

<<石油化工厂设备检修手册>>

图书基本信息

书名：<<石油化工厂设备检修手册>>

13位ISBN编号：9787511407016

10位ISBN编号：7511407013

出版时间：2011-1

出版时间：中国石化出版社

作者：凌星中

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>

<<石油化工厂设备检修手册>>

内容概要

凌星中编著的《焊接(第2版)》为《石油化工厂设备检修手册》丛书中的焊接分册。

全书共分三篇，第一篇介绍各种焊接方法；第二篇介绍不同焊接材料的焊接性能及焊接工艺；第三篇为焊接工程，除一般性介绍焊接结构学的基础知识外，重点介绍了各类常用石化设备，如球罐、反应器、储罐、复合板塔及特种管材的焊接。

最后讲述焊接质量的管理如质量保证体系、焊工考试等内容。

书末附录收集了有关焊接各类标准的细目，便于读者检索，另外全文收集了若干常用的焊接资料，可供读者直接引用。

<<石油化工厂设备检修手册>>

书籍目录

第一篇 焊接方法第一章 焊接方法分类和选择§1 焊接方法分类§2 焊接方法的选择第二章 焊条电弧焊§1 原理和特点§2 焊条电弧焊设备§3 焊条§4 焊接工艺第三章 埋弧自动焊§1 原理和特点§2 弧焊电源及设备§3 焊丝与焊剂§4 焊接工艺第四章 钨极惰性气体保护焊§1 原理和特点§2 弧焊电源及设备§3 钨极和保护气体§4 焊接工艺第五章 熔化极气体保护电弧焊§1 原理及特点§2 弧焊电源及设备§3 焊丝与保护气体§4 焊接工艺§5 熔化极气体保护电弧焊接新技术第六章 等离子弧焊接和切割§1 等离子弧焊接§2 等离子弧切割第七章 其他焊接方法§1 气焊与气割§2 电阻焊与高频焊§3 钎焊§4 电渣焊§5 热喷涂第二篇 材料焊接第八章 金属材料焊接性基础§1 焊接冶金§2 焊缝金属的凝固与组织转变§3 焊接热影响区(haz—heat affected zone)的组织转变§4 焊接缺陷与质量检验§5 焊接性试验方法第九章 碳钢及合金结构钢的焊接§1 碳素钢的焊接§2 合金结构钢的焊接第十章 不锈钢、耐热钢、异种钢及耐热耐蚀高合金钢的焊接§1 不锈钢与耐热钢的焊接§2 异种钢的焊接§3 耐热耐蚀高合金的焊接第十一章 铸铁的焊接§1 铸铁的种类和性能§2 铸铁焊接性分析§3 灰口铸铁的焊接工艺特点§4 球墨铸铁和白口铸铁的焊接工艺简介第十二章 有色金属的焊接§1 铝及铝合金的焊接§2 铜及铜合金的焊接§3 钛及钛合金的焊接第三篇 焊接工程第十三章 结构焊接基础§1 焊接应力和变形§2 焊接结构设计原则第十四章 典型石化设备的制造§1 球形容器§2 立式储油罐§3 热壁加氢反应器§4 复合板塔器§5 复合钢管§6 管道焊接第十五章 焊接修复及其他§1 铸铁冷焊补实例§2 其他焊接修复§3 采用不锈钢药芯焊丝的手工tig焊§4 混合气体保护焊在薄板对接和低温压力容器制造上的应用§5 在役压力容器超声波探伤第十六章 焊接质量管理§1 石油化工设备事故§2 安全监察法规和设计制造标准§3 质量保证体系§4 焊接工艺评定§5 焊工考试附录附录1 gb / t 324—2008焊缝符号表示法附录2 gb / t 985 . 1—2008气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口附录3 gb / t 985 . 2—2008埋弧焊的推荐坡口附录4 gb / t 985 . 3—2008铝及铝合金气体保护焊的推荐坡口附录5 各类焊条技术数据简明表附录6 各类焊丝简明表附录7 各类焊剂简明表附录8 各类焊粉简明表附录9 各类钎料简明表[符合gb 6418—2008(铜基)、gb 10046—2008(银基)、gb 10859—2008(镍基)]附录10 国内外焊条、焊丝及焊剂牌号对照表附录11 gb 9448—1999焊接与切割安全参考文献

<<石油化工厂设备检修手册>>

编辑推荐

《石油化工厂设备检修手册:焊接(第2版)》由中国石化出版社出版。

<<石油化工厂设备检修手册>>

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>