

<<简明焊接材料选用手册>>

图书基本信息

书名：<<简明焊接材料选用手册>>

13位ISBN编号：9787111056874

10位ISBN编号：7111056876

出版时间：2004-3

出版时间：机械工业出版社

作者：张子荣,时炜

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>

<<简明焊接材料选用手册>>

内容概要

本手册是一部系统介绍焊条、焊丝、焊剂、钎料、钎剂、焊粉及焊接用气体等各类焊接材料性能、用途及其选用的工具书。

对于正确选用各类焊接材料有一定的指导意义。

本手册所

列数据资料大多取自最新国家标准、部颁标准，具有取材先进、实用、简明之特点。

本手册是焊接结构设计、工艺编制等技术人员的必备工具书之一。

也是广大焊接工作者、焊工、焊接材料采购人员的参考读物。

还可作为大中专院校、技校焊接专业和焊工培训的辅助教材。

<<简明焊接材料选用手册>>

书籍目录

目录

前言

第一章 焊条

第一节 焊条的分类、性能及用途

- 一、焊条的组成及作用
- 二、对焊条的基本要求
- 三、焊条型号的分类及编制方法
- 四、焊条牌号的分类及表示方法
- 五、焊条型号与牌号的对照
- 六、结构钢焊条的主要性能及用途
- 七、钼及铬钼耐热钢焊条的主要性能及用途
- 八、低温钢焊条的性能及用途
- 九、不锈钢焊条的性能及用途
- 十、堆焊焊条的性能及用途
- 十一、铸铁焊条的性能及用途
- 十二、镍及镍合金焊条的性能及用途
- 十三、铜及铜合金焊条的性能及用途
- 十四、铅及铝合金焊条的性能及用途
- 十五、特殊用途焊条的性能及用途

第二节 焊条的现场管理

- 一、焊条的保管
 - 二、焊条使用前的烘干
- ##### 第三节 焊条的用量计算

- 一、对接接头焊条用量的计算
- 二、等边直角焊缝焊条用量的计算

第四节 焊条的选用

- 一、焊条选用的基本原则
- 二、焊接碳钢的焊条选用
- 三、焊接低合金高强钢的焊条选用
- 四、焊接低合金耐腐蚀钢的焊条选用
- 五、焊接低温钢的焊条选用
- 六、焊接耐热钢的焊条选用
- 七、焊接不锈钢的焊条选用
- 八、焊接其他高合金钢的焊条选用
- 九、堆焊焊条的选用
- 十、焊接各类铸铁的焊条选用
- 十一、焊接镍及镍合金的焊条选用
- 十二、焊接铜及铜合金的焊条选用
- 十三、焊接铝及铝合金的焊条选用
- 十四、焊接异种钢焊条的选用
- 十五、特殊用途与专用焊条的选用

第二章 焊丝与焊剂

第一节 焊丝

- 一、焊丝的分类
- 二、实芯焊丝的型号或牌号及成分

<<简明焊接材料选用手册>>

三、药芯焊丝的型号或牌号及性能

四、对焊丝的技术要求

第二节 焊剂

一、焊剂的分类

二、焊剂的牌号

三、焊剂的型号

四、常用焊剂的组成成分及用途

五、对焊剂的基本要求

第三节 埋弧焊焊剂及焊丝的选用

一、焊剂与焊丝的选配原则

二、焊剂使用注意事项

三、低碳钢埋弧焊焊剂及焊丝的选用

四、低合金高强度钢埋弧焊焊剂及焊丝的选用

五、低温钢、耐候钢埋弧焊焊剂及焊丝的选用

六、耐热钢埋弧焊焊剂及焊丝的选用

七、不锈钢埋弧焊焊剂及焊丝的选用

八、其他高合金钢埋弧焊焊剂及焊丝的选用

九、镍基耐蚀合金埋弧焊焊剂及焊丝的选用

十、铜及铜合金埋弧焊焊剂及焊丝的选用

第四节 电渣焊焊剂及焊丝的选用

一、电渣焊用焊剂

二、电渣焊焊剂及焊丝的选用

第五节 气体保护焊焊接材料的选用

一、碳钢和低合金钢气体保护焊焊接材料的选用

二、耐热钢气体保护焊焊接材料的选用

三、不锈钢气体保护焊焊接材料的选用

四、其他高合金钢气体保护焊焊接材料的选用

五、高温合金气体保护焊焊接材料的选用

六、镍基耐蚀合金气体保护焊焊接材料的选用

七、铜及铜合金气体保护焊焊接材料的选用

八、铝及铝合金气体保护焊焊接材料的选用

九、镁合金气体保护焊焊接材料的选用

十、钛及钛合金气体保护焊焊接材料的选用

十一、难熔金属的熔焊及焊接材料

十二、其他有色金属气体保护焊焊接材料的选用

十三、异种金属气体保护焊焊接材料的选用

第六节 堆焊焊丝及焊带的选用

一、堆焊材料的选用

二、堆焊焊丝、焊带的选用

第三章 焊接用气体及钨极

第一节 焊接用气体的基本性质及技术要求

一、氩气 (Ar)

二、氦气 (He)

三、二氧化碳气 (CO₂)

四、氧气 (O₂)

五、可燃气体 (C₂H₂、C₃H₈、C₃H₆、CH₄、H₂)

六、氮气 (N₂)

<<简明焊接材料选用手册>>

第二节 焊接用气体的选用

- 一、焊接方法与保护性气体的选用
- 二、被焊材料与保护性气体的选用

第三节 钨极（不熔化电极）的选用

- 一、钨极的性能特点与分类
- 二、钨极的成分、牌号及其选用

第四章 钎料与钎剂

第一节 钎料的分类与编号

- 一、对钎料的基本要求
- 二、钎料的分类
- 三、钎料型号或牌号的表示方法

第二节 钎料

- 一、软钎料
- 二、硬钎料

第三节 钎剂

- 一、钎剂的作用及应具备的条件
- 二、钎剂的分类
- 三、钎剂的成分及性能

第四节 钎料与钎剂的选用

- 一、钎焊碳钢、低合金钢的钎料及钎剂选用
- 二、钎焊不锈钢的钎料及钎剂选用
- 三、钎焊工具钢、硬质合金的钎料及钎剂选用
- 四、钎焊铜及铜合金的钎料及钎剂选用
- 五、钎焊铝及铝合金的钎料及钎剂选用
- 六、钎焊铸铁的钎料及钎剂选用
- 七、钎焊钛及钛合金的钎料及钎剂选用
- 八、钎焊镁及镁合金的钎料及钎剂选用
- 九、钎焊锆及锆合金的钎料及钎剂选用
- 十、钎焊高温合金的钎料及钎剂选用
- 十一、钎焊异种金属的钎料及钎剂选用

第五节 气焊焊丝与熔剂的选用

- 一、气焊焊丝的选用
- 二、气焊熔剂的选用

第五章 焊粉

第一节 热喷涂、喷熔材料的分类

- 一、热喷涂、喷熔材料的性能及分类
- 二、热喷涂、喷熔材料的选用原则

第二节 焊粉的选用

- 一、焊粉牌号
- 二、焊粉的成分、性能和选用

附录A 国内外焊条对照表

附录B 国内外实芯焊丝对照表

附录C 国内外药芯焊丝对照表

附录D 国内外焊剂对照表

附录E 国内外钎料对照表

附录F 部分焊接材料新标准目录

参考文献

<<简明焊接材料选用手册>>

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>