

<<金属焊接材料手册>>

图书基本信息

书名：<<金属焊接材料手册>>

13位ISBN编号：9787122023902

10位ISBN编号：7122023907

出版时间：2008-5

出版时间：吴树雄、尹士科、辛力红 化学工业出版社 (2008-05出版)

作者：吴树雄，尹士科，李春范 编

页数：652

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<金属焊接材料手册>>

### 内容概要

本书系统介绍了焊接材料的基础知识,各种焊接材料的型号、牌号的编制方法,各种常量合金元素、微量元素对低合金钢焊缝金属性能的影响,各种焊接材料的性能。

并从钢材、焊材及焊接工艺三者结合的应用角度,介绍了各种焊接材料的选择及使用知识。

同时介绍了国外著名焊接材料厂商的各类焊材的性能,以及ISO、EN、AWS等最新焊材标准。

本书内容新颖、信息量大、实用性强,是焊接行业一部颇具参考价值的工具书,对合理选用焊接材料及推动我国焊材行业的技术进步具有一定的指导作用。

本书可供焊接结构设计人员、焊接技术人员、焊材研发人员、广大焊工及焊材购销人员阅读。

## <<金属焊接材料手册>>

### 书籍目录

第1篇 焊接材料基础篇第1章 焊接材料和钢铁材料的发展与展望第2章 焊接材料制造工艺第3章 合金元素对低合金钢焊缝性能的影响第4章 合金元素对不锈钢及其焊缝性能的影响第2篇 焊接材料性能篇第5章 电焊条第6章 焊丝和焊带第7章 焊剂第8章 钎料和钎剂第9章 热喷涂材料第10章 焊接用气体及其他材料第3篇 焊接材料选用篇第11章 焊接材料选用的一般原则第12章 碳钢及低合金高强钢用焊接材料的选用第13章 耐热钢及低温钢焊接材料的选用第14章 不锈钢焊接材料的选用第15章 堆焊用焊材的选用第16章 铸铁及有色金属用焊接材料的选用第4篇 国外焊接材料动向篇第17章 高强度高韧性钢及其焊接材料第18章 新型铁素体耐热钢及其焊接材料第19章 国外不锈钢焊材的最新进展第20章 双相不锈钢及其焊接材料第21章 国外焊接修复用焊材的最新进展第5篇 国外标准及规范篇第22章 国际标准化组织标准 (ISO标准) 第23章 欧洲标准 (EN标准) 第24章 美国焊接协会标准 (AWS标准) 参考文献

## <<金属焊接材料手册>>

### 章节摘录

第1篇 焊接材料基础篇第1章 焊接材料和钢铁材料的发展与展望1.1 焊接材料的发展与展望焊接材料包括手工电弧焊用电焊条、CO<sub>2</sub>气体保护焊用实芯焊丝及药芯焊丝、埋弧焊用焊丝及焊剂，还有氩弧焊用的焊丝、钎焊用的钎料和钎剂、保护气体等。

总之，在焊接过程中所消耗的材料均统称为焊接材料。

中国焊接材料的发展，从中华人民共和国成立起到现在经历了三个阶段。

第一阶段：从中华人民共和国成立初期至1965年，这个阶段主要是手工电弧焊焊条的白手起家，发展阶段。

中华人民共和国成立初期，只有上海、天津等地几家手工小作坊式的焊条厂，采用手工沾制方式制作电焊条，由于产品质量差，只能用于修补工作。

1952年上海制造了螺旋式压涂机，用来生产电焊条。

虽然当时还不尽完善，但已使焊条生产进入了初步的机械化生产阶段。

为了满足新中国经济建设的需要，在不断完善生产设备的同时，陆续开发了一些品种。

当时主要是仿制瑞典及苏联的焊条，如OK-50P、YOHN13/45等。

直到1964年，生产业发展到10多家，生产的产品有钛钙型、钛铁矿型、氧化铁型和低氢型等碳钢及不锈钢用焊条，产量为5.8万吨。

经过十几年的努力，形成了中国电焊条生产的初步规模，为进一步发展打下了一定的基础。

第二个阶段：从1966-1990年，这个阶段主要是手工电弧焊焊条迅速发展和完善的阶段。

在这个时期，随着科学技术的迅速进步，促进了电焊条生产技术的提高。

## <<金属焊接材料手册>>

### 编辑推荐

《金属焊接材料手册》由化学工业出版社出版。

<<金属焊接材料手册>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>