

<<钢铁焊接材料>>

图书基本信息

书名：<<钢铁焊接材料>>

13位ISBN编号：9787111317395

10位ISBN编号：7111317394

出版时间：2010-10

出版时间：机械工业出版社

作者：《袖珍世界钢号手册》编写组 编

页数：395

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<钢铁焊接材料>>

内容概要

本书系统地介绍了中外钢铁焊接材料的品种规格、熔敷金属的化学成分与技术数据。全书包括焊条和焊丝两大类，介绍世界各主要生产焊接材料国家或地区（中、日、韩、美、俄、德、英、法、瑞典及中国台湾）和ISO标准的各类焊接材料产品，并提供同类焊接材料产品的中外牌号（型号）对照，还增加了中国钢铁焊接材料的统一数字代号（ISC）索引。

本书是在《袖珍世界钢号手册》第4版（2009）第7章的内容基础上作进一步修订和增删，以分册形式出版，使专业读者能查阅到自己最关心的和最新的技术信息。

本书可供焊接材料生产企业、使用部门、科研设计院所、经贸部门、合资或外资公司等的技术人员查阅，还可作为外贸、供销人士业务指南，并可供大专院校相关专业师生参考。

<<钢铁焊接材料>>

书籍目录

编者的话编写说明袖珍世界钢号手册第4版 前言(摘要)第1章 中国钢铁焊接材料 1.1 通用焊接材料1
 1.1.1 碳素钢焊条1 1.1.2 低合金钢焊条3 1.1.3 不锈钢焊条9 1.1.4 表面堆焊焊条13 1.1.5 碳钢和低合金钢焊丝17 1.1.6 结构钢焊丝20 1.1.7 不锈钢焊丝和焊接用盘条21 1.1.8 铸铁焊条和焊丝30 1.2 专业用和精品焊接材料31 1.2.1 我国焊条材料行业的结构钢焊条(含碳素钢焊条和低合金钢焊条)31 1.2.2 机械行业碳素钢焊条44 1.2.3 机械行业特细碳素钢焊条46 1.2.4 机械行业低合金钢焊条47 1.2.5 我国焊条材料行业的不锈钢焊条53 1.2.6 机械行业不锈钢焊条59 1.2.7 我国焊条材料行业的低合金耐热钢焊条63 1.2.8 我国焊条材料行业的低温钢焊条66 1.2.9 镍及镍合金焊条和焊丝[GB/T 13814, 15620—2008]67 1.2.10 我国焊条材料行业的堆焊焊条82 1.2.11 机械行业堆焊焊条88 1.2.12 机械行业铸铁焊条88 1.2.13 碳素钢药芯焊丝[GB/T 10045—2001]89 1.2.14 低合金钢药芯焊丝[GB/T 17493—2008]90 1.2.15 不锈钢药芯焊丝[GB/T 17853—1999]99 1.2.16 埋弧焊用碳钢焊丝[GB/T 5293—1999]103 1.2.17 埋弧焊用低合金钢焊丝[GB/T 12470—2003]104 1.2.18 埋弧焊用不锈钢焊丝[GB/T 17854—1999]106 1.2.19 机械行业气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝107第2章 法国钢铁焊接材料 2.1 通用焊接材料109 2.1.1 低碳钢焊条和低合金钢焊条109 2.1.2 不锈钢焊条110 2.1.3 耐热钢焊条111 2.1.4 不锈钢焊丝和耐热钢焊丝112 2.1.5 铸铁焊条113 2.2 专业用和精品(商品)焊接材料114 2.2.1 非合金钢和细晶粒钢药芯焊丝[NF EN ISO 17632 (2008)]114 2.2.2 热强钢药芯焊丝[NF EN ISO 17634 (2006)]117 2.2.3 莎福公司的焊接材料120第3章 德国钢铁焊接材料 3.1 通用焊接材料127 3.1.1 低碳钢焊条和低合金钢焊条127 3.1.2 不锈钢焊条128 3.1.3 耐热钢焊条129 3.1.4 低碳钢焊丝和低合金钢焊丝129 3.1.5 不锈钢焊丝130 3.1.6 耐热钢焊丝132 3.1.7 铸铁焊丝134 3.2 专业用和精品(商品)焊接材料135 3.2.1 非合金钢和细晶粒钢药芯焊丝[DIN EN ISO 17632 (2008)]135 3.2.2 高强度钢药芯焊丝[DIN EN ISO 18276 (2006)]138 3.2.3 蒂森公司的焊接材料141 3.2.4 梅萨公司的焊接材料146第4章 国际标准化组织(ISO)钢铁焊接材料 4.1 通用焊接材料148 4.1.1 低碳钢焊条和低合金钢焊条148 4.1.2 不锈钢焊条和耐热钢焊条152 4.1.3 低碳钢和低合金钢焊丝与焊棒160 4.1.4 铸铁焊条162 4.2 专业用和精品焊接材料164 4.2.1 热强钢焊条[ISO 3580 (2010)]164 4.2.2 镍及镍合金焊条[ISO 14172 (2003)]169 4.2.3 非合金钢和细晶粒钢药芯焊丝[ISO 17632 (2004)]175 4.2.4 高强度钢药芯焊丝[ISO 18276 (2005)]179 4.2.5 热强钢药芯焊丝[ISO 17634 (2004)]182 4.2.6 镍及镍合金焊丝与焊带[ISO 18274 (2005)]186第5章 日本钢铁焊接材料 5.1 通用焊接材料191 5.1.1 低碳钢焊条191 5.1.2 高强度钢焊条191 5.1.3 不锈钢焊条192 5.1.4 耐热钢焊条193 5.1.5 表面堆焊焊条194 5.1.6 低碳钢焊丝和低合金钢焊丝195 5.1.7 不锈钢焊丝197 5.1.8 耐热钢焊丝198 5.1.9 铸铁焊条200 5.2 专业用和精品(商品)焊接材料200 5.2.1 耐候钢焊条[JIS Z3214 (2004确认)]200 5.2.2 低温钢焊条[JIS Z3241 (2004确认)]201 5.2.3 镍及镍合金焊条[JIS Z3224 (2004确认)]202 5.2.4 低碳钢和低合金钢埋弧焊用实心焊丝[JIS Z3351 (2005确认)]204 5.2.5 低碳钢和低合金钢电渣焊用实心焊丝[JIS Z3353 (2005确认)]206 5.2.6 低碳钢和低合金钢MAG焊接用实心焊丝[JIS Z3312 (2005确认)]206 5.2.7 低碳钢和低合金钢TIG焊接用焊丝与焊棒[JIS Z3316 (2006确认)]207 5.2.8 耐候钢气体保护焊用实心焊丝[JIS Z3315 (2005确认)]209 5.2.9 耐候钢气体保护焊用药芯焊丝[JIS Z3320 (2005确认)]209 5.2.10 低温钢MAG焊接用实心焊丝[JIS Z3325 (2005确认)]209 5.2.11 低温钢气体保护焊和自保护焊用药芯焊丝[JIS Z3313 (2005确认)]210 5.2.12 不锈钢气体保护焊与自保护焊用药芯焊丝和焊棒[JIS Z3323 (2007)]211 5.2.13 气电立焊用药芯焊丝[JIS Z3319 (2005确认)]216 5.2.14 表面堆焊电弧焊用药芯焊丝[JIS Z3326 (2005确认)]217 5.2.15 镍及镍合金焊丝与充填丝[JIS Z3334 (2005确认)]218 5.2.16 神户制钢所的焊接材料219第6章 韩国钢铁焊接材料 6.1 通用焊接材料227 6.1.1 低碳钢焊条227 6.1.2 高强度钢焊条227 6.1.3 不锈钢焊条228 6.1.4 耐热钢焊条229 6.1.5 表面堆焊焊条230 6.1.6 低碳钢焊丝和低合金钢焊丝231 6.1.7 低温钢焊丝233 6.1.8 不锈钢焊丝234 6.1.9 耐热钢焊丝234 6.1.10 铸铁焊条237 6.2 专业用和精品(商品)焊接材料237 6.2.1 耐候钢焊条[KS D7101 (1994)]237 6.2.2 低温钢焊条[KS D7023 (1994)]238 6.2.3 低温钢气体保护焊与自保护焊用药芯焊丝[KS D7104(1994)]239 6.2.4 低碳钢和低合金钢MAG焊接用实心焊丝[KS D7025 (2005)]239 6.2.5 韩国高丽熔接棒株式会社的焊接材料240第7章 俄罗斯钢铁焊接材料 7.1 通用焊接材料246 7.1.1 低碳钢焊条和低合金钢焊条246 7.1.2 不锈钢焊条和耐热钢焊条249 7.1.3 堆焊焊条257 7.1.4 低碳钢焊丝和低合金钢焊丝262 7.1.5 不锈钢焊

<<钢铁焊接材料>>

丝和耐热钢焊丝264 7.1.6 铸铁焊条267 7.2 专业用和精品焊接材料268 7.2.1 电弧焊和电渣焊用铁基合金焊带[OCT 22366 (1993)]268 7.2.2 埋弧焊用实芯焊丝[OCT 26101 (1984)]269 7.2.3 高合金钢焊丝(非现行标准)270 7.2.4 表面堆焊焊丝[OCT 10543 (1998)]272 7.2.5 特殊合金堆焊焊丝[OCT 21449 (1975)]273第8章 瑞典钢铁焊接材料 8.1 通用焊接材料274 8.1.1 低碳钢焊条274 8.1.2 低合金钢焊条276 8.1.3 不锈钢焊条276 8.1.4 表面堆焊焊条279 8.1.5 结构钢焊丝280 8.1.6 不锈钢焊丝281 8.1.7 铸铁焊条283 8.2 专业用和商品焊接材料283 8.2.1 管道和管线用钢焊条283 8.2.2 结构钢药芯焊丝284 8.2.3 堆焊药芯焊丝285 8.2.4 阿维斯塔公司的不锈钢焊条286第9章 英国钢铁焊接材料 9.1 通用焊接材料288 9.1.1 低碳钢焊条288 9.1.2 不锈钢焊条289 9.1.3 耐热钢焊条290 9.1.4 低碳钢焊丝和合金结构钢焊丝291 9.1.5 不锈钢焊丝294 9.2 专业用和精品(商品)焊接材料295 9.2.1 低合金低温钢焊条[BS 2493 (1985)]295 9.2.2 高强度钢药芯焊丝[BS EN ISO 18276 (2006)]296 9.2.3 热强钢药芯焊丝[BS EN ISO 17634 (2006)]299 9.2.4 镍及镍合金焊丝[BS 2901?5 (1990)]301 9.2.5 米莱克斯公司的焊接材料303第10章 美国钢铁焊接材料 10.1 通用焊接材料306 10.1.1 低碳钢焊条306 10.1.2 低合金钢焊条306 10.1.3 不锈钢焊条314 10.1.4 耐热钢焊条317 10.1.5 表面堆焊焊条和焊棒317 10.1.6 低碳钢焊丝320 10.1.7 低合金钢焊丝321 10.1.8 不锈钢焊丝323 10.1.9 铸铁焊条326 10.2 专业用和精品(商品)焊接材料327 10.2.1 气体保护焊用低碳钢实心焊丝[AWS A5.18 (2005)]327 10.2.2 气体保护焊用低碳钢药芯焊丝[AWS A5.20 (1995)]328 10.2.3 气体保护焊(含GTAW和PAW)用低合金钢实心焊丝和焊棒[AWS A5.28 (2005)]330 10.2.4 气体保护焊用低合金钢药芯焊丝和焊棒[AWS A5.29 (2005)]333 10.2.5 镍及镍合金焊条[AWS A5.11 (1997)]337 10.2.6 镍及镍合金焊丝[AWS A5.14 (1989)]342 10.2.7 林肯公司的焊接材料344第11章 中国台湾地区钢铁焊接材料 11.1 通用焊接材料347 11.1.1 低碳钢焊条347 11.1.2 低合金钢焊条347 11.1.3 不锈钢焊条349 11.1.4 表面堆焊焊条351 11.1.5 低碳钢焊丝和低合金钢焊丝353 11.1.6 不锈钢焊丝356 11.1.7 耐热钢焊丝358 11.2 专业用和精品(商品)焊接材料360 11.2.1 耐候钢焊条[CNS 13037 (2007)]360 11.2.2 低温钢焊条[CNS 13040 (2007)]362 11.2.3 9%Ni低温钢埋弧焊用焊丝[CNS 13012 (2007)]363 11.2.4 台湾天泰焊材公司的焊接材料363第12章 中外钢铁焊接材料型号(牌号)对照 12.1 碳素钢和低合金钢焊条型号(牌号)近似对照371 12.2 耐热钢焊条型号(牌号)近似对照373 12.3 不锈钢焊条型号(牌号)近似对照374 12.4 铸铁焊条型号近似对照376 12.5 结构钢实心焊丝牌号近似对照376 12.6 不锈钢实心焊丝牌号近似对照377 12.7 低合金钢和高强度钢药芯焊丝型号近似对照380 12.8 热强钢药芯焊丝型号近似对照382附录 中国钢铁焊接材料的统一数字代号(ISC)索引

编辑推荐

(1) 根据2008~2009年颁布的我国新标准以及近年的ISO国际标准与欧洲各国标准共13种进行了修订和增补；(2) 除原有介绍欧美的知名焊接材料公司产品外，又增添了日本、韩国和中国台湾地区的知名焊接材料公司的产品信息；(3) 由于多种标准的更新，对《钢铁焊接材料》的中外钢铁焊接材料牌号对照进行了全面修订；(4) 改正了第4版中的印刷错误多处；(5) 附录中增添了我国钢铁焊接材料的统一数字代号(ISC)索引。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>