

<<焊接材料产品手册>>

图书基本信息

书名：<<焊接材料产品手册>>

13位ISBN编号：9787111383321

10位ISBN编号：711138332X

出版时间：2012-9

出版时间：机械工业出版社

作者：机械科学研究院哈尔滨焊接研究所 编

页数：1122

字数：1072000

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>

<<焊接材料产品手册>>

内容概要

本手册全面介绍了各类焊接材料产品的牌号编制方法、技术参数、使用说明、适用范围、焊接规范、使用注意事项和生产企业等。

可作为用户选用焊接材料产品的依据和购销指南，对焊接材料行业生产企业调整产品结构，开发新产品，能起到很好的参考作用。

本手册是我国迄今为止内容最全，涉及产品最多的焊接材料产品大全，共收录了5大类约1100余个牌号产品。

本手册可供焊接和焊接材料设计、制造的工程技术人员，以及大专院校师生参考。

<<焊接材料产品手册>>

书籍目录

前言

第一章 焊条

- 一、碳钢焊条
- 二、低合金钢焊条
- 三、钼和铬钼耐热钢焊条
- 四、低温钢焊条
- 五、不锈钢焊条
- 六、堆焊焊条
- 七、铸铁焊条
- 八、镍及镍合金焊条
- 九、铜及铜合金焊条
- 十、铝及铝合金焊条
- 十一、特殊用途焊条

第二章 焊丝、焊带

一、实心气体保护焊丝及氩弧焊填充丝

- 1、碳钢、低合金钢实心气保焊丝
- 2、不锈钢实心气保焊丝
- 3、氩弧焊丝

二、埋弧焊丝

- 1、碳钢、低合金钢埋弧焊丝
- 2、不锈钢埋弧焊丝
- 3、镍基合金埋弧焊丝

三、不锈钢焊带及镍基合金焊带

- 1、不锈钢焊带
- 2、镍基合金焊带
- 3、碳钢焊带

四、药芯焊丝

- 1、碳钢药芯焊丝
- 2、耐热钢、低合金钢药芯焊丝
- 3、不锈钢药芯焊丝、药芯氩弧焊丝
- 4、气保护堆焊药芯焊丝

五、硬质合金堆焊焊丝

- 六、铜及铜合金焊丝
- 七、铝及铝合金焊丝
- 八、镍及镍合金焊丝

- 1、镍及镍合金气保焊丝
- 2、镍及镍合金氩弧焊丝

第三章 焊剂

一、埋弧焊及电渣焊用焊剂

- 二、气焊熔剂
- 三、钎焊熔剂

第四章 钎料

- 一、铜锌钎料
- 二、铜磷钎料
- 三、银基钎料

<<焊接材料产品手册>>

四、铝基钎料

五、锌基钎料

六、锡铅钎料

七、镍基钎料

第五章 焊粉

一、氧-乙炔火焰喷焊用合金粉末

二、氧-乙炔焰或等离子喷涂粉末

三、等离子喷焊用合金粉末

焊接材料生产厂家名录

章节摘录

版权页： 插图： 说明：J4212是铁粉钛型药皮的重力焊碳钢焊条。

该焊条的化学成分和力学性能与J421Fe一样。

焊条熔敷效率在150%以上。

该焊条通常采用交流施焊，焊件的焊缝厚度可通过选择焊条直径和改变焊缝的长度来控制。

重力焊支架导杆的升降，可在800~1100mm内改变焊缝长度，导杆越低，焊缝的长度就越长。

因此，对于给定的焊缝厚度，就要尽可能地选择最大的焊条和最长的焊缝长度，以便提高经济效益。

用途：适用于碳钢或其他相应等级的低合金结构钢角焊缝的焊接。

说明：J4222是铁粉钛钙型药皮的重力焊碳钢焊条。

熔敷效率在150%以上，该焊条的性能与J422相同。

施焊时，焊缝厚度可通过选择焊条直径和改变焊缝的长度来控制。

重力焊支架导杆的升降，可在800~1100mm内改变焊缝长度，导杆越低，焊缝的长度就越长。

因此，对于给定的焊缝厚度，就要尽可能地选择最大的焊条和最长的焊缝长度，以便提高经济效益。

用途：适用于碳钢和其他相应等级钢结构的角焊缝焊接。

<<焊接材料产品手册>>

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>