

13. Пат. 2124971, В 23 К 1/012. Способ бесфлюсовой пайки алюминиевых изделий / Н. С. Баранов, С. П. Геталов, Ю. В. Горбатский и др. — Оpubл. 20.01.99.
14. Алюминиевые сплавы. Промышленные деформируемые, спеченные и литейные алюминиевые сплавы: Справоч. руководство. — М.: Металлургия, 1972. — 552 с.
15. Степанов В. В., Конкевич В. Ю., Суслов А. А. Перспективы повышения прочности паяных конструкций из алюминиевых сплавов // Свароч. пр-во. — 2006. — № 8. — С. 37–43.
16. Суслов А. А. Припой для пайки узлов из алюминиевых сплавов // Пайка: опыт, искусство, наука: Сб. докл. науч.-техн. конф. за 1967–2002 гг. / В. П. Фролов, В. П. Плаунов, И. Ю. Маркова, И. И. Ильина: В 2 т. — Т. 1. — М.: Альфа Доминанта, 2005. — С. 236–239.
17. Аморфные ленточные припои для высокотемпературной пайки. Опыт разработки технологии производства и применения / Б. А. Калинин, В. Т. Федотов, О. Н. Севрюков и др. // Свароч. пр-во. — 1996. — № 1. — С. 15–19.
18. Термическая обработка титановых и алюминиевых сплавов в вакууме и инертных средах / Г. Г. Максимович, В. Н. Федирко, Я. И. Спектор, А. Т. Пичугин. — Киев: Наук. думка, 1987. — 179 с.
19. Филатов Ю. А., Елагин В. И., Захаров В. В. Алюминиевые сплавы, легированные скандием // Металлургия машиностроения. — 2005. — № 4. — С. 25–30.
20. Новая экологически чистая технология подготовки поверхности алюминиевых сплавов к пайке / Е. И. Сторчай, Ю. В. Горбатский, Л. С. Лантушенко и др. // Свароч. пр-во. — 2001. — № 1. — С. 37–41.
21. Горбатский Ю. В., Сторчай Е. И. Новая экологически чистая технология производства алюминиевых пластинчато-ребристых теплообменников // Хим. и нефт. машиностроение. — 1999. — № 9. — С. 10–11.

Currently available methods of high-temperature fluxless brazing of aluminium alloys, their typical research areas and characteristic disadvantages have been analyzed. A new highly-efficient method of brazing in argon, using porous titanium (getter) is proposed.

Поступила в редакцию 22.09.2008

НАШИ ПОЗДРАВЛЕНИЯ!

Ю. Н. САРАЕВУ — 60



В сентябре исполнилось 60 лет руководителю Межотраслевого научно-технического центра «Сварка» Института физики прочности и материаловедения (ИФПМ) СО РАН, доктору технических наук Сараеву Юрию Николаевичу.

Ю. Н. Сараев в 1971 г. окончил Томский политехнический институт, работал в его лаборатории «Автоматизация сварочных процессов НИИ автоматики и электромеханики», а затем после перевода лаборатории на кафедру «Оборудование и технологии сварочного производства» работал в должности ассистента, старшего преподавателя, доцента. В 1982 г. защитил диссертацию на соискание ученой степени кандидата технических наук. С 1986 г. работает в ИФПМ СО РАН. В 1995 г. — защитил диссертацию на соискание ученой степени доктора технических наук по теме: «Разработка адаптивных импульсных технологических процессов сварки и наплавки».

Ю. Н. Сараев — один из ведущих специалистов РФ в области систем питания и автоматического управления дугowymi сварочными и наплавочными процессами.

Под руководством Ю. Н. Сараева в ИФПМ СО РАН создано и успешно развивается новое научное направление, связанное с разработкой адаптивных импульсных технологических про-

цессов сварки и наплавки, обеспечивающих получение неразъемных соединений с гарантированно высокими характеристиками прочности применительно к сварным конструкциям ответственного назначения, деталям машин и механизмов, работающим в сложно-климатических условиях Западно-Сибирского региона. В рамках указанного направления осуществлялись следующие работы:

разработка и исследование адаптивных импульсных технологических процессов сварки и наплавки для получения неразъемных соединений конструкций и изделий ответственного назначения: магистральные нефте- и газопроводы, сосуды, работающие под давлением, сварка цветных металлов, судостроение, объекты энергетики, автомобильный и железнодорожный транспорт;

разработка мобильных средств ремонта вооружения и военной техники способами сварки, наплавки, резки;

разработка и исследование систем питания и автоматического управления для дуговой, плазменной и электрошлаковой сварки и наплавки.

Он является автором и соавтором более 155 научных работ, в том числе трех монографий и 37 авторских свидетельств, в 2004 г. награжден Грамотой РАН за разработку высокоэффективных технологических процессов сварки.

Институт электросварки им. Е. О. Патона НАН Украины
Редколлегия и редакция журнала «Автоматическая сварка»