

<<实用压力容器焊工读本>>

图书基本信息

书名：<<实用压力容器焊工读本>>

13位ISBN编号：9787502592288

10位ISBN编号：7502592288

出版时间：2007-1

出版时间：化学工业出版社

作者：孙景荣

页数：260

字数：227000

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>

<<实用压力容器焊工读本>>

内容概要

本书为压力容器制造、焊接过程中的焊工技术通俗读本，介绍了有关容器的基本知识和国家有关容器的法律、法规；容器材料选用以及各种金属材料在相应技术条件下的容器焊接工艺和方法；对焊工技能素质要求，以及焊接前的工艺评定程序、焊后检验等内容。

本书可供从事容器焊接的技术工人学习使用，也可供焊接技术管理人员以及工艺规程的编制人员等学习与参考。

<<实用压力容器焊工读本>>

书籍目录

第1章 压力容器概述 1.1 压力容器的管理和监察 1.2 压力容器的分类 1.3 国家有关压力容器管理的法律、法规与标准 1.4 压力容器制造 1.5 压力容器检验 1.6 压力容器制造管理第2章 压力容器材料选用 2.1 材料的性能 2.2 制造工艺 2.3 压力容器材料选用 2.4 压力容器常用电焊条第3章 焊接管理与质量保证 3.1 焊接生产定额管理 3.2 焊工管理 3.3 压力容器焊接工艺评定 3.4 压力容器焊接工艺规程第4章 压力容器常用钢材焊接特点及工艺 4.1 低、中碳钢的焊接 4.2 低合金钢的焊接 4.3 铬钼耐热钢的焊接 4.4 奥氏体不锈钢的焊接第5章 典型压力容器的焊接工艺 5.1 纯镍蒸发器的焊接 5.2 高硅不锈钢容器的焊接 5.3 电站锅炉10CrMo910钢的焊接 5.4 高压储罐的焊接工艺 5.5 Q235/TA2复合钢板的焊接 5.6 立式储罐倒装法埋弧自动焊工艺 5.7 厚壁不锈钢容器的埋弧自动焊工艺 5.8 铝制铁路运输罐车的焊接工艺 5.9 HK-40炉管与SUS321管板异种钢的焊接工艺 5.10 天然气长输压力管道的焊接工艺第6章 焊接接头的检验及试验 6.1 焊接材料质量评定试验 6.2 焊接性试验 6.3 产品质量检验第7章 压力容器焊工安全与保护 7.1 焊工作业的危险因素和有害因素 7.2 焊接设备安全技术 7.3 电焊工操作安全技术 7.4 电焊工劳动保护参考文献

<<实用压力容器焊工读本>>

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>