



По зарубежным журналам*

ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ

AUSTRALASIAN WELDING (Австралия) 2005. — Vol. 50, Second Quarter (англ. яз.)

Blodgett O., Miller D. Основная причина разрушения сварных соединений — нарушение основного принципа конструкции — распределения сил, с. 12–13.

Natarajan S. Коррозионные испытания сварных изделий, выполненных дуговой сваркой плавящимся электродом из стали

Cr–0,5 Мо, используемых в энергетических установках, с. 33–39.

Herold H. et al. Использование азотистых защитных газов при сварке термостойких никелевых сплавов, с. 40–47.

BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша) 2005. — Roc. 49, № 4 (пол. яз.)

Kuzio T. Научно-исследовательская и внедренческая деятельность Института сварки в области пайки и родственных процессов на рубеже XX и XXI веков, с. 17–29.

Pietras A., Papkala H. Сварка давлением алюминия с медью, с. 30–41.

Brozda J., Sedek P. Участие Института сварки во внедрении в энергетику Польши жаропрочных сталей нового поколения и обеспечение надежности сварных конструкций, с. 42–47.

Piatek M. Вклад Института сварки в развитие оборудования для сварки и родственных процессов в течение последнего десятилетия, с. 48–52.

Szczok E., Kubica M. Сертификационная деятельность Института сварки, с. 53–60.

Kurpisz B. Обучение сварочного персонала в Институте Сварки в соответствии с европейскими и международными программами, с. 61–66.

BULETINUL INSTITUTULUI in SUDURA si INCERCARI de MATERIALE (Румыния) 2005. — № 2 (рум. яз.)

Fleser T. et al. Сравнительное исследование надежности зон металлургической разнородности в паропроводе с острым паром, с. 3–11.

Dragut L. et al. Технологические аспекты наплавки способом сварки МИГ/МАГ деталей из серого чугуна, с. 12–22.

Pascu D.-R. Структурно-механическое определение характеристик и теплоустойчивости высоковольтных электрических контактов, сваренных ЭЛС, с. 23–28.

JOURNAL of LIGHT METAL WELDING & CONSTRUCTION (Япония) 2004. — Vol. 42, № 11 (яп. яз.)

Koga S. Разработка точечной сварки трением с перемешиванием, с. 1–7.

Kato K., Sakano R. Разработка технологии точечной сварки с перемешиванием кузовов автомобилей, с. 8–13.

Ogawa M. et al. Сварка трением с перемешиванием рычагов подвески, с. 14–20.

Shibayanagi T., Maeda M. Микроструктура и твердость соединений алюминиевого сплава 7075, выполненных сваркой трением с перемешиванием, с. 21–30.

Katoh M. et al. Свойства разнородных соединений — чистый алюминий / сплав 5083, выполненных сваркой трением с перемешиванием, и их свойства, с. 31–40.

* Раздел подготовлен сотрудниками научной библиотеки ИЭС им. Е. О. Патона. Более полно библиография представлена в Сигнальной информации (СИ) «Сварка и родственные технологии», издаваемой в ИЭС и распространяемой по заявкам (заказ по тел. (044) 287-07-77, НТБ ИЭС).



Международная конференция по сварке алюминия
INALCO'04, с. 41–53.

PRACTICAL WELDING TODAY (США) 2005. — Vol. 9, № 1 (January/February) (англ. яз.)

Vaughan S. Прогноз развития промышленных отраслей, использующих сварку, на 2005 год по сравнению с 2004 годом, с. 16–19.

Watson J., Simpson J. Как оптимизировать работу плазменной горелки, с. 20–21.

Lytle K., Stapon G. Как упростить выбор защитного газа, с. 22–25.

Capudean B. Термические циклы, ЗТВ и прочность мартенсита, с. 26–27.

PRACTICAL WELDING TODAY (США) 2005. — Vol. 9, № 2 (March/April) (англ. яз.)

99% сварных швов, выполненных на классических автомобилях марки ФОРД, гарантируют эстетический вид, с. 20–21.

Miller B. Какие вопросы чаще всего имеют место при выполнении твердой наплавки, с. 22–24.

Cameron P. Соответствующие ли у вас технические условия на процесс сварки?, с. 28–29.

Сварочная выставка в Далласе, организованная Американским сварочным обществом, с. 32–35.

Armao F. Дуговая сварка алюминия вместе с другими процессами, с. 36–37.

PRACTICAL WELDING TODAY (США) 2005. — Vol. 9, № 2 (англ. яз.)

Elving J. Выбор автоматизированного оборудования для резки на малых и средних предприятиях, с. 14–15.

Vaughan S. Центр обучения — промышленность провозглашает технику безопасности как приоритетное направление, с. 20–24.

Преподаватель должен пользоваться высочайшим доверием, чтобы помочь студентам, с. 26.

Vaughan S. Художественная галерея с произведениями из металла, с. 28.

Обучение и производство-руководство 2005 г. для покупателей, с. 32–37.

PRAKTIKER (Германия) 2005. — № 4 (нем. яз.)

Wener A. Алюминию — сто пятьдесят лет, с. 74–75.

Роботизированная сварка самоохлаждающихся бочек, с. 76.

Jungling R., Titze M. Наплавка изношенных поверхностей трамвайных рельсов, с. 77–78.

Tatter U. Для ремонтной сварки старых стальных деталей требуется мужество, с. 79–83.

Frank C. Ручная сварка Nd:YAG-лазером. Ч. 1. Для наплавки и соединения нужен мультиталант, с. 86–89.

Leble P. Контроль плотности, ч. 2, с. 92–93.

Schmidt M. Чертежи форм разделки — передачи по интернету, с. 94–95.

Steinhage M., Jerzembeck J. Определение предельных величин для монооксидов азота на рабочем месте, с. 99–102.

PRAKTIKER (Германия) 2005. — № 5 (нем. яз.)

Oehmigen H.-G. Конструктор-сварщик на машиностроительном предприятии и изготовление стальных конструкций, с. 108–111.

Szelagowski P. Мокрая сварка портовых конструкций, с. 112–116.

Bobzin K. et al. Плазменная пайка алюминиевых и магниевых сплавов, с. 118–119.

Vollrath K. Резка водой тонкого и толстого металла, с. 120–124.

Klein H. M. Обучение кадров сокращает дефекты и затраты. Ч. 2. Пайка МИГ, сварка в смеси защитных газов при ремонте кузовов, с. 126–128.

Jerzembeck J. Можно ли ремонтировать сваркой алюминиевые ободья колес, с. 129–130.

Otto F. О выплате заводской зарплаты, с. 130–134.

QUARTERLY JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY (Япония) 2005. — Vol. 23, № 2 (May) (яп. яз.)

Anzai T. et al. Влияние окалины на сопротивление микробиологической коррозии металла шва, выполненного на серебродержащей нержавеющей стали SUS304AB, с. 179–185.

Elrefaey A. et al. Нахлесточные соединения алюминия с оцинкованной сталью, полученные сваркой трением с перемешиванием, с. 186–193.

Abdel-Aleem H. et al. Применение ультразвуковой дефектоскопии и визуальных ТЕМ-исследований для оценки поверхности раздела соединений 5052/SUS304 и 5052/SPCC при ультразвуковой сварке, с. 194–202.

Kim J. et al. Конечноэлементный анализ процесса дуговой сварки с применением параллельной обработки вычислений, с. 203–208.

Shimizu H. et al. Способность к подаче сварочной проволоки в процессе сварки, с. 209–219.

Shimizu H. et al. Механизм износа мундштука во время сварки, с. 220–229.

Morikawa S. et al. Изучение ветрозащитных камер гидравлического типа для дуговой сварки в защитном газе. Ч. 1. Фундаментальные исследования в области ветрозащитных камер, формирующих сферические потоки, с. 230–235.

Morikawa S. et al. Изучение ветрозащитных камер гидравлического типа для дуговой сварки в защитном газе. Ч. 2. Фундаментальные исследования в области ветрозащитных

камер, используемых при выполнении стыковых соединений, с. 236–244.

Halim A. et al. Плазменная сварка тонких листов, с. 245–251.

Kodama S. et al. Характеристики капельного переноса короткими замыканиями при высокоскоростной сварке МАГ с колебаниями горелки. Ч. 1. Разработка дуговых сенсоров для автоматической высокоскоростной сварки трубопроводов в полевых условиях, с. 252–258.

Kawaguchi I. et al. Основные характеристики сварки мощным CO₂ лазером и механизмы подавления дефектообразования при применении азота в качестве защитного газа. Ч. 1. Изучение сварочных явлений, наблюдаемых при применении мощного лазера, с. 259–264.

Tsukamoto M. et al. Применение фокусировки импульсного лазера для инициирования разряда в системах для сварки ТИГ, с. 265–269.

Shoubako S. et al. Характеристики столба дуги на полом катоде, с. 270–275.

Osuki T. et al. Анализ этапа затвердевания металла шва Fe–36 % Ni, сопровождающегося кристаллизацией NbC, с. 276–285.

Xu G. et al. Изучение лазерной сварки и ТИГ наплавки Стеллита 6 на сталь с 12 % Cr, с. 286–295.



Morizono Y. et al. Твердофазное соединение чистой меди с серебром, дисперсно-упрочненными оксидными частицами, с. 296–301.

Fujii N. et al. Сравнение прочностных свойств швов в соединениях чугуна с малоуглеродистой сталью, выполненных различными способами сварки, с. 302–310.

Ishikawa N. et al. Расчет деформаций с учетом критерия вязкого трещинообразования в кольцевых швах на высокопрочных трубопроводах, с. 311–318.

Kawabata T. et al. Изучение возможностей подавления вязкого трещинообразования в высокопрочной стали класса 780 МПа. Ч. 4. Изучение сопротивления разрушению высокопрочной стали класса 780 МПа после предварительной деформации, с. 319–328.

Tagawa T. et al. Разброс значений ударной вязкости вследствие развития устойчивой трещины, с. 329–336.

Aoyama H. et al. Применение диффузионной сварки графита со сплавом 0,5% Ti–0,07% Zr–Mo для изготовления конструкций, эксплуатируемых при сверхвысоких температурах, с. 337–343.

Ishikawa M. et al. Соединение с пропуском импульсного тока 60-ти расклеванных дисков бескислородной меди для линейных ускорителей, с. 344–352.

Yamamoto N. et al. Влияние слоя интерметаллидов на прочность поверхности раздела соединения малоуглеродистой стали со сплавом Al–Mg 5052 на основе при сварке трением, с. 353–358.

RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2005. — Ап. LVII. — № 1 (итал. яз.)

Volpone M., Mueller S. M. Сварка трением с перемешиванием (FSW) — причины успеха, с. 23–30.

Miazon A. Сооружение вантовых подвесных мостов с пролетами большей протяженности. Пример — мост Сторбелт Ист., с. 33–46.

Baune E. et al. Сварка новых низколегированных материалов с 2,25Сг типа Т/Р23 и Т/Р24, с. 49–60.

Minero M. Последние достижения в области автоматизированных систем ультразвукового контроля «Phased Array», с. 63–70.

Boschini M., Vendramini A. Роль защитных газов при лазерной сварке — новые разработки, с. 73–109.

Dogan B. et al. Роль зарождения трещин ползучести при оценке дефектов, с. 97–102.

Сварка А-ТИГ — основы процесса и промышленное применение, с. 105–109.

RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2005. — Ап. LVII, № 2 (итал. яз.)

Stucchi A. Контактная сварка алюминия и его сплавов, с. 177–185.

Berger W. et al. Сварка трубопроводов из высокопрочных сталей электродами с основным покрытием, с. 187–194.

Murgia M. Термообработка после сварки как важный элемент производственного цикла, с. 197–203.

Lertora E., Gambaro C. Конструкционные (монтажные) клеи — исследование соединений, выполненных эпоксидным клеем, с. 205–214.

Zappavigna G. Новая норма Case 2235-6 для проведения контроля методом дифрагированных волн толстостенных реакторов, с. 217–222.

Capello E., Previtali B. Перспективы применения волоконных лазеров на промышленном уровне, с. 225–232.

Pertershausen H. Рекомендации МИС по усталостным испытаниям крупногабаритных сварных компонентов, с. 235–241.

RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2005. — Ап. LVII, № 3 (итал. яз.)

Murgia M. Сварка стальных арматурных стержней, с. 343–352.

Valente T. Оценка риска химических соединений — систематический и методологический подход, с. 357–364.

Rinaldie F., Pignatti C. Термообработка после сварки сосудов давления на строительном участке — методика и применение, с. 367–375.

Costa G., Murgia M. Разработка и перспективы аттестации и сертификации персонала, работающего в области сварочного производства и контроля, с. 377–386.

Furnari A. et al. Проблемы коррозии абсорбционной башни для SO₂, построенной из нержавеющей стали марки Sandvick SX, с. 389–395.

НОВЫЕ КНИГИ

Металлургия дуговой сварки. Взаимодействие металла с газами / И. К. Походня, И. Р. Явдошин, А. П. Пальцевич, В. И. Швачко, А. С. Котельчук / Под ред. академика Б. Е. Патона. — Киев: Наук. думка, 2004. — 441 с.

В монографии обобщены результаты исследований процессов взаимодействия металла с газами при дуговой сварке. Рассмотрены термодинамика и кинетика процессов абсорбции газов, растворимость газов в железоуглеродистых сплавах в зависимости от температуры и состава, особенности взаимодействия низкотемпературной плазмы, содержащей водород и азот. Приведены данные о влиянии металлургических и технологических факторов, условий кристаллизации сварочной ванны на содержание газа в металле сварных швов. Представлены результаты математического моделирования процессов поглощения газов. Оценена роль газов в образовании пористости швов при сварке покрытыми электродами и порошковыми проволоками. Предложены методы управления абсорбцией и десорбцией газов и предупреждения пористости. Проанализирован механизм образования индуцированных водородом холодных трещин в сварных соединениях конструкционных сталей,

