

<<焊接材料手册>>

图书基本信息

书名：<<焊接材料手册>>

13位ISBN编号：9787506655613

10位ISBN编号：7506655616

出版时间：2010-6

出版时间：中国标准出版社

作者：尹士科

页数：301

字数：675000

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>

<<焊接材料手册>>

内容概要

焊接材料,包括焊条、焊丝、焊带、焊剂和保护气体等,已广泛用于船舶、桥梁、压力容器、化工设备、工程机械、海洋设施、建筑工程、机车车辆和核电工业等各个领域,在国民经济建设和国防现代化中起着重要的作用。

随着科学技术的快速发展,国内外各焊接材料生产厂生产的焊接材料在品种、质量和产品结构等方面都发生了大的变化,开发了新的焊接产品,特别是CO₂气体保护焊用实心焊丝和药芯焊丝的开发和应用有了显著的变化,已成为当今焊接材料研发和生产的主流,并将得到持续性发展。

我国的焊接材料产量已持续十多年位居世界第一,其产量由1998年的100万吨猛增到2007年的350万吨以上,实属惊人的发展速度。

焊接材料的产品结构近十年来也有了显著变化,焊条的产量虽然逐年增加,但它在焊材总量中所占的比例已有较大幅度的下降,由1998年的78%下降至2007年的50%左右。

今后,中国的焊接自动化进程会更快,有人预测,5年后中国的焊接自动化和半自动化率可达70%左右。

在焊材品种方面还要开发出更多更好的高科技型焊接材料,以满足管线钢、新一代微合金化耐热钢、超低碳贝氏体高强度钢、双相不锈钢及节镍、含氮型铬不锈钢等新钢种或新产品对新型焊接材料的需求。

<<焊接材料手册>>

作者简介

尹士科，1964年毕业于山东工学院焊接专业。

1980年赴日本进修1年，教授级高工，享受国务院颁发的政府特殊津贴。

曾被山东工业大学聘为兼职教授和博士生导师，指导博士研究生1人，硕士研究生3人；并担任淄博齐鲁焊业有限公司技术顾问。

40多年来，一直在钢铁研究总院从事低合金钢焊接材料和焊接冶金的研究工作。

“六五”、“七五”、“八五”期间均承担了国家攻关课题，包括潜艇、核潜艇耐压壳体用钢、60~100公斤级高强度钢、90 低温钢、耐盐卤腐蚀钢等钢的焊接性及配套焊接材料研究，共取得科研成果20多项，获全国科学大会奖一项，国家级科技进步二等奖2项，部(省)级科技进步一等奖3项，部级其他奖7项。

研制开发碳钢、低合金钢、不锈钢和堆焊用焊条、焊丝、焊剂40多种，获国家授权专利8项。

在国际性焊接会议上发表论文6篇，在全国性专业会议和杂志上共发表论文70余篇，有10多篇被会议评为优秀论文。

主要著译作有“金属焊接材料手册”、“焊接材料实用基础知识”、“焊丝选用指南”、“世界焊接材料手册”、“焊接接头性能调控与应用”、“低合金调质高强度钢焊接及工程应用”、“国内外焊条简明手册”、“国内外焊丝焊剂简明手册”、“碳钢及低合金高强度钢焊接材料”、“焊工益友”、“焊接船体钢时的氢”(俄文)、“窄间隙焊接”(日文)、“神钢焊接材料手册”(日文)。

参与了大型工具书，或丛书“机械工程手册”、“钢铁辞典”、“中国冶金百科全书”、“中国材料工程大典”、“焊选手册(第3卷)”、“材料辞典”及“舰艇材料冶金军工史”中有关焊接的章节或辞条的编写工作。

<<焊接材料手册>>

书籍目录

第一章 中国的焊接材料 一、电焊条的分类和牌号编制 二、焊丝的分类和牌号编制 三、焊剂的分类和牌号编制 四、结构钢焊条 五、低合金耐热钢焊条和低温钢焊条 六、不锈钢焊条 七、堆焊焊条 八、铸铁焊条和有色金属焊条 九、特殊用途焊条及新研制的焊条 十、实芯焊丝 十一、药芯焊丝 十二、焊剂 十三、国内部分焊接材料厂的产品牌号第二章 中国焊接材料标准 一、碳钢焊条(GB / T 5117—1995) 二、低合金钢焊条(GB / T 5118—1995) 三、不锈钢焊条(GB / T 983—1995) 四、堆焊焊条和铸铁焊条 五、铝、铜、镍焊条 六、气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝 七、焊接用盘条 八、镍、铝、铜焊丝 九、药芯焊丝 十、埋弧焊用焊丝和焊剂第三章 国际标准化组织(ISO)焊接材料标准 一、碳钢和细晶粒钢用焊接材料 二、高强度钢用焊接材料 三、耐热钢用焊接材料 四、不锈钢和高温耐热钢用焊接材料 五、其他焊接材料第四章 美国、日本焊接材料标准参考文献

<<焊接材料手册>>

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>