



тинами, а перед механической обработкой сваренную заготовку разрезают на части, каждая из которых содержит один стержень. Патент РФ 2192340. А. Н. Семенов, В. Н. Тюрин, Г. Н. Шевелев и др. (ФГУП «НИКИ энерготехники им. Н. А. Доллежаля») [31].

Способ прошивки прецизионных отверстий лазерным излучением, отличающийся тем, что генерируют излучение с *s*- или

p-поляризацией, направляют его в элемент, который пропускает излучение только в направлении обрабатываемой заготовки, а в процессе управления интенсивностью лазерного излучения увеличивают интенсивность импульсов в дуге по мере заглужения канала отверстия. Патент РФ 2192341. Т. Т. Басуев, А. А. Гаврилов, В. В. Осико [31].

ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ*



(Румыния), 2002. — № 2
(Iunie/June), (рум. яз.)

Campurean A., Panaitescu S., Ritiu S., Schiop L. Сварка трубопроводов большого диаметра с использованием процесса импульсной механизированной сварки МАГ с поперечным перемещением горелки, с. 33–39.

Joni N., Kunz K. Конструктивные аспекты сварных соединений, выполненных роботизированной дуговой сваркой, с. 42–50.

Petrescu M. G., Neasca A., Petrescu D. Вклад в исследование процесса общей термообработки применительно к сферическим резервуарам. Ч. II, с. 54–57.



(Великобритания), 2002. —
№ 119 (англ. яз.)

Bridges K. Новые будущие стандарты в области сварки рельсов, с. 1.

Thomas W., Staines D., Nicholas D., Norris I. Вариант сварки трением с перемешиванием с наклоном инструмента, с. 3.

Froment I. Сварка трением пластмасс, с. 4–5.



(Югославия), 2002. —
Let. 51, № 1 (словен. яз.)

Tomas J. Описание течения защитных газов через мундштуки при сварке МИГ/МАГ и ТИГ, с. 3–10.

Corkic A., Diaci J., Esmail E.A., Polajnar I. Акустический контроль выплеска расплавленного металла, с. 11–16.

(Югославия), 2002. —
Let. 51, № 2 (словен. яз.)

Gorkic A., Diaci J., Kariz Z., Polajnar I. Многоканальная система сбора данных, спроектированная для экспериментального исследования управления в реальном масштабе времени процессом контактной точечной сварки, с. 43–51.

Schultze S., Gollner J., Bouaifi B., Herold H. Стойкость к коррозии дуплексных сталей, с. 52–55.



(Германия), 2002. —
№ 3 (англ. яз.)

Trommer G. Сварка двумя электродными проволоками — состояние и перспективы оптимизации дуговой сварки металлургическим электродом в защитных газах, с. 122–125.

Lutz W. Сварка МАГ для изготовления опрокидывающихся кузовов самосвалов политика качества для обеспечения лучшей конкурентоспособности, с. 126–128.

Kirchheim A., Schaffner G., Staub R., Jeck N. Усилие на электродах как важный технологический параметр при контактной точечной сварке, с. 130–131.

Новшества в области сварочных технологий в 2001 году — основные материалы и разработка присадочных металлов, с. 132–151.

Mecke H., Dobbelin R., Winker T. et. al. Электромагнитная совместимость контактных сварочных машин. Ч. 1: Исходное состояние и методика измерений, с. 152–156.

* 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 заказам (заказ по тел. (044) 227-07-77, НТБ ИЭС.

Wielage B., Schnick T., Hofmann U. Применение метода синхронной термографии для оценки качества термических покрытий, с. 157–160.

Rosert R., Winkelmann R. Пайка высокопрочной листовой стали, с. 161–164.

Matthes K.-J., Alalus K., Riedel F. Использование метода конечных элементов для оптимизации плазменно-дуговой порошковой наплавки при производстве формовочных инструментов, пригодных к использованию при высоких усилиях, с. 165–169.

Irmer W., Karpenko M. Резка плавлением с использованием газов, содержащих азот, с. 170–175.

(Германия), 2002. —
№ 4 (англ. яз.)

Jenter U., Metting G. Единственный защитный газ даже для высоколегированной стали — смешанный газ преимущественно с кислородом и углекислым газом, с. 188–189.

Schimmack H., Silmer H., Henning A. Высокопрочный листовой прокат и высокое качество реза — обрезка листового проката с помощью лазера, с. 190–192.

Seliger P., Schinkel H. Предел ползучести сварных соединений из стали X10CrMoVNb9-1 (P91), с. 194–199.

Mecke H., Dobbelin R., Winkler T. et. al. Электромагнитная совместимость машин для контактной сварки. Ч. 2: Факторы влияния и измерения снижения шума, с. 199–205.

Adamiec P., Dziubinski J. Водородное растрескивание стальных сварных труб. Ч. 1: Образование и параметры, с. 206–209.

Новшества в области сварочных технологий в 2001 году, с. 210–222.



(США), 2002. — Vol. 81,
№ 4 (англ. яз.)

Spinella J., Van Otteren R., Boresnik B., Patrick E. P. Односторонняя рельефная сварка алюминиевых листов, с. 22–26.

Iasconne R., Menzemer C. Восстановление прочности на сдвиг сварных угловых швов из алюминиевого сплава, с. 29–31.

Shribman V., Stern A., Livshitz Y., Gafri O. Применение магнитно-импульсной сварки для выполнения высокопрочных алюминиевых швов, с. 33–37.

Полная защита сварщиков (с ног до головы), с. 69.

Anderson T. Изучение основных характеристик алюминиевых сплавов, с. 77–80.

Основные критерии выбора сварочных источников питания, с. 81–84.

Quinn T. P. Исследование процесса сварки МИГ применительно к алюминию и стали, с. 55–60.

Atkins G., Thiessen D., Nissley N., Adonyi Y. Влияние способа сварки при испытании на свариваемость стали, с. 66–68.



(США), 2002. —
Vol. 81, № 6 (англ. яз.)

Sammonds M. Ведомство военно-морских сил США модернизирует трубопроводные системы судов, с. 31–33.

Bews R. O. Применение способа ТИГ для обеспечения высококачественной сварки труб при прокладке подводных трубопроводов в Анголе, с. 36–39.

Орбитальная сварка трубопроводов гидравлических систем транспортных самолетов Citation X, с. 40–43.



Многоэлектродная сварка повышает качество и производительность стальных труб, с. 44–48.

Still J. R., Speck J. B. Оценка качества морских трубопроводных систем, с. 54–58.

Qian Y. Y., Ma X., Yoshida F. Характеристики поля напряжений на поверхностных соединениях паяного монтажа при термоциклировании — влияние температуры и ее оценка, с. 85–89.

Wei Q., Hu Q., Guo F., Xiong D. J. Исследование склонности к образованию пор в швах, выполненных с помощью самозащитных порошковых электродов, с. 90–94.

Redding C. J. Модель образования дымов в процессе дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитного газа, с. 95–103.

Cho Y., Rhee S. Контроль динамического сопротивления первичной цепи и его применение при оценке качества контактной точечной сварки, с. 104–111.

МАТЕРИАЛЫ МЕЖДУНАРОДНОГО ИНСТИТУТА СВАРКИ

V. van der Mee (Lincoln Electric Europe Br). II-1437-01, II-A-082-01. Влияние условий хранения порошковых проволок, используемых для сварки в защитных газах, на содержание диффузионного водорода в металле шва, 14 с.

Koteski D. J. (The Lincoln Electric Company). II-1438-01, II-C-195-00. Разбавление металла шва и вид мартенсита при сварке разнородных металлов, 10 с.

Balmforth M. C. и др. (США). II-1439-01, II-C-205-01. Структурная диаграмма новой ферритно-мартенситной нержавеющей стали, 24 с.

Farrar J. C. M. и др. (UK). II-1440-01, II-C-209-01, IXH-512-01. Предварительный итоговый отчет по комплексному измерению (Round Robin) количества феррита и прогнозированию его содержания в реальных соединениях, 29 с.

II-1445-01, II-E-362-01 (ревизия II-E-347-01) ISO TC 44/SC 3N. 2001-04-30 ISO/WD 3580. Сварочные материалы. Покрытые электроды для ручной дуговой сварки сталей, стойких к ползучести. Классификация, 21 с.

Herold H. и др. (Германия). II-1450-01, IX-2000-01, II-C-220-01. Предотвращение кристаллизационных трещин при односторонней сварке, с. 12 с.

II-1451-01, II-E-366-01, ISO/TC 44/SC3N, 2001-05-17, ISO/WD 18275. Сварочные материалы. Покрытые электроды для ручной дуговой сварки высокопрочных сталей. Классификация, с. 25.

II-1452-01. Международные индексы классификаций присадочных материалов. Рабочий отчет — AWS IFS: 2001, 17 табл.

Farrar C. II-C-220-01. Проект Pr EN ISO 17641. Тест на образование горячих трещин в сварных изделиях, 3 с.

Rogne T. и др. (Норвегия). II-C-206-01. Определенные склонности к щелевой коррозии нержавеющей сталей. Новые методы и влияние геометрии щели, 8 с.

Jin Suk Kim и др. (Корея) II-C-207-01. Влияние модификации вольфрамом двухфазных нержавеющей сталей на образование вторичных фаз и коррозионное растрескивание под напряжением, 9 с.

Woollin P. (UK). II-C-208-01. Влияние образования интерметаллидных фаз в супердвухфазном металле трещин в виде, содержащей CO₂, H₂S и Cl⁻, 9 с.

КОМИССИЯ III. КОНТАКТНАЯ СВАРКА И СМЕЖНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ

III-949-88, 29.05.01, ISO/DJS14323. Сварка. Контактная точечная и рельефная сварки. Испытания швов с разрушением образца. Размеры образцов и методики ударных испытаний со сдвигом и поперечных с растяжением, 23 с.

Satonaka S. и др. (Япония). III-1180-01. Точечная сварка разнородных листовых материалов, 7 с.

КОМИССИЯ IV. СВАРКА С ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТЬЮ ПОТОКА ЭНЕРГИИ

Matsuda F. (Япония). IV-787-01, ISO/TC44. Действующие и перерабатываемые стандарты ISO по электронно-лучевым и лазерным способам сварки и резки (состояние на 2001 год), 6 с.

IV-788-01. Испытания сварных образцов с разрушением из металлических материалов — определение твердости сварных соединений с узким проваром, выполненных лазерной и электронно-лучевой сваркой (Определение твердости по Vickers Knoop) (Проект The Japan Welding Engineering Society) WG1 ISO/TC 44/SC5, 8 с.

IV-789-01, WG STANDARD. Приемные испытания оборудования для сварки Nd: YAG-лазером. Ч. 1. Оборудование с использованием волоконно-оптических систем (Проект The Japan Welding Engineering Society Laser International Standard Committee новой редакции ISO/TC 44/SC10), 17 с.

IV-789-01, WG STANDARD. Приемные испытания оборудования для сварки и резки CO₂-лазером. Использование 2D передвижных оптических систем (Проект The Japan Welding Engineering Society Laser International Standard новой редакции ISO/TC44/SC10), 6 с.

Ikedo T. и др. (Япония). IV-791-01, IE-338-01. Использование управляемой водяной струи для лазерной обработки вальцевальной конструкции, 8 с.

Matsunawa A. и др. (Япония). IV-792-01. Влияние давления окружающей среды на динамику проплавления типа «замочная скважина» и ванны при лазерной сварке, 12 с.

КОМИССИЯ V. НЕРАЗРУШАЮЩИЙ КОНТРОЛЬ И ОБЕСПЕЧЕНИЕ КАЧЕСТВА

Dobmann G. (Германия). V-1194-01. Оценка в реальном времени мало- и многоциклового усталости обычных углеродистых и аустенитных нержавеющей сталей с помощью микромагнитного неразрушающего контроля, 10 с.

Ewert U. и др. (Германия). V-1198-01, VA487-01. Новые детекторы и перспективы промышленной радиологии, 1 с.

H. Heidt и др. (Германия). V-1182-01, VA486-01. Современное состояние европейской и международной стандартизации по радиологическим методам неразрушающего контроля, 12 с.

Стеклов О. И. (Россия). V-1200-01. Оценка напряженно-деформационного состояния трубопроводов с помощью методов неразрушающего контроля (NDT), 2 с.

Blasiis D. de и др. (Италия). V-1201-01. Электрооптические датчики, встроенные в пост для дуговой сварки для контроля процесса с использованием контроллера, 2 с.

КОМИССИЯ VI. ТЕРМИНОЛОГИЯ

VI-739-00. Пересмотр ПВ-тезауруса, 1 с.

VI-740-00. Термины. Ч. 3. Дуговая сварка, 15 с.

VI-752-01. МСТ. Ч. 5: Термическая резка, 56 с.

VI-753-01. МСТ. Ч. 5: Термическая резка. Список аббревиатур, 1 с.

КОМИССИЯ VIII. ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

CVIII 1921-01. Изучение зрения у сварщиков Франции, 3 с.

Hudson H. J. и др. (UK). CVIII 1922-01. Влияние параметров процесса на допамин и олигид активность выделением аэрозолей в качестве оценки потенциала нейротоксичности, 7 с.

CVIII 1923-01. Здоровье и безопасность в Англии. Мп и его неорганические соединения, 4 с.

Sqiegel-Ciobanu V.-E. (Германия). CVIII 1924-01. Пилотный проект по токсичности сварочных аэрозолей, содержащих Al, 3 с.

Sqiegel-Ciobanu V.-E. (Германия). CVIII 1925-01. Альтернатива от продолжительного контакта с аэрозолями при сварке Al, 5 с.

CVIII 1926-01. Отчет Института никеля — нержавеющей стали и сварочные аэрозоли, 7 с.

CVIII 1927-01. Здоровье и безопасность в Англии. Док. HSE 668/28: Контроль аэрозолей, выделяемых при электродуговой сварке нержавеющей сталей, 19 с.

McMillan G. (Председатель). CVI II 1928-01. Оценка 2001 года легких заболеваний при электродуговой сварке, 11 с.

Matusiak J. и др. (Польша). CVIII 1929-01. Развитие плазменных процессов резки требует усиления охраны окружающей среды, 6 с.

Hewitt P. J. (UK). CVIII 1930-01. Стратегия оценки риска и контроля при сварке: перспективы для развивающихся стран, 5 с.



Dennis J. H. и др. (УК). CVIII 1931-01. Модель для прогнозирования скорости образования аэрозолей при дуговой сварке плавящимся электродом на постоянном токе прямой полярности с учетом капельного и струйного переноса, 10 с.

Iregren A. и др. (Швеция). CVIII 1932-01. Влияние контактов на нервную систему различных групп рабочих, 9 с.

Szigel-Ciobanu V.-E. (Германия). CVIII 1933-01. Оценка опасности для здоровья, связанная с выделением вредных веществ при сварке, 8 с.

Milacic R. и др. (Словения). CVIII 1934-01. Хром в сварочных аэрозолях, 16 с.

Gueneil P. и др. (Франция-Дания). CVIII 1936-01. Профессиональные факторы риска, ультрафиолетовое излучение и глазная меланома — излучение во Франции, 6 с.

Pacette V. A. и др. (США). CVIII 1937-01. Влияние сварки на перкинсонизм-клинические симптомы, лечение и патофизиология, 2 с.

Mattorano D. и др. (США). CVIII 1938-01. Воздействие металла при ремонте и демонтаже судов, 12 с.

Hong Li H. и др. (КНРСША-Дания). CVIII 1940-01. Влияние выделения Cr(VI) на качество спермы: изучение на людях и животных, 8 с.

Международная конференция «КОНСТРУКЦИОННАЯ ПРОЧНОСТЬ МАТЕРИАЛОВ И РЕСУРС ОБОРУДОВАНИЯ АЭС»

Киев, Украина 20 - 22 мая 2003 г.

Конференция «РЕСУРС - 2003» состоится в Институте проблем прочности им. Г. С. Писаренко НАН Украины при содействии и поддержке Национальной академии наук Украины, Минтопэнерго Украины, НАЭК «Энергоатом», Научного совета по проблеме «Механика деформируемого твердого тела», Научно-координационного и экспертного совета по вопросам ресурса и безопасной эксплуатации конструкций, сооружений и машин, Ассоциации «Надежность машин и сооружений».

В настоящее время Оргкомитет получил более 100 заявок на участие ведущих организаций Украины (Института проблем прочности им. Г. С. Писаренко НАНУ, Института ядерных исследований НАНУ, Института электросварки им. Е. О. Патона НАНУ, Института технической механики НАН и НКА, Института черной металлургии им. З.И.Некрасова, Днепропетровского национального университета, Государственного научно-технического центра по ядерной и радиационной безопасности, Института сверхтвердых материалов им. В. Н. Бакуля, ФМИ им. Г. В. Карпенко НАН Украины и др.), России (Института машиноведения РАН, Росэнергоатома, ЦНИИТМАШ, НИКИЭТа, ВНИИАЭСа, ФГУП ОКБ «Гидропресс», ЦНИИКМ «Прометей»), Азербайджана (Азербайджанского технического университета, Сумгаитского государственного университета), известных европейских организаций (Framatome ANP GmbH, Tractebel Energy Engineering, ЕС/JRC-IE, Tecnatom S.A, Nuclear Research Institute Rez near Prague), а также представителей атомных станций Украины.

ТЕМАТИКА КОНФЕРЕНЦИИ

- критерии предельного состояния материалов при статическом, динамическом, мало- и многоцикловом нагружении;
- методы учета влияния технологических и эксплуатационных дефектов на предельное состояние материалов и элементов конструкций;
- оценка деградации структуры и свойств материалов в процессе эксплуатации;
- методы оценки конструкционной прочности;
- методы оценки ресурса, в том числе остаточного;
- экспертиза разрушения элементов конструкций;
- продление сроков эксплуатации оборудования атомной энергетики.

По вопросам проведения конференции просьба обращаться по

тел. 38 (044) 295-81-47, факс 38 (044) 296-16-84.

E-mail: info@ipp.adam.kiev.ua, conf2003@ukr.net

Адрес: Украина, 01014, г.Киев, ул.Тимирязевская, 2.

Институт проблем прочности НАН Украины им. Г. С. Писаренко
Оргкомитет Международной конференции «Ресурс - 2003». www.ipp.adam.kiev.ua