введение добавок к сталям приводит к тому, что при коррозии образуются плотные продукты реакции, которые предохраняют сплав от дальнейшей коррозии. При этом используют сплавы *жа-*

ростойкие (стойкие по отношению к газовой коррозии при высоких температурах) и *жаропрочные* (сплавы, сохраняющие свою высокую механическую прочность при значительных повышениях температуры).

2. ЗАЩИТНЫЕ ПОКРЫТИЯ

2.1. *Металлические покрытия* – цинк, кадмий, алюминий, олово, серебро и др., а также сплавы – бронза, латунь и т.д. В свою очередь металлические покрытия разделяются на:

а) анодные покрытия – покрытие, у которого потенциал меньше потенциала защищаемой поверхности. При нарушении такого покрытия в первую очередь будет окисляться само покрытие.

б) катодные покрытия – покрытие, у которого потенциал больше потенциала защищаемой поверхности. При нарушении такого покрытия в первую очередь будет окисляться защищаемая поверхность.

2.2. *Неметаллические покрытия*. Их можно разделить на:

а) неорганические покрытия – неорганические эмали (различные силикаты), оксиды металлов, соединения хрома и фосфора и т.д.

б) органические покрытия – лакокрасочные покрытия, покрытия смолами, резиной, полимерными пленками и т.п.

3. ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКАЯ ЗАЩИТА

Данный метод основан на торможении катодных или анодных процессов.

а) протекторная защита – к защищаемой поверхности конструкции присоединяется деталь из более активного металла (*протектор*), чем защищаемая поверхность. При этом образуется коррозионная пара, в которой защищаемая поверхность будет катодом, а разрушаться в первую очередь будет протектор. Протекторная защита эффективно используется при защите кораблей от коррозии.

б) катодная защита – защищаемое изделие подключается к отрицательному полюсу внешнего источника постоянного тока и становится катодом, а анодом служит вспомогательный, обычно стальной, электрод, который растворяется, а на защищаемом сооружении выделяется водород. Катодная защита используется для

защиты от коррозии подземных трубопроводов, кабелей, водных резервуаров.

4. ИЗМЕНЕНИЕ СВОЙСТВ КОРРОЗИОННОЙ СРЕДЫ

а) Для снижения агрессивности среды уменьшают концентрацию компонентов, которые опасны в коррозионном отношении. Например, в нейтральных средах деполяризатором является кислород, поэтому его удаляют кипячением или восстанавливают.

б) Для замедления процессов коррозии широко используют ингибиторы. **Ингибиторы** - вещества, которые при добавлении в агрессивную среду, уменьшают скорость коррозии. Они используются в тех случаях, когда в системе редко или мало обновляется раствор электролита (в парогенераторах, системах охлаждения и т.д.)

Механизм действия большинства ингибиторов заключается в адсорбции ингибитора на корродирующей поверхности, и затем тормозятся катодные или анодные процессы. В качестве ингибиторов используют органические вещества, содержащие серу, азот и кислород (уротропин), неорганические вещества (H_2O_2 , $Na_2Cr_2O_7$, $NaNO_2$ и т.д.)

5. РАЦИОНАЛЬНОЕ КОНСТРУИРОВАНИЕ

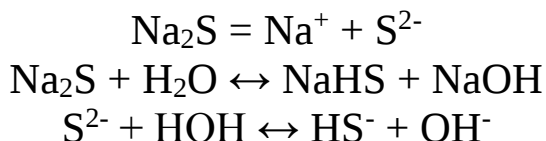
При конструировании исключить (по возможности) или сократить число и размеры особо опасных, с точки зрения коррозии, участков (например, сварных швов, узких щелей); предусмотреть специальную защиту металлической конструкции от коррозии.

ПРИМЕР 6: К какому типу покрытия относится лужение железа (железо покрывают оловом)? Рассмотрите схему коррозионного процесса, происходящего при нарушении целостности покрытия в растворе сульфида натрия.

Ответ: Коррозия луженого железа осуществляется за счет работы коррозионного элемента, состоящего из железа и олова.

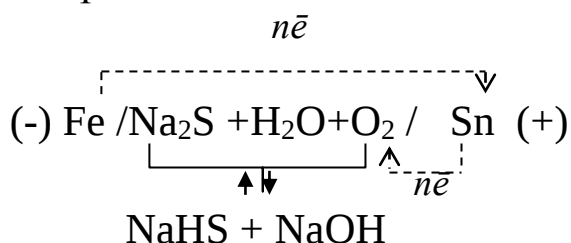
$E^0(Fe) = -0,44В$, а $E^0(Sn) = -0,14В$. Т.к. потенциал покрытия больше потенциала металла изделия, то при нарушении целостности покрытия в первую очередь будет окисляться металл изделия, т. е. данное покрытие относится к катодным покрытиям.

В водном растворе сульфид натрия подвергается гидролизу по аниону слабой кислоты:



В результате гидролиза среда раствора электролита становится щелочной ($\text{pH} > 7$), т.к. накапливаются гидроксид-ионы OH^- , следовательно, деполяризатором являются молекулы кислорода, растворенные в воде, и на катодных участках будет осуществляться кислородная деполяризация.

Процесс коррозии протекает по схеме:



Анодные участки: $\text{Fe} - 2e = \text{Fe}^{2+}$

Катодные участки: $\text{O}_2 + 2\text{H}_2\text{O} + 4e = 4\text{OH}^-$

Суммарное уравнение:



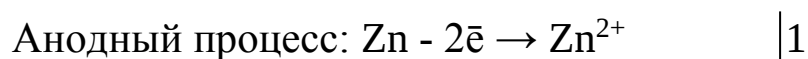
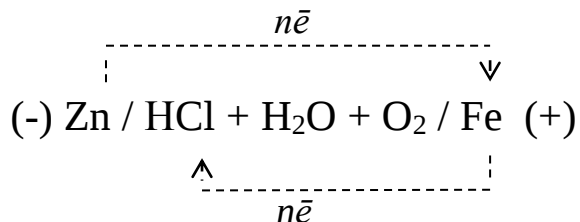
ПРИМЕР 7: Какой из металлов – цинк или медь – можно использовать в качестве протектора для защиты от электрохимической коррозии железной конструкции? Рассмотрите схему коррозионного разрушения железной конструкции в почвенном растворе с $\text{pH} = 4$.

Ответ: $E^0(\text{Fe}) = -0,44\text{В}$; $E^0(\text{Zn}) = -0,76\text{В}$; $E^0(\text{Cu}) = 0,34\text{В}$. В качестве протектора используется наиболее активный металл, у которого потенциал меньше, чем потенциал защищаемой конструкции. В данном случае в качестве протектора для защиты железной конструкции от электрохимической коррозии необходимо использовать цинк, т.к. $E^0(\text{Zn}) < E^0(\text{Fe})$.

Т.к. $\text{pH} = 4$, почвенный раствор кислый ($\text{pH} < 7$), т.е. в нем преобладают ионы водорода, то на катодных участках будет наблюдаться водородная деполяризация. Поскольку в условии задания не указано конкретное вещество, придающее раствору кислотность, в

схеме коррозионного элемента можно указать любую кислоту (например, HCl)

Схема коррозионного процесса:



Суммарное уравнение:



При использовании метода внешнего потенциала защищаемое изделие подключается к отрицательному полюсу источника тока, а положительный полюс замыкают на землю.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА

«Виды коррозионных процессов. Способы защиты металлов от коррозии»

Опыт 1 Коррозия железа в различных электролитах

Наливаем в четыре пробирок до 1/4 объема:

1. дистиллированной воды
2. 10% раствора хлорида натрия
3. 10% раствора хлорида магния
4. 10% раствора едкого натра

В каждую пробирку погружаем одновременно по железному гвоздю или по куску железной проволоки приблизительно одинаковой длины. Добавляем растворы гексацианоферрата (III) калия.

Проверяем, в каких пробирках прошла коррозия. Сравниваем интенсивность коррозии в пробирках №2 и №3. Определяем, в какой пробирке коррозия протекает наиболее интенсивно.

Делаем выводы о зависимости скорости коррозии от состава электролита.

Опыт 2 Влияние хлорид -иона на коррозию алюминия

Ценным свойством металла в отношении стойкости к коррозионному разрушению является его склонность к переходу в так называемое пассивное состояние, которое характеризуется образованием на поверхности металла пассивной, как правило, оксидной пленки.

При взаимодействии металлов с теми или иными компонентами растворов (расплавов) в определённом диапазоне потенциалов на поверхности металла образуются адсорбционные или фазовые слои (пассивные пленки). Эти слои образуют плотный, почти непроницаемый барьер, благодаря чему коррозия сильно тормозится или полностью прекращается.

Ионы или молекулы, препятствующие пассивации металла, разрушающие защитные пленки, называются активаторами коррозии.

Активаторами коррозии являются все ионы галогенов. Наиболее часто приходится встречаться с самым распространенным галогенид ионом Cl^- .

В две пробирки поместить по кусочку алюминия и добавить в одну из них раствор сульфата меди (II), а в другую – раствор хлорида меди (II). Наблюдать изменения.

При оформлении опыта необходимо:

1. Оценить теоретическую возможность взаимодействия алюминия с солями меди (II).

2. Ответить на вопросы: Почему, несмотря на высокую химическую активность алюминия в первой пробирке (с сульфатом меди) практически не происходит никаких изменений? Что будет выделяться на поверхности алюминия во второй пробирке.

Как присутствующие во второй пробирке хлорид -ионы влияют на протекающий процесс (отразить в выводе).

3. Написать уравнение взаимодействия алюминия с хлоридом меди(II); оформить реакцию, как окислительно-восстановительную.

Опыт 3 Коррозия при контакте двух различных металлов

Поместить в пробирку кусочек гранулированного цинка и внести раствор серной кислоты. Наблюдать взаимодействие цинка с кислотой. Наблюдается ли выделение водорода?

Взять медную проволоку и коснуться кусочка цинка в пробирке. Наблюдать изменение интенсивности выделения водорода.

При оформлении опыта необходимо:

1. Написать уравнение взаимодействия цинка с разбавленной серной кислотой.
2. Составить схему электрохимической контактной коррозии цинка в соприкосновении с медью в кислой (электропроводной) среде; для этого определить: - какой из металлов в гальвано-паре «медь-цинк» будет являться катодной зоной, а какой – анодной; - какие частицы в этом случае будут выступать в роли деполяризатора, если учесть, что среда кислая.
3. С поверхности какого металла будет выделяться водород до и после соприкосновения меди и цинка. Почему?
4. Написать уравнения процессов, протекающих при коррозии.
5. Оценить возможность эксплуатации конструкций, выполненных из разнородных металлов в коррозионно-агрессивных средах; отразить это в выводе к опыту.

Опыт 4 Коррозия с образованием микрогальванопар

Добавьте в пробирку с раствором серной кислоты и цинком от опыта №3 несколько капель сульфата меди. Запишите наблюдения. Почему скорость выделения водорода возросла.

Опишите происходящее соответствующими химическими реакциями.

Опыт 5 Коррозия оцинкованного и луженого железа

Взять две пробирки. Положить в первую пробирку кусочек гранулированного цинка, во вторую – кусочек олова. В обе пробирки добавить по 5 капель раствора серной кислоты и по 2 капли раствора гексацианоферрата (III) калия $K_3[Fe(CN)_6]$.

Гексацианоферрат(III) калия является качественным реактивом для определения катиона Fe^{2+} , с которым он дает синее окрашивание.

Два железных гвоздя зачистить наждачной бумагой и поместить в пробирки таким образом, чтобы они находились в контакте с цинком и оловом. Наблюдать изменение окраски раствора в одной из пробирок.

При оформлении опыта необходимо:

1. Составить схему процессов протекающих при электрохимической коррозии оцинкованного и луженого железа в кислой (электропроводной) среде; для этого определить: - какой из металлов в гальвано-парах «железо-цинк» и «железо-олово» будет являться катодной зоной, а какой – анодной; - какие частицы будут выступать в роли деполяризатора, если учесть, что среда кислая?

2. Написать уравнения процессов, описывающих рассматриваемые случаи коррозии (процессы на катодной и анодной зонах).

3. Ионы каких металлов будут появляться в растворах первой и второй пробирок в результате коррозионного разрушения (анодного растворения)?

4. Написать уравнение взаимодействия гексацианоферрата (III) калия $K_3[Fe(CN)_6]$ с катионами железа Fe^{2+} , которые образуются во второй пробирке, учитывая, что при этом образуется гексацианоферрат (III) железа (II).

5. Определить, к какому типу относятся цинковое и оловянное покрытия по отношению к железу (катодное или анодное): отразить это в выводе.

6. Покрытие какого типа предпочтительнее использовать? Отрадите в выводе.

Опыт 6 Влияние ингибитора на скорость коррозии

В две пробирки налейте (1/4 объема) раствора серной кислоты. В одну пробирку добавьте ингибитор кислотной коррозии – уротропин. В обе пробирки поместите железные гвозди или железные стружки.

Объясните результаты наблюдений. Запишите уравнения катодного и анодного процессов.

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ ЗАДАНИЯ

Задание 1

Определите тип коррозии. Составьте уравнения процессов, протекающих в каждом из случаев, и схему коррозионного элемента для случая электрохимической коррозии. Укажите тип коррозионного разрушения.

- (А) а/ Шероховатая железная пластинка в среде газообразного хлора при $T=573\text{ K}$;
б/ Изогнутая цинковая пластинка в растворе K_2S при $T=298\text{ K}$.
- (Б) а/ Полированная пластина из углеродистой стали в сухом хлороводороде при $T=300\text{ K}$;
б/ Полированная алюминиевая пластина в растворе $\text{Ca}(\text{OH})_2$ при $T=298\text{ K}$.
- (В) а/ Полированная алюминиевая пластина в сухом воздухе при $T=400\text{ K}$;
б/ Шероховатая железная пластинка в растворе $(\text{NH}_4)_2\text{S}$ при $T=298\text{ K}$.
- (Г) а/ Шероховатая железная пластинка в сухом воздухе при $T=373\text{ K}$;
б/ Изогнутая железная пластина в растворе NiSO_4 при $T=298\text{ K}$.
- (Д) а/ Шероховатая цинковая пластинка в сухом сероводороде при $T=300\text{ K}$;
б/ Полированная алюминиевая пластина в растворе FeCl_2 при $T=298\text{ K}$.
- (Е) а/ Изогнутая пластина из углеродистой стали в сухом хлороводороде при $T=300\text{ K}$;
б/ Изогнутая цинковая пластина в растворе Na_2CO_3 при $T=298\text{ K}$.
- (Ж) а/ Шероховатая алюминиевая пластина в водяном паре при $T=423\text{ K}$;
б/ Изогнутая железная пластина в растворе HCl при $T=298\text{ K}$.
- (З) а/ Полированная цинковая пластина в сухом сероводороде при $T=360\text{ K}$;
б/ Полированная цинковая пластина в растворе CuSO_4 при $T=298\text{ K}$.
- (И) а/ Изогнутая пластина из углеродистой стали в насыщенном кислородом бензине при $T=298\text{ K}$;

- б/ Изогнутая алюминиевая пластина в растворе Na_2SO_3 при $T=298\text{ K}$.
- (К)** а/ Полированная алюминиевая пластина в сухом воздухе при $T=398\text{ K}$;
 б/ Пластина из углеродистой стали в растворе K_2SO_4 при $T=298\text{ K}$.
- (Л)** а/ Полированная пластина из углеродистой стали в сухом хлороводороде при $T=350\text{ K}$;
 б/ Шероховатая цинковая пластинка во влажном воздухе при $T=298\text{ K}$.
- (М)** а/ Шероховатая железная пластинка в насыщенном кислородом керосине при $T=298\text{ K}$;
 б/ Пластина из углеродистой стали в растворе CrCl_2 при $T=298\text{ K}$.
- (Н)** а/ Полированная пластина из углеродистой стали в насыщенном хлором керосине при $T=298\text{ K}$;
 б/ Полированная алюминиевая пластина в растворе $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$ при $T=298\text{ K}$.
- (О)** а/ Полированная цинковая пластина во влажном воздухе при $T=300\text{ K}$;
 б/ Пластина из углеродистой стали в растворе NaOH при $T=298\text{ K}$.
- (П)** а/ Полированная железная пластина в водяном паре при $T=473\text{ K}$;
 б/ Изогнутая цинковая пластина в растворе KCl при $T=298\text{ K}$.
- (Р)** а/ Шероховатая алюминиевая пластинка в сухом хлороводороде при $T=380\text{ K}$;
 б/ Изогнутая железная пластина в растворе $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ при $T=298\text{ K}$.
- (С)** а/ Шероховатая железная пластинка в сухом сероводороде при $T=330\text{ K}$;
 б/ Шероховатая алюминиевая пластинка в растворе Na_2S при $T=298\text{ K}$.
- (Т)** а/ Полированная пластина из углеродистой стали в газообразном хлоре при $T=398\text{ K}$;
 б/ Полированная цинковая пластина в растворе K_2SiO_3 при $T=298\text{ K}$.
- (У)** а/ Полированная пластина из углеродистой стали в сухих парах брома при $T=320\text{ K}$;
 б/ Изогнутая цинковая пластина в растворе $\text{Cr}(\text{NO}_3)_2$ при $T=298\text{ K}$.

- (Ф) а/ Полированная алюминиевая пластина в насыщенном кислородом керосине при $T=298\text{K}$;
 б/ Полированная алюминиевая пластина в растворе H_2SO_4 при $T=298\text{ K}$.

Задание 2

- (А) Какой из двух металлов, контактирующих в конструкции, будет подвергаться разрушению. Металлическое изделие находится в растворе электролита. Составьте соответствующие уравнения и схему коррозионного элемента: Fe/Ti в растворе CuCl_2 ;
- (Б) См. условие в варианте А: Cu/Au в растворе CrCl_2 ;
- (В) См. условие в варианте А: Fe/Cd в растворе KOH;
- (Г) См. условие в варианте А: Sn/Cu в растворе Na_2SiO_3 ;
- (Д) См. условие в варианте А: Fe/Zn в растворе HCl;
- (Е) См. условие в варианте А: Cd/Ni в растворе $\text{Cr}(\text{NO}_3)_2$;
- (Ж) См. условие в варианте А: Co/Pb в растворе NaOH;
- (З) См. условие в варианте А: Mn/Fe в растворе NaCl;
- (И) Каким - анодным или катодным – покрытием будет цинк (1), если изделие изготовлено из железа (2)? Напишите схему коррозионного процесса, протекающего при нарушении целостности покрытия в растворе $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ (3).
- (К) См. условие в варианте И. 1 – Ni, 2 – Fe, 3 - в растворе NaCl
- (Л) См. условие в варианте И. 1 – Pb, 2 – Fe, 3 - в растворе Na_2CO_3
- (М) См. условие в варианте И. 1 –Cr, 2 – Fe, 3 - в растворе $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2$
- (Н) См. условие в варианте И. 1 – Cu, 2 – Fe, 3 - в растворе H_2SO_3
- (О) См. условие в варианте И. 1 – Ag, 2 – Fe, 3 - в растворе Na_2SO_4
- (П) См. условие в варианте И. 1 – Sn, 2 – Fe, 3 - в растворе KOH
- (Р) См. условие в варианте И. 1 – Au, 2 – Fe, 3 - в растворе MgCl_2
- (С) В качестве протектора для защиты от коррозии стальных изделий используют алюминий. Составьте схему процессов, лежащих в основе защитного действия протектора, протекающих в растворе $\text{Mn}(\text{NO}_3)_2$.

(Т) В качестве протектора для защиты от коррозии стальных изделий используют алюминий. Составьте схему процессов, лежащих в основе защитного действия протектора, протекающих в почвенном растворе с $\text{pH} = 7$.

(У) В качестве протектора для защиты от коррозии стальных изделий используют марганец. Составьте схему процессов, лежащих в основе защитного действия протектора, протекающих в растворе NaHCO_3 .

(Ф) В качестве протектора для защиты от коррозии стальных изделий используют марганец. Составьте схему процессов, лежащих в основе защитного действия протектора, протекающих в растворе HNO_3 .

Приложение

Стандартные потенциалы металлических электродов

Электрод	Электродная реакция	E^0 , В
Li⁺/Li	Li⁺ + e = Li	-3,045
Rb⁺/Rb	Rb⁺ + e = Rb	-2,925
K⁺/K	K⁺ + e = K	-2,925
Cs⁺/Cs	Cs⁺ + e = Cs	-2,923
Ba²⁺/Ba	Ba²⁺ + 2e = Ba	-2,906
Ca²⁺/Ca	Ca²⁺ + 2e = Ca	-2,866
Na⁺/Na	Na⁺ + e = Na	-2,714
Mg²⁺/Mg	Mg²⁺ + 2e = Mg	-2,363
Be²⁺/Be	Be²⁺ + 2e = Be	-1,847
Al³⁺/Al	Al³⁺ + 3e = Al	-1,662
Ti²⁺/Ti	Ti²⁺ + 2e = Ti	-1,628
V²⁺/V	V²⁺ + 2e = V	-1,186
Mn²⁺/Mn	Mn²⁺ + 2e = Mn	-1,180
Cr²⁺/Cr	Cr²⁺ + 2e = Cr	-0,913
Zn²⁺/Zn	Zn²⁺ + 2e = Zn	-0,763
Cr³⁺/Cr	Cr³⁺ + 3e = Cr	-0,744
Fe²⁺/Fe	Fe²⁺ + 2e = Fe	-0,440
Cd²⁺/Cd	Cd²⁺ + 2e = Cd	-0,403
Co²⁺/Co	Co²⁺ + 2e = Co	-0,277
Ni²⁺/Ni	Ni²⁺ + 2e = Ni	-0,250
Sn²⁺/Sn	Sn²⁺ + 2e = Sn	-0,136
Pb²⁺/Pb	Pb²⁺ + 2e = Pb	-0,126
Fe³⁺/Fe	Fe³⁺ + 3e = Fe	-0,036
H⁺/H₂	H⁺ + e = 1/2 H₂	+0,000
Cu²⁺/Cu	Cu²⁺ + 2e = Cu	+0,337
Cu⁺/Cu	Cu⁺ + e = Cu	+0,521
Ag⁺/Ag	Ag⁺ + e = Ag	+0,799
Hg²⁺/Hg	Hg²⁺ + 2e = Hg	+0,854
Pd²⁺/Pd	Pd²⁺ + 2e = Pd	+0,987
Pt²⁺/Pt	Pt²⁺ + 2e = Pt	+1,190
Au³⁺/Au	Au³⁺ + 3e = Au	+1,498
Au⁺/Au	Au⁺ + e = Au	+1,691