

<<电站金属实用焊接技术>>

图书基本信息

书名：<<电站金属实用焊接技术>>

13位ISBN编号：9787512317963

10位ISBN编号：7512317964

出版时间：2011-7

出版时间：中国电力出版社

作者：许江晓

页数：166

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>

## <<电站金属实用焊接技术>>

### 内容概要

《电站金属实用焊接技术》首先介绍了金属、焊接材料及其他焊接方面的常用基本知识，然后以电站金属为论述对象，着重介绍了电站常用金属及新型耐热钢的性能、焊接及焊后热处理工艺等。对电站异种钢的焊接，特别是奥氏体的异种钢焊接，从焊接性能、焊接存在问题、焊接工艺等方面进行了详细论述；对电站主要部件的缺欠修复工艺进行了举例介绍；对焊接接头的典型失效事故进行了案例分析。

《电站金属实用焊接技术》立足于实用性，集基础理论、实践经验于一体，针对性强。可供焊工、电站焊接技术人员及金属监督人员使用，也可供大专院校焊接专业的学生及其他相关专业人员参考使用。

## &lt;&lt;电站金属实用焊接技术&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第一章 钢的基本知识第一节 钢的分类第二节 合金元素在钢中的作用第三节 钢中常见的金相显微组织第四节 铁碳合金状态相图第五节 钢在不同的冷却速度下得到的组织第六节 钢的主要性能第七节 钢材的分类和分级规定第二章 焊接常用基本名词术语及焊缝代号第一节 焊接常用基本名词术语第二节 焊缝代号第三章 焊接接头的组织和性能第一节 焊接接头的组成第二节 焊接热作用第三节 焊缝金属的结晶第四节 熔合区和热影响区的组织和性能第四章 焊接材料第一节 焊条的基础知识第二节 焊条(丝)选用的一般原则第三节 焊条的型号第四节 焊条的牌号第五节 氩弧焊专用焊丝及氩气第五章 焊接工艺第一节 焊前准备第二节 焊接工艺措施第三节 焊后热处理第六章 焊接缺欠及检验第一节 主要焊接缺欠第二节 焊接质量的检验方法第三节 焊接质量标准第七章 电站常用钢材的焊接第一节 20G钢第二节 15Mn3钢第三节 12CrMoG钢第四节 15CrMoG钢第五节 10CrMo910钢第六节 12CrMoV钢第七节 12Cr1MoVG钢第八节 15Cr1MoIV铜第九节 12Cr2MoWVTiB(钢102)钢第十节 12Cr3MoVSiTiB(n11)钢第十一节 X20CrMoVI21(F12)钢第十二节 T23钢第十三节 T91/P91钢第十四节 E9"钢第十五节 T92/P92钢第十六节 T122/P122钢第十七节 TP304钢第十八节 TP347H钢第十九节 Super304H钢第二十节 HR3C钢第八章 电站常见部件缺欠的修复第一节 汽轮机缸体裂纹的补焊第二节 自动主汽门裂纹的补焊第三节 灰铸铁的补焊第四节 轴瓦的补焊技术第五节 高压阀门密封面的堆焊第九章 奥氏体异种钢的焊接第一节 综述第二节 奥氏体异种钢的手工氩弧焊工艺第三节 奥氏体异种钢的脉冲半自动焊接第十章 焊接接头失效案例分析第一节 某厂1号炉主蒸汽管道与三通异种钢接头的断裂原因分析第二节 某厂1号机组主蒸汽管道热电偶套管焊缝的开裂原因分析第三节 某厂2号炉壁式再热集箱至中间再热集箱导汽管焊口的开裂原因分析.....附录附录二附录三附录四附录五参考文献

<<电站金属实用焊接技术>>

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>