

Спосіб виготовлення тонкостінних з'єднувальних елементів твердооксидних паливних комірок із листа товщиною 0,3 мм з титанового сплаву із нанесеним на нього покриттям товщиною 5 мкм шляхом вакуумно-дугового плазмового напилення, який **відрізняється** тим, що використовують лист зі сплаву OT4-1, на який з мішені, виготовленої зі сплаву Ti - 36 мас. % Al - 1 мас. % Gd, наносять в середовищі азоту покриття з фазовим складом: 100 % нітрид c - (Ti, Al, Gd)N з кристалічною ґраткою типу NaCl.