



По
зарубежным
журналам*

TWI CONNECT (Англия). — 2005. — № 134 (January/February) (англ. яз.)

Роботизированная дуговая сварка — успешное заключение для Европейского проекта, с. 2.
Термическое напыление для новой конструкции подшипников, с. 3.

Mathers G. Испытание на твердость, с. 4–5.
Решение проблем качества зубных протезов, с. 6.

VARILNA TEHNIKA (Словения). — 2005. — Let. 54, № 1 (слов. яз.)

Pekkarri B. Сварка или соединение в будущем, с. 3–12.

Polajnar I. Трехмерные измерения поверхности контакта электрода при сварке покрытого толстолистового материала, с. 13–17.

WELDING and CUTTING (Германия). — 2005. — № 2 (англ. яз.)

Wiebe J. Оптимизация процесса и контроль при лазерной резке, с. 65–67.
Neudel J. Выплески металла и дефекты — проблемы, имеющие место при сварке МАГ мелкозернистых конструкционных сталей S460M и S460ML, с. 71–74.

Tolke. Безопасное соединение — сварка чугуна с шаровидным графитом в серийном производстве, с. 79–82.
Yurioka N. Сравнение методов прогнозирования предварительного нагрева, с. 87–93.
Hart P. H. M. Влияние атмосферной влаги в процессе сварки на содержание водорода в сварном шве, с. 94–99.

WELDING INTERNATIONAL (Великобритания). Translations from the World's Welding Press. — 2004. — Vol. 18, № 6 (англ. яз.)

Klimpel A., Gorka J. Качество сварных соединений стали ON18N9 и St3S, сваренных диодным лазером, с. 425–429.
Mecka K. Механические свойства соединений дуплексных сталей, с. 430–435.
Ichiyama Y., Saito T. Факторы, влияющие на свариваемость высокопрочных сталей — исследование повышения ударной вязкости соединений высокопрочной стали, выполненных сваркой оплавлением, с. 436–443.
Takegami H. et al. Сварка трением трубы к плите — оценка тепловложения и сравнение со сваркой МАГ, с. 444–449.
Honma S., Yasuda K. Исследование полуавтоматической сварки ТИГ, с. 450–455.

Hori K. et al. Разработка методов сварки ТИГ подогретой проволокой благодаря использованию импульсного тока для нагрева присадочной проволоки — исследование процессов импульсной сварки ТИГ подогретой проволокой, с. 456–468.
Tregubov G. P., Grbach V. D. Оптимизация размеров сварных соединений с помощью адаптивного контроля процесса дуговой сварки, с. 469–471.
Saraev Yu. N. et al. Формирование структуры и свойств сварных соединений в процессе импульсно-дуговой сварки покрытыми электродами крупных конструкций в условиях низкочастотных термических циклов, с. 472–477.
Ammosov A. P., Kornilova E. G. Расход электродов при ручной дуговой сварке металлических конструкций, с. 478–479.

* 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).



Andreeva L. P. et al. Диффузионное перераспределение углерода в аустенитной фазе зоны термического влияния контактного точечного сварного соединения низкоуглеродистой стали, с. 480–485.

Knyaz'kov A. F. et al. Усовершенствование процесса импульсно-дуговой сварки CO₂ в узкий зазор, с. 486–488.

WELDING INTERNATIONAL (Великобритания). Translations from the World's Welding Press. — 2004. — Vol. 18, № 7 (англ. яз.)

Nowacki J. Проблемы сварки дуплексных сталей при производстве грузовых судов для транспортировки химических продуктов, с. 509–515.

WELDING INTERNATIONAL (Великобритания). Translations from the World's Welding Press. — 2004. — Vol. 18, № 8 (англ. яз.)

Klimpel et al. Наплавка валиков алюминиевой бронзы сваркой МИГ с использованием порошковой проволоки на никелевой основе, с. 593–598.

Brozda J. Свариваемость, характеристики и экономический эффект нового поколения сталей, стойких к ползучести, и свойства сварных соединений, с. 599–608.

Zeman M. Сварка современной стальной арматуры RB 500 W, используемой для железобетона, с. 609–617.

Katayama. Лазерная сварка алюминиевых сплавов и разнородных металлов, с. 618–625.

Shirai H. et al. Анализ характера деформации изгиба при кольцевой сварке цилиндрических деталей — исследование деформации автомобильных деталей, сваренных лазерной сваркой, на микроном и субмикронном уровне, с. 626–634.

Sharapov M. Q., Shvedikov V. M. Эффективность струи защитного газа при аргонодуговой сварке, с. 635–640.

An'shakov A. S. et al. Разработка вольфрамового катода для микроплазменной сварки компонентов на токе обратной полярности, с. 641–645.

Lutfullin R. Ya. et al. Сварка давлением при изготовлении сферических сосудов и титановых сплавов в условиях сверхпластичности, с. 646–651.

Lozovan A. A. Ионно-плазменная модификация поверхностей компонентов сложной конфигурации, с. 652–655.

Pokataev E. P., Trykov Yu. P. Остаточные напряжения в магниево-алюминиевых композитных материалах, полученных сваркой взрывом, с. 656–659.

Vasil'ev K. V. et al. Новая плазменная технология для фасонной перфорации, с. 660–661.

Fomin N. I. et al. Использование эффекта сверхпластичности при сварке трением заготовок режущих инструментов в машине I-228, с. 662–664.

Frolov V. A. et al. Технологические особенности применения плазменного напыления при изготовлении авиационных двигателей, с. 665–669.

WELDING INTERNATIONAL (Великобритания). — 2004. — Vol. 18, № 9 (англ. яз.)

Sakamoto H. et al. Влияние схемы двойного луча на передачу энергии в процессе сварки. Исследование сварки лазером Nd:ИАГ двойным пучком применительно к алюминиевым сплавам, с. 677–682.

Ichiyama Y. et al. Влияние режимов осадки на ударную вязкость сварных швов, выполненных сплавлением. Исследование повышения ударной вязкости сварных соединений из высокопрочной стали, с. 683–691.

Hayashi T. et al. Высокоомный лазер CO₂ для гибридной сварки МИГ при повышении допусков на зазор. Свариваемость толстолистовой стали без скола кромок, с. 692–701.

Hirano S. et al. Микроструктура поверхности раздела разнородных соединений магниевого сплава с алюминиевым, выполненных сваркой трением с перемешиванием, с. 702–708.

Lazzarin P., Livieri P. Исследование усталостной прочности сварных соединений из стали и легкого сплава относительно энергии деформации на границах наружной поверхности шва и в орне, с. 709–715.

Lebedev V. A., Romanyuk V. S. Однофазные сварочные источники питания для механизированной сварки в CO₂, с. 489–493.

Kolomeichenko A. V. Технология восстановления алюминиевых компонентов с помощью аргонодуговой наплавки и упрочнения путем микродугового окисления, с. 494–497.

Bakunov A. S., Muzhitskii V. F. Контроль намагничивания компонентов перед выполнением сварочных работ, с. 498–500.

Ochi H. et al. Образование интерметаллических соединений в сварных швах алюминиевого сплава с медью, выполненные сваркой трением, и их влияние на эффективность соединения, с. 516–23.

Terasaki T., Kjtamura T. Прогнозирование статического сопротивления разрушению нахлесточных соединений, выполненных лазерной сваркой, с помощью численного анализа, с. 524–530.

Otani T. et al. Механические свойства сварных соединений, выполненных высокоомным CO₂-лазером на сверхмелкозернистой высокопрочной стали, с. 531–537.

Bloem A. S. et al. Микроструктурное изменение ЗТВ в сварном соединении, выполненном сваркой МИГ на алюминиевом сплаве AA7020 — скорость роста трещины при коррозии под напряжением в сварных швах из разнородных металлов, с. 538–542.

Goldschmitz M. et al. Разработки в области сварки сверхмарганцевитных нержавеющей сталей — последние достижения и области применения, с. 543–549.

Babkin A. S., Epifantsev L. T. Методы расчета оптимальных режимов дуговой сварки и наплавки, с. 550–553.

Melyukov V. V. et al. Определение оптимальных режимов импульсной лазерной сварки тонкостенных компонентов с учетом требуемого проплавления, с. 554–556.

Onyusov S. F. et al. Низкотемпературная диффузионная сварка пластически деформированного молибдена, с. 557–561.

Suslov A. A. Высокотемпературная пайка секций из алюминиевого сплава в вакуумных печах с использованием активирующего металла, с. 562–564.

Shvalev N. A., Semenov E. I. Методы управления электронным пучком в соединении между кромками шва, с. 565–572.

Kuskov Yu. M., Sarychev I. S. Ремонт чугуновых валков прокатного стана 2000 с помощью электрошлаковой наплавки, с. 573–577.

Sergeev V. V. et al. Ремонт коленчатых валов отечественных и зарубежных дизельных двигателей с помощью электродуговой наплавки, с. 578–580.

Gorbach V. D. et al. Снижение количества вредных выделений и отходов при плазменной резке металлов, с. 581.

Dyurgerov N. G., Sagirov D. Определение свойств дуги при импульсных процессах сварки, с. 716–720.

Chernyi O. M. Влияние сил поверхностного натяжения на струйный перенос металла при сварке на обратной полярности тока, с. 721–723.

Yazavskikh V. M. et al. Механизм процессов вторичной эмиссии при электронно-лучевой сварке с модулированием электронного пучка, с. 724–729.

Markashova L. I. et al. Особенности процессов переноса при сварке давлением разнородных металлов, с. 730–736.

Shakhmatov M. V., Shakhmatov D. M. Особенности контактной стыковой сварки чугуна, с. 737–741.

Shtrikman M. M. et al. Сварка трением листовых конструкций из алюминиевых сплавов 1201 и AMg6, с. 742–747.

Ggnyusov S. F. et al. Сварка трением стали R6M5 в условиях сверхпластичности. Разработка алгоритма сварки и определение диапазона изменения сварочных режимов, с. 748–752.



Brozda J. B. Свариваемость и свойства сварных соединений нового поколения сталей, стойких к ползучести, с. 761–770.

Nishio N. et al. Роликовая сварка внахлестку листового материала из титана и малоуглеродистой стали, с. 771–776.

Ono M. et al. Свариваемость лазером высокопрочных стальных листов при производстве листовых сварных раскромочных заготовок, с. 777–784.

Masseti F. Новые технологии сварки для сооружения подвесных мостов, с. 785–797.

Lawrjanec D. et al. Цифровое моделирование процесса сварки трением с перемешиванием, с. 798–802.

Norin P. A., Arkhinoва E. V. Зажигание открытой сварочной дуги и переход к стабильному горению, с. 803–804.

Dil'man V. L., Ostsemin A. A. Статическая прочность сварного соединения с твердыми прослойками и дефекты на линии сплавления шва, с. 805–808.

Bovk L. P. Математическое исследование особенностей концентрации и динамических напряжений вблизи паяного соединения в условиях резонанса, с. 809–813.

Makhlin N. M. et al. Электронные регуляторы сварочного тока для многопостовых сварочных установок, с. 814–818.

Deikun V. K. Оптимизация основных рабочих характеристик одноступенчатых редуцирующих газовых клапанов, с. 819–821.

Buryakin A. V. Усовершенствованное оборудование для термического напыления, с. 822–824.

Eremin E. N. Электрошлаковая сварка кольцевых компонентов, изготовленных из сплавов, стойких к ползучести, с. 825–828.

Yurkevich S. N. et al. Лазерная наплавка компонентов из стали 30ХГСФ без ухудшения физико-механических свойств основного материала, с. 829–830.

Bernadskii V. N., Makovetskaya O. K. Вклад сварки в экономику США, с. 831–836.

Tanaka M. Введение в физические явления, имеющие место в процессах дуговой сварки, с. 845–851.

Okamura H., Aota K. Соединение разнородных материалов с помощью сварки трением с перемешиванием, с. 852–860.

Kato K., Tokisue H. Сварка трением алюминиевых сплавов с другими материалами, с. 861–867.

Aizawa T. Методы роликовой сварки давлением в магнитном поле листов из алюминия/железа, с. 868–872.

Klimpel A. et al. Наплавка ручным и полуавтоматическим методами дуговой сварки плавящимся электродом в среде защитного газа для устранения дефектов отливок из чугуна с шаровидным графитом с использованием порошковой проволоки, с. 873–876.

Aristotele R. et al. Сварка сталей X100 для газопроводов, с. 877–882.

Nikitinskii A. M. et al. Влияние разных химических соединений на свойства обработки флюсов для пайки твердым припоем меди или латуни, с. 883–887.

Lukin V. I. et al. Свариваемость мартенситных сталей, стойких к ползучести, с. 888–894.

Mikheev A. A. Диффузионное соединение магнитных сплавов, с. 895–898.

Gnyusov S. F. et al. Сварка трением стали R6M5 в условиях сверхпластичности. Изменения структуры, фазового состава и свойств сварных соединений в процессе сварки, с. 899–903.

Leont'ev L. B., Aron A. V. Свойства сварных соединений из чугуна, выполненных разными методами наплавки и сварки, с. 904–910.

Glebova M. A. et al. Повышение качества термонапыленных покрытий при термообработке током высокой частоты и лазерным лучом, с. 911–914.

Gorbach V. D., Evdokimov Yu. A. Инфракрасное излучение в дуге при сварке металлов в области судостроения, с. 915–920.

IIW International Conference «TECHNICAL TRENDS AND FUTURE PROSPECTIVES OF WELDING TECHNOLOGY FOR TRANSPORTATION, LAND, SEA, AIR AND SPACE»

Тенденции и перспективы развития технологии сварки для применения на транспорте, земле, в море, воздухе и космосе.

Tsuge A. Задачи японских обрабатывающих отраслей в 21 веке, с. 5.

Matsui H. Сессия 1: Перспективы развития в автомобильных отраслях (основные идеи). Тенденции, и перспективы развития дуговой сварки деталей шасси (импульсная GMA), с. 7–17.

Dilthey U., Stein L. Тенденции и перспективы развития европейской автомобильной промышленности, с. 19–30.

Dilthey U., Moeker F. Сессия 2: Ключевые технологии для применения на земле (1). Последние разработки и применение дуговой пайки плавящимся электродом в защитных газах, с. 31–41.

Shi G. et al. Совершенствование процессов сварки мощным лучом для наземного транспорта, с. 43–52.

Sasabe S. Сварочные характеристики алюминиевых сплавов для автомобильных конструкций, с. 53–64.

Hirano S. et al. Технологии и оборудование для сварки трением с перемешиванием для применения в автомобильной промышленности, с. 65–68.

Iwashita T. Точечная сварка трением для снижения массы корпусов автомобилей, с. 71–77.

Nishikawa H., Fujimoto M. Контроль коробления при вращении при сварке трением с перемешиванием, с. 79–85.

Sonsino C. M. et al. Оценка усталостной прочности сварных соединений при нагрузке переменной амплитудой — текущий уровень знаний и рекомендации по разработке правил расчета на усталость, с. 87–102.

Dong P. Сессия 3: Ключевые технологии для применения на земле. Комплексный математический расчет сварных конструкций с высокими показателями, с. 103–113.

Herold H. et al. Применение высоколегированной стали при решении проблем сварки конструкций транспортных средств, с. 115–123.

Fukui K. et al. Темы последних работ и будущие работы по листовым сталям для автомобильной промышленности, с. 125.

Suzuki R. et al. Проволоки для сварки МАГ тонколистовых сталей в автомобильной промышленности Японии, с. 127–137.

Ueyama T. et al. Скоростная сварка листовых алюминиевых сплавов с помощью гибридного процесса лазерной сварки и импульсной сварки МИГ, с. 139–144.

Urushizaki M. et al. Снижение сварочных деформаций при использовании метода двоянного луча, с. 145–155.

Boekholt R. Сессия 4: Перспективы развития в судостроительной промышленности (основные идеи). Тенденции и перспективы развития европейского судостроения, с. 157–172.

Sugitani Y. Тенденции и перспективы развития в судостроительной промышленности Японии, с. 173–184.

Kim S. H. Сессия 5: Ключевые технологии для моря. Технологии автоматизации судостроительной промышленности, с. 185–190.

Miyazaki T. Новое развитие производственной технологии в судостроении, с. 191–204.

Ludewig H. W. et al. Методы количественного определения улучшения экологии в тяжелом машиностроении, с. 205–216.



Kanjo Y. Сварочная установка с несколькими роботами на основе САПр/АСУТП и оптимизация процесса, с. 217–227.

Nakamura K. et al. Применение сварки трением с перемешиванием для скоростных пассажирских судов из алюминиевых сплавов, с. 229.

Vollertsen F. et al. Сессия 6: Перспективы развития в авиационной и космической промышленности (основные мысли). Новые стратегии применения сварки при изготовлении крупных самолетов, с. 231–247.

Fujiwara C. Технологии получения соединений для аэрокосмических ЛА, с. 249–254.

Bolser D. et al. Сессии 7: Ключевые технологии для применения в аэрокосмическом производстве. Применение сварки трением с перемешиванием в компании Боинг, с. 255–259.

Vaidya W. V. et al. Механические характеристики алюминиевых сплавов, сваренных лазерным лучом и сваркой трением с перемешиванием для фюзеляжей, с. 261–273.

Imuta B., Kamimuki K. Развитие и применение сварки трением с перемешиванием для аэрокосмической промышленности, с. 275–281.

Levert E. Сварка терморегулирующих установок МКС: «Поддержание прохлады в космосе», с. 283–291.

Yushchenko K. Новые процессы и материалы для соединения конструкций для применения в аэрокосмической промышленности (текст отсутствует), с. 293.

Yamaoka H., Ochiai H. Технологии сварки и тенденции развития производства узлов реактивных двигателей, с. 295–300.

WELDING in the WORLD (Франция). — 2004. — Vol. 48, № 7/8 July/August (англ. яз.)

Colegrove P. A. Премия Гранжона за 2004. Док. ПИВ-1647-04 (ex-doc. 111-1289-04), с. 10–26.

Kodama S. et al. Математическая модель переноса короткими замыканиями с высокой частотой колебаний при сварке МАГ. Разработка установки для автоматической сварки МАГ с датчиком дуги и ее применение для сварки газопроводов. Док. ПИВ-1622-03 (ex-doc. XI-775-03/ XII-1758-03), с. 27–34.

Kobayashi K. et al. Практическое применение высокопроизводительного метода сварки ТИГ последовательными

дугами (SEDAR-TIG) при изготовлении резервуаров для хранения сжиженного природного газа. Док. ПИВ-1626-03 (ex-doc. XI-783-03/ XII-1766-03), с. 35–39.

Iwata T., Matsuoka K. Усталостная прочность углового сварного соединения из титана марки 2 в судостроительной конструкции. Док. ПИВ-1627-03 (ex-doc. XIII-1963-03), с. 40–47.

WELDING JOURNAL (США). — 2005. — Vol. 84, № 3 (англ. яз.)

Woodward H. M. Стимулирование работ сотрудников лаборатории «Moraine Valley Weld Lab», с. 28–32.

Spencer M. Контроль сварных швов, выполняемых студентами в процессе обучения, с. 34–39.

Hidden S., Buhler B. Обоснование выбора между плазменной и кислородной резкой, с. 40–44.

Cullison A. От исследований к передаче технологии в производство, с. 46–47.

Johnsen M. R. Вопросы занятости — практические решения, с. 48–49.

Watanabe T. et al. Разработка флюса и припоя для высокотемпературной пайки магниевого сплава AZ31В, с. 37–40.

McKeown J. T. et al. Обработка поверхностей раздела оксида алюминия-ниобия при соединении с помощью жидкой пленки, с. 41–51.

WELDING JOURNAL (США). — 2005. — Vol. 84, № 4 (англ. яз.)

Emmerson J. G. Строительство трубопровода в центре Африки, с. 28–32.

Merrifield T. Руководящие указания по внедрению роботизированной дуговой сварки, с. 34–37.

Louthan M. R. et al. Влияние H_2 в защитном газе при сварке аустенитных нержавеющей сталей, с. 38–40.

Surian E. et al. Влияние молибдена на свойства металла шва при дуговой сварке высокопрочным плавящимся электродом в среде защитного газа, с. 53–62.

Cao G., Kou S. Ликвационные трещины при полном проплавлении сварных швов литых алюминиево-кремниевых сплавов, с. 63–71.

WELDING TECHNOLOGY (Япония). Journal of the Japan Welding Engineering Society. — 2004. — Vol. 52, № 8 (яп. яз.)

Gokyu T. Повышение качества сварки после внедрения японской системы производства в европейские системы, с. 51–55.

Kumakura M. Разработка и применение высокопроизводительного способа сварки ТИГ магнитным управлением, с. 58–62.

Kawano H., Saruhashi S., Shintate H. Применение в строительстве стальных листов для сварки со сверхвысокой погонной энергией, с. 63–70.

Nakagawa N. Проблемы современной резки и пути их решения. Решение экологических проблем на этапе резки в заводских условиях, с. 72–77.

Sano Y., Nagahori M., Ishii K. Эксплуатационные расходы на термическую резку толстолистового материала, с. 78–83.

Сварка в мире. Гибридная лазерная сварка в судостроении. (Весь текст на яп. яз.), с. 84.

Fukuda T. Технический форум. Разработка способа CO-MELD (соединение металлов с композитами), с. 86–90.

Kodama M., Iwabuchi H., Gouda H. et al. Разработка способа сварки МАГ с использованием высокой скорости колебания горелки и электропривода, с. 91–95.

Watanabe G. Ремонтная наплавка ИАГ-лазером, с. 96–99.

Andou N. Технология соединения наноформовкой полимеров с алюминиевыми сплавами, с. 100–110.

Murakami K. Актуальная тема. Микросоединения в электронике. Окончание. Примеры применения пайки бессвинцовыми припоями и лазерной пайки, с. 111–117.

Shimizu K. Экология и охрана труда. Ч. 4. Защита глаз, с. 118–122.

Iguchi M. Контроль и слежения в процессе сварки. Ч. 2. Оперативный мониторинг, с. 122–125.

Hiraoka K. Серия лекций. Сварка в узкий зазор. Окончание. Разработка систем для сварки в узкую разделку, с. 126–130.

WELDING TECHNOLOGY (Япония). Journal of the Japan Welding Engineering Society. — 2004. — Vol. 52, № 9 (яп. яз.)

Направления развития сварки в мире, с. 57–64.

Aoki A. Сварка без деформации листового металла сверхмалой толщины, с. 66–70.

Imamura S., Imamura K. Автоматический способ пайки крупногабаритных изделий, с. 71–76.

Tokuyama T. Разработка системы «Alize» для предупреждения отказов, основанной на знаниях о повреждениях и моделировании зависимости надежности от распределения прочности и напряжений, с. 77–84.



- Harada S., Hisagai K.** Специальный выпуск. Международная сварочная выставка-2004 в Японии. Автоматы для дуговой сварки, с. 86–91.
- Masahiro Satou.** Сварочные материалы, с. 92–94.
- Araya T.** Лазерная обработка, с. 95–100.
- Masaki K.** Роботы, с. 101–104.
- Sano Y.** Оборудование для резки, с. 105–108.
- Arakawa T.** Неразрушающий контроль, с. 109–112.
- Lida F.** Микрообработка, с. 113–116.
- Yanaamoto Y.** Разработка оборудования для высокоскоростной ЭЛС, с. 118–119.
- Motomura K.** Система лазерной очистки, с. 120–123.
- Yamashita S. et al.** Разработка способа сварки давлением с использованием природного газа, с. 124–126.
- Yamamoto S.** Сварка в мире. Сварка труб из стали сверхвысокой прочности при строительстве газопроводов, с. 127.
- Shida S.** Сварочные материалы. Ч. 1. Покрытые электроды для дуговой сварки, с. 128–133.
- Koga S.** Сварка трением с перемешиванием. Ч. 1, с. 136–139.
- Nakata K.** Теоретические основы сварки разнородных материалов и их разработка. Ч. 1. Теоретические основы сварки разнородных материалов, с. 141–146.

ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия). — 2004. — Рс. 53, № 10 (слов. яз.)

- Hrivnak I.** Философский аспект ремонтной сварки компонентов тепловых электростанций, поврежденных при ползучести. Ч. 1, с. 251–256.
- Radscheit C. R., Boldocky K.** Плазменная пайка при изготовлении кузовов автомобилей «Фольксваген», с. 257–261.
- Приварка** шпилек в производстве композитных конструкций, с. 261–264.

ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия). — 2004. — Рс. 53, № 11–12 (слов. яз.)

- Hrivnak I.** Философский аспект ремонтной сварки компонентов тепловых электростанций, поврежденных при ползучести. Ч. 2, с. 281–286.
- Vagvulgyi G. et al.** Влияние защитного газа и профиля рабочего конца вольфрамового электрода на геометрию сварных швов аустенитных сталей, с. 286–294.
- Mizuno R. et al.** Ремонтная сварка сосудов давления из стали SQV2A без последующей термообработки. Ч. 1. Моделирование идеальных термических циклов сварки, с. 295–305.
- Hudak J.** Опыт восстановления алюминиевых вагонов-цистерн с помощью сварки, с. 305–309.

ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия). — 2005. — № 1 (слов. яз.)

- Brziak P. et al.** Ремонтная сварка сосудов давления из стали SQV2A без последующей термообработки. Ч. 2. Исследование параметров автоматизированной сварки ТИГ для определения необходимых термических циклов, с. 3–10.
- Comaj M., Zohn J.** Вварка патрубков в корпусе криогенных резервуаров-хранилищ под давлением с помощью трубчатых порошковых проволок, с. 11–14.
- Huza R., Kucik P.** Ультразвуковые испытания соединений, выполненных точечной контактной сваркой, с. 15–19.

ZVARANIE-SVAROVANI (Словакия). — 2005. — № 2 (слов. яз.)

- Libra O.** Материалы и сварные соединения, эксплуатирующиеся в среде сероводорода, с. 35–38.
- Kalna K.** Механическая обработка сварных соединений конструкций — значение стандарта STN 05 0211, с. 39–45.
- Vytrisal J. et al.** Требования к качеству сварки в соответствии со стандартом STN EN 729-2 для выполнения работ на трубопроводах и других сетях под давлением без операции отключения, с. 46–50.

НОВЫЕ КНИГИ

Большаков М. В. *Англо-український словник зі зварювання і споріднених технологій: Навчальний посібник.* — Львів: Магнолія плюс, 2005. — 353 с.

Словарь содержит около 20 тыс. терминов, относящихся к различным разделам сварочного производства: теории сварочных процессов, сварным конструкциям, сварочному оборудованию, сварочным материалам, сварке плавлением, сварке давлением, газопламенной обработке, пайке, резке, напылению, сварке неметаллических материалов, автоматизации, механизации и роботизации, компьютерным технологиям, прочности, надежности и диагностике сварных соединений, дефектам и неразрушающему контролю.

Рассчитан на инженеров, работающих с англоязычной технической литературой, на специалистов, принимающих участие в международных конференциях, студентов вузов, может быть использован при изучении английского языка.