

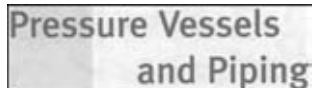


ПО ЗАРУБЕЖНЫМ ЖУРНАЛАМ



(США). — 2000. —
July/August (англ. яз.)

Предупреждение перегрева на рабочем месте, с. 8–9.
Возбуждение и работа дуги при сварке ТИГ, с. 13.



(Великобритания). —
1999. — Vol. 76, № 1
(англ. яз.)

Chen X. Свариваемость и стойкость к коррозии под напряжением нового поколения высокопрочных низколегированных сталей с низкой склонностью к образованию холодных трещин, с. 19–22.

Zhang X. P., Dorn L. Исследование возможности использования микроширографии как метода оценки механических свойств и вязкости разрушения стали A508CL3 для сосудов давления атомной энергетики и сварных соединений из этой стали, выполненных сваркой под флюсом в узкий зазор, с. 35–41.

(Великобритания). —
1999. — Vol. 76, № 3
(англ. яз.)

Balasubramanian V., Guba B. Оптимизация размеров крестообразных соединений, выполненных дуговой сваркой металлическим электродом на сталях марки ASTM 517 F, и имеющих дефекты типа непроваров, с. 147–155.

(Великобритания). —
1999. — Vol. 76, № 4
(англ. яз.)

Mitchell D. R. G., Mess C. J., Criffiths R. R. Оптимизация термообработки после сварки сосуда давления, изготовленного из стали 1.25Cr–0.5Mo и предназначенного для эксплуатации при высокой температуре водорода, с. 259–266.

(Великобритания). —
1999. — Vol. 76, № 6
(англ. яз.)

Murty K. L., Miraglia P. Q., Mathew M. D. et al. Определение перепадов механических свойств сварных швов на стали SA-533B с помощью вдавливания шарика, с. 361–365.

Timofeev B. T., Karzov G. P., Blumin A. A., Anikovskiy V. V. Вязкость разрушения аустенитных сварных соединений, с. 393–400.

(Великобритания). —
1999. — Vol. 76, № 8
(англ. яз.)

Hyde T. H., Williams J. A., Sun W. Оценка характеристики ползучести сварного шва в узкий зазор, с. 515–525.

Fang D., Lu Z., He J. Исследование трещины, образовавшейся в сварном соединении на стали T1StE36 после 13 лет эксплуатации, с. 571–573.

(Великобритания). —
1999. — Vol. 76, № 11
(англ. яз.)

Balasubramanian V., Guha B. Анализ влияния размеров сварного шва на прогнозирование долговечности крестообразных соединений, выполненных дуговой сваркой порошковой проволокой, с. 759–768.

(Великобритания). —
1999. — Vol. 76, № 12
(англ. яз.)

Timofeev B. T., Nikolaev Ju. K. О прогнозировании и оценке температурного охрупчивания аустенитно-ферритного Cr–Ni металла шва и отливок при температурах старения, с. 849–856.

Liu Y., Huo L., Zhang Y., Yang X. Влияние несоответствия на J-интеграл сварных стыков труб с кольцевыми сквозными трещинами, с. 857–862.



KEIKINZOKU
J. of the Japan institute
of light metals

(Япония). — 2000. —
Vol. 50, № 4 (яп., англ. яз.)

Kamitani K., Ohita Y., Mukai Y., Hatanaka K. Влияние компонентов покрытия и предварительной обработки поверхности под покрытие на гидрофильность алюминиевых заготовок, с. 147–151.

Fuwano H., Katoh K., Tokisue H. Механически перемешанный слой на поверхности раздела шва и механические свойства соединений из сплава алюминия 5052, выполненных сваркой трением, с. 157–161.

Okamura H., Aota K., Ezumi M. Сварка трением с перемешиванием алюминиевого сплава и ее применение при изготовлении конструкций, с. 166–172.

(Япония). — 2000. —
Vol. 50, № 5
(яп., англ. яз.)

Wylde J. G. Наука и технология легких металлов в 21-м веке, с. 189–197.

Okumura Y., Saji S., Anada H. Влияние первоначальной формы образца фольги, собранной в пакеты, на свойства при изгибе изделий из алюминиевого сплава 6061, полученных методом экструзии, с. 216–221.



JWS

(Япония). — 2000. —
Vol. 69, № 5
(яп. яз.)

Сварка в Японии. Обзор (январь–декабрь 1999 г.), с. 3–72.
Sinozaki K. Сварка и соединение суперсплавов на основе Fe и Ni, с. 73–90.

Ohashi O. Диффузионная сварка, с. 91–100.

(Япония). — 2000. —
Vol. 69, № 7 (яп. яз.)

Технические записки, с. 3

Сварка напорных трубопроводов. Сварка толстолистовой высокопрочной стали, с. 5

Сварка трением с перемешиванием (FSW)

1. Способ FSW, с. 6

2. Особенности FSW и ее применение в Японии, с. 11

3. Применение FSW фирмами-поставщиками материалов, с. 18

Неразрушающий контроль методом позитронной аннигиляции, с. 23

Виды и характеристики электродов для контактной сварки, с. 29



(Германия). —
2000. — № 7
(нем. яз.)

Горячее цинкование плюс нанесение покрытия — надежная защита от коррозии, с. 248–249.



Blum M., Girkes A. Экономичное строительство с прокатными балками из стали, с. 252–255.

Dilger K., Hasenberg D. Точная воспроизводимая дозировка при автоматическом нанесении клея, с. 256–258.

Aichele K. Снижение затрат в сварочной технике, с. 260–264.

Управление качеством и результаты, с. 270–272.

(Германия). —
2000. — № 8
(нем. яз.)

Форум по термическому напылению в Риттерхуде, с. 278–281.

Программное обеспечение для управления курсами, с. 281–282.

Hoff A. Отчеты о неразрушающем контроле материалов. Программный модуль DIVA ZFP, с. 284–285.

Hantke A., Schuster J. Использование программного обеспечения в планировании, управлении и ведении документации при сварочных работах, с. 290–295.

Trillmich R. Приварка шпилек в строительстве — безопасная работа в мастерских и при монтаже, с. 296–298.

Riff H. Использование электронной обработки данных в процессе сварочных работ, с. 301–304.

Dilthey U., Bohlmann H.-C. Нейронные сети для обеспечения качества при контактной точечной сварке, с. 305.

Koisch S. Интерактивный справочник по сварке — CD-ROM SFM — не только для специалистов-сварщиков, с. 306–307.

Rose G. Варианты проверки знаний — программа по сварке, с. 308–310.

Составление инструкций по сварке с учетом кода ASME, секция IX, с. 310, 312–315.

Aufabau Ost. Управление качеством и результаты, с. 315–317.



(Польша). — 2000.
— № 2–3
(польск. яз.)

Luksa K. Контроль сварочных процессов, с. 1–4.

Knap I., Krawczyk R. Измерение температуры в стыке соединений, сваренных сваркой трением, с. 5–9.

Stembalski S., Banach J. Сварка в узкий зазор рельсов штучными электродами с покрытием, с. 10–17.

(Польша). — 2000. —
№ 4 (польск. яз.)

Klimpel A., Lukas K. Экспертные системы в технологии и контроле сварочных процессов, с. 1–4.

Adamiec P., Dziubinski J. Водородные трещины в сварных стальных трубах, с. 5–11.

Кнап I. Свариваемость свинца в аргоне, с. 17–20.

Wichtowski B. Анализ стыковых швов на железнодорожном мосте, с. 21–25.

(Польша). — 2000. —
№ 5 (польск. яз.)

Klimpel A., Hoult A. Лазерная сварка термопластов, с. 1–7.

Dzubinski J., Adamiec P. Образование водородных трещин в трубных сталях в условиях коррозионного растрескивания, с. 8–10.

Wichtowski B. Лабораторные исследования соединений с внутренними трещинами, с. 15–18.

(Польша). — 2000. —
№ 6 (польск. яз.)

Dzubinski J., Adamiec P. Влияние водорода и растягивающих напряжений на механические свойства спирально-сварных труб, с. 3–5.

Hejwowski T., Weronki A. Исследование износостойкости термических покрытий, с. 6–8.

Burczyk J. Методы определения допустимых максимальных температур во время линейного нагрева, с. 9–10.

Chmielewski M., Barlak M., Mikos M. Применение плазменной наплавки для получения градиентных покрытий, с. 15–18.



QUARTERLY JWS

(Япония). — 2000. —
Vol. 18, № 3
(яп. яз.)

Aoki J., Fujii H., Nogi K. Влияние гравитации на форму дуги при сварке вольфрамовым электродом в защитном газе, с. 360–364.

Shinoda T., Ogawa M., Eno S., Miyahara K. Сварка трением алюминия и низкоуглеродистой стали, с. 365–372.

Murayama R., Ohmura E., Miyamoto I. et al. Термогидродинамические анализы механизма образования пульсирующего кипения при лазерной обработке текстуры, с. 373–380.

Utsumi A., Matsuda J., Yoneda M., Katsumura M. Влияние расхода газа на форму провара основного металла. Ч. 2. Высокоскоростная комбинированная дуговая и лазерная обработка поверхности, с. 381–389.

Nishioka E., Nishiyama T., Fukumoto M. Изучение переходных явлений при сплющивании напыляемых частиц с одновременным изменением температуры подложки, с. 390–396.

Koga S., Inuzuka M., Nagatani H. et al. Влияние примесных элементов на зарождение кристаллизационных трещин при ЭЛС стальных трубопроводов, с. 397–402.

Kodama M., Goda H., Kawano T., Iwabute H. Формирование валика и миниатюрное устройство для высокоскоростного колебания с использованием электромагнитной силы. Ч. 1. Разработка способа дуговой сварки с высокоскоростным колебанием, с. 403–411.

Nishimoto K., Mori H., Okazaki T., Matsunaga T. Структурные превращения металла шва при изотермических процессах. Ч. 5. Трещинообразование в металле шва на нержавеющей стали в результате повторного нагрева при дуговой сварке порошковой проволокой, с. 412–421.

Yamaoka H., Yuki M., Tsuchiya K. Предупреждение образования кристаллизационных трещин при лазерной сварке Al–Mg–Si сплавов. Ч. 1. Сварка Al–Mg–Si сплава CO₂-лазером, с. 422–430.

Yamaoka H., Tsuchiya K., Hirose A., Kobayashi K. F. Обработка старением зоны шва, выполненного лазерной сваркой на Al–Mg–Si сплаве. Ч. 2. Сварка Al–Mg–Si сплавов CO₂ лазером, с. 431–437.

Nishimoto K., Saida K., Inui M., Takahashi M. Методика испытаний по Варестрейну небольших точек для оценки чувствительности к горячим трещинам. Ч. 1. Растрескивание ремонтных швов на литых жаростойких сталях, модифицированных длительным горячим прессованием, с. 438–448.

Nishimoto K., Saida K., Inui M., Takahashi M. Структурные превращения в процессе длительного старения жаростойких литых сталей, модифицированных длительным горячим прессованием. Ч. 2. Растрескивание ремонтных швов на литых жаростойких сталях, модифицированных длительным горячим прессованием, с. 449–458.

Yamaguchi T., Katoh M., Nishio K., Sawai N. Рост кристаллов в алюминии и его сплавах при лазерной сварке, с. 459–467.

Ohashi O., Yoshioka T., Yamaguchi M., Sugibuchi S. Материалы для прослоек, используемых при диффузионной сварке Bi₂Sr₂Cu₃ сверхпроводников, с. 468–473.

Ohashi O., Yoshioka T., Hashimoto M., Nagai T. Образование соединения p–n-типа при диффузионной сварке, с. 474–478.

Terasaki T., Nakatani M., Ishimura T. Сила Тендона, образующаяся в сварном соединении, с. 479.

Oda I., Tanaka Y., Masuki A., Izuma T. Измерение поля напряжений и прочности на разрыв в зоне трещины в соединениях разнородных материалов по изображению в инфракрасных лучах, с. 487–495.

Liao J., Kametani H., Okada H., Ikeuchi K. Теоретические исследования структуры и ударной вязкости металла шва на высокопрочных сталях класса 950 МПа, с. 496–506.



(Италия). —
1999. — № 4
(итал. яз.)

Adile R., Dunn B., Mandina M. et al. Влияние геометрии паяных соединений на характеристики механической усталости компонентов электронных схем, с. 401–412.

Lanza M., Montenovi P. Методы испытания, используемые для определения вязкости основного материала и сварных соединений, с. 415–419.

Farwer A. Использование газов для лазерной резки, с. 423–426.

Lillienberg L., Bromssen B. Выделение дымов и газов, включая шестивалентный хром, при плазменной резке нержавеющей стали как над водой, так и под водой, с. 439–450.

(Италия). —
1999. — № 5
(итал. яз.)

Penasa M., Rivela C. Лазерная сварка легких сплавов на основе алюминия, с. 541–553.

Iori D. Контактная сварка — теоретические основы применения инвенторной системы контроля, с. 555–562.

Metko G., Susta A. Преимущества новой инвенторной системы с целью улучшения качества контроля сварочной дуги, с. 565–567.

Bonsignore A. D., Valente T. Оценка и предупреждение поглощения свинца в процессе сварки печатных плат для электронной промышленности, с. 571–575.

Kotecki D. J. Система определения количества феррита с использованием заводских и полевых приборов после калибровки с помощью вторичных эталонов. Окончательный отчет, с. 577–585.

Ekelof B. Адаптация технологии дуговой сварки под флюсом для выполнения многопроходной сварки, с. 587–590.

(Италия). —
1999. — № 6
(итал. яз.)

Lazzarin P., Livieri P. Сварные соединения — ограничения в использовании критерия оценки размеров зоны пластичности по границе наружной поверхности шва, с. 653–658.

Forensi G., Pedrazzo G. Сварка МИГ в тандем — повышение производительности и перспективы развития, с. 661–664.

Cosat L., Molfino R., Scasso M. Экспертная система для применения предварительного нагрева при сварке плавлением: технические проблемы, экономические аспекты, окружающая среда. Ч. 1, с. 667–675.

Pekkari B. Сварка и резка в современном мире, с. 685–697.

Colt J., Cozzi C. L. Новая технология плазменной резки. Характеристики и будущие разработки, с. 701–705.

(Италия). —
1999. — № 3
(итал. яз.)

Zaccaria B. Присадочные материалы — современное состояние и тенденции развития процесса пайки печатных плат припоем, не содержащим свинца, с. 309–315.

Fugazzi A., Scasso M. Подход к системе качества в рамках руководства 97/23 СЕ как для изготовления оборудования, так и материалов, с. 317–322.

Hewitt P. Проблемы здравоохранения в процессе дуговой сварки металлическим электродом, с. 347–355.

(Италия). —
1999. — № 4
(итал. яз.)

Lazzarin P., Livieri P. Размеры пластинчатой зоны на границе наружной поверхности швов в сварных соединениях на сталях и легких сплавах, с. 431–437.

Blaiss D., Sforza P. Система контроля процесса дуговой сварки, с. 439–446.

Floreani A. Влияние медного покрытия и проволоки для дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе на процесс образования дымов и паров, с. 499–457.

Ikeuchi K., Kuroda T., Nakade K. Выделение сигма-фазы в дуплексных нержавеющей сталях и металле шва, с. 469–475.

SCHWEISS- &
PRÜFTECHNIK

(Австрия). —
2000. — № 7
(нем. яз.)

Straube H., Loibnegger F. Исследование влияния положения образца и величины зерна на вязкость наплавленного сплавом МАГ металла, с. 102–108.

Через 500 лет скульптура Лошади Великого мастера возвратилась на свое место (применение сварки и родственных способов), с. 109–111.

Прогресс радиологии, с. 112–114.

Конференция в Инсбруке по неразрушающему контролю, с. 115.

Новое поколение приборов для измерения толщины, с. 116.

(Австрия). —
2000. — № 8
(нем. яз.)

Vanschen W. Способ плазменного напыления, с. 118–122.

Австрийский стандарт ISO 9606-5: Новые правила аттестации сварщиков Ti и Zr, с. 122.

Австрийский стандарт М 7806. Ч. 1. Припои и флюсы для пайки медных трубопроводов, с. 122.

Mussman J. W. Термообработка сварных швов при строительстве трубопроводов, с. 123–126.

Большие шансы технологии плазменной наплавки переходящей дугой, с. 127.

Общество неразрушающего контроля на пороге 3-го тысячелетия, с. 128–129.

DVS предлагает профессиональное обучение без отрыва от работы, с. 132.

(Австрия). —
2000. — № 9
(нем. яз.)

Гарантия точности для стальных листов, с. 139.

Ruthenberg R. Высококачественная контактная сварка, с. 140–142.

Высокопроизводительная сварка МАГ тяжелых металлоконструкций, с. 142–143.

Новый источник тока фирмы «Фрониус», с. 144.

SCHWEISSEN &
SCHNEIDEN

(Германия). —
2000. — № 7 (нем. яз.)

Германское судостроение на четвертом месте в мире, с. 402.

75-летие стандартизации в сварке, с. 403–404.

Микроволновая сварка пластмасс, с. 405.

Система Offline сокращает время программирования при применении лазеров, с. 405.

100 лет немецкому АВВ (Asea Brown Boveri), с. 406.

Предприятие начало производства водорода, с. 406.

Hahn O., Meschut G., Kouyo M. Склеивание в комбинации со соединением путем деформации — техника соединения с значительным использованием тепла для алюминиевых рамочных конструкций с оптимизированными свойствами, с. 412, 414–418.

Dilthey U., Brandenburg A., Moller M., Smolka G. Соединение мельчайших деталей, с. 419–422, 424.

Новое в сварочной технике. Склеивание в 1999 г., с. 426–431.

Grov N. Механизированная сварка алюминиевого литья под давлением, с. 433.

Overrath J. Исследования лазерной и электронно-лучевой сварки деталей из Al-лития под давлением, с. 434.

Jacobs G.-W. Конференция в Дунсбурге: Al-материал будущего, с. 434–437.

Макросоединение. Коллоквиум в Аахене, с. 437–439.

Издание действительного во всем мире проекта стандарта по сварке арматурной стали, с. 439–440.