

Спосіб з'єднання елементів в батарею шляхом пресування і термообробки, за яким елементи стискають пришліфованими торцями питомим тиском $0,1-3,0 \text{ кг/мм}^2$, нагрівають до $900-1400^\circ\text{C}$ з швидкістю $200-500^\circ\text{C}$ на год, витримують 15-60 хв і охолоджують із тією ж швидкістю.