第一图书网, tushu007.com

<<特种设备安全技术丛书 特种设备事故 >

图书基本信息

书名：<<特种设备安全技术丛书 特种设备事故应急与调查处理 固定承压类分册>>

13位ISBN编号：9787506664493

10位ISBN编号：7506664496

出版时间：2011-12

出版时间：中国标准出版社

作者：国家质量监督检验检疫总局特种设备事帮调查处理中心　编著

页数：675

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

内容概要

特种设备在现代生产生活中起到越来越重要的作用，特种设备具有的危险性也越发突出。
如何既发挥特种设备的效能又安全使用，是人们面临的重大问题。
这本《特种设备事故应急与调查处理（固定承压类分册）》从特种设备基础知识出发，以事故的预防、应急和事故调查处理技术为主线，较为系统地梳理和总结了多年来特种设备安全管理技术和实践经验，汇集国内外一些较为成功的技术和成果，结合目前我国特种设备安全管理存在的一些问题，采用索引式方法较为全面地介绍各种特种设备、当代特种设备事故预防、应急和调查处理的技术与方法，明确事故调查处理技术要求，为特种设备安全相关从业人员提供参考与借鉴。

书籍目录

第一篇 固定承压类特种设备基础技术
第1章 常用金属材料及性能
1.1 锅炉用钢材料
1.2 压力容器用材料
1.3 压力管道用材料
第2章 焊接技术基础
2.1 常用焊接方法、材料与设备
2.2 常见焊接结构
2.3 焊接管理
2.4 金属焊接性
2.5 焊接应力与变形
第3章 锅炉基础知识
3.1 锅炉概述
3.2 锅炉设备结构与组成
3.3 锅炉安全管理技术
3.4 锅炉安全附件和装置
第4章 压力容器基础知识
4.1 压力容器的定义与分类
4.2 压力容器结构与性能要求
4.3 压力容器安全管理技术
4.4 压力容器安全附件和装置
第5章 压力管道基础知识
5.1 压力管道定义与工作原理
第二篇　固定承压类特种设备事故预防技术
第三篇　固定承压类特种设备事故应急技术
第四篇　固定承压类特种设备事故调查处理技术
附录A　爆炸能量计算
参考文献

章节摘录

版权页： 插图： 选择合适的焊接参数，对保证焊接质量和获得综合性能理想的焊接接头是十分必要的。
焊条电弧焊的焊接参数（焊接规范）是指焊接时为保证焊接质量而选定的各物理量。
1）焊接电弧种类、极性及焊接电流的选择 焊条电弧焊采用的电源有交流和直流电源两大类，应当根据焊条药皮类型和焊条使用说明来选择焊接电流的种类和极性。
若焊件接电源负极，焊条接电源正极称直流反接；若焊件接电源正极，焊条接电源负极称直流正接。
2）电弧电压的选择 电弧电压是由电弧长度（弧长）所决定的。
弧长是指从焊条端部到熔池表面的距离。
掌握合适的弧长对焊接优质焊缝是相当重要的。
焊接电流是决定焊缝厚度的主要因素，而电弧电压则是影响焊缝宽度的主要因素。
3）焊接速度的选择 焊接速度主要取决于焊条的熔化速度和所要求的焊缝尺寸、装配间隙和焊接位置等。
焊接速度对焊缝的外观有直接影响，焊接速度太快，会使焊道成形不良，容易引起未焊透和夹渣等缺陷。
反之，焊接速度过快，会导至焊瘤、溢流等缺陷的形成。
4）焊接层数的选择 厚板的焊接，一般要开坡口并采用多层焊或多层多道焊，多层焊和多层多道焊接头的显微组织较细，热影响区较窄。
前一条焊道对后一条焊道起预热作用，而后一条焊道对前一条焊道起热处理作用，因此接头的塑性和韧性都比较好。
特别是对易淬火钢，后层焊道对前层焊道起回火作用，可改善接头的组织和性能。
对于低合金高强度等材料，焊接层数对接头性能有明显影响。
焊接层数少，每层焊缝厚度太大时，由于晶粒粗大，将导致焊接接头的塑性和韧性下降。
在厚板焊接时，必须采用多层焊或多层多道焊。
在对焊接接头的力学性能和致密度要求较高的情况下，要求每层焊道厚度不大于4 mm。
2.1.2埋弧焊 （1）埋弧焊的分类、特点及应用 埋弧焊（英文缩写SAW，ISO代号为12），是一种利用位于焊剂层下电极与焊件之间燃烧的电弧产生的热量熔化电极、焊剂和母材金属的焊接方法。
1）埋弧焊的分类及应用 埋弧焊可按电源种类、用途、送丝方式、行走机构、电极形状及自动化程度分类。
①埋弧焊电源可分为交流电源、直流电源，应当根据使用条件进行电源的选择。
除工艺上特殊要求外，交流电源多用于大电流埋弧焊和采用直流焊时磁偏吹严重的场合。
直流电源用于焊剂稳弧性差、对焊接参数稳定性要求较高、较小的焊接电流、快速引弧、短焊缝、高速焊的场合。
②埋弧焊机按用途可分为通用和专用两种。
通用焊机广泛用于各种结构的对接、角接、环缝和纵缝的焊接，而专用焊机则适合于特定的焊缝和结构的焊接。

编辑推荐

《特种设备事故应急与调查处理(固定承压类分册)》可作为各级特种设备安全监察人员、特种设备行业主管部门、行业协会、维修检验等生产企业工程技术人员，基层各级检验单位技术人员参考书和培训教材。

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