



## По зарубежным журналам\*

*AUSTRALASIAN WELDING JOURNAL (Австралия) 2007. — Vol. 52, Second Quarter (англ. яз.)*

**5-й конгресс** Азиатского Международного института сварки, организованный Институтом сварочных технологий Австралии (WTIA) 7 марта этого года. PW International Congress — Sydney, с. 10–12.

**Prager M.** Проблемы и достижения программы МИС по сосудам давления, котлам и трубопроводам: усовершенствованные конструкции, прогнозирование долговечности и предупреждение разрушений, с. 13–17.

**Аттестация** и сертификация, с. 24–25.  
**Godbole A.** Компьютерный анализ гидродинамики отвода аэрозолей от сварочной горелки, с. 35–41.  
**Gupta R. K.** Влияние размера зерен на механические свойства соединений в виде приваренного кольца к плите из сплава алюминия AA2219, с. 42–48.

*BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша) 2007. — Roc. 51, № 3 (пол. яз.)*

**Pfeifer T. et al.** Плазменная сварка алюминиевых сплавов — преимущества и ограничения, с. 24–30.

**Zeman M., Sitko E.** Обзор высокопрочных и сверхвысокопрочных сталей, с. 30–38.

**Czuchryj J., Sikora S.** Вопросы оценки качества сварных соединений на основании визуального контроля в соответствии со стандартом EN ISO 5817:2003, с. 39–49.

**Zadroga L. et al.** Точечная сварка листов типа DP450 и DP600, с. 49–55.

*BULETINUL INSTITUTULUI in SUDURA si INCERCARI de MATERIALE — BID ISIM (Румыния) 2006. — № 4 (рум. яз.)*

**Kroning M.** Новые датчики для неразрушающего контроля и оценки материалов, с. 3–10.

**Trusculescu M., Padurean I.** Влияние разных режимов термообработки на эрозионную стойкость аустенитной нержавеющей стали GX5CrNi19-10, с. 11–15.

**Kohler G. et al.** Стекланные припои и их применение при лазерной пайке в микротехнике, с. 19–24.

**Safta V.-I.** Влияние параметров пульсации на эффективное напряжение и силу тока при импульсной сварке МИГ сплава AlMgSi0,5, с. 25–31.

*BULETINUL INSTITUTULUI in SUDURA si INCERCARI de MATERIALE — BID ISIM (Румыния) 2007. — № 1 (рум. яз.)*

**Von Dobeneck D., Loewer T.** Последние инновации в электронно-лучевой сварке, с. 3–10.

**Adziev G. et al.** Влияние разной прочности сварного шва и основного металла на разрушение образцов с трещинами в ЗТВ, с. 11–20.

\* Раздел подготовлен сотрудниками научной библиотеки ИЭС им. Е. О. Патона. Более полно библиография представлена в Сигнальной информации (СИ) «Сварка и родственные технологии», издаваемой в ИЭС и распространяемой по заявкам (заказ по тел. (044) 287-07-77, НТБ ИЭС).



**Bella Sz. et al.** Методы ТИГ микросварки, лазером и контактная рельефная микросварка, с. 25–34.

**Murariu A.** Современные методы оценки качества термoplastических трубопроводов, с. 35–40.

*JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY (Япония) 2007. — Vol. 76, № 2 (яп. яз.)*

**Sugitani Yu.** Разработка автоматических систем, с. 3.  
**Специальный выпуск.** Новейшие модели прогнозирования сварочных процессов  
**Ohnawa T., Kawakami H.** Сварка нержавеющей стали супераустенитного класса, с. 5.  
**Fan H. G., Kovacevic R.** Моделирование тепломоссопекновения при дуговой сварке, с. 6–13.  
**Dilthey U., Ohse P.** Моделирование процесса сварки сопотивлением, с. 14–18.

**Mahoney M. W.** Современный уровень развития сварки и обработки трением с перемешиванием, с. 19–25.  
**Bhadeshia H. K. D. H.** Новейшие модели прогнозирования структурных превращений и свойств металла шва при сварке сталей, с. 26–32.  
**Kariya Yo.** Курс лекций. Механические свойства, с. 33–37.  
**Makino H.** Курс лекций для практикующих инженеров. Методики распространения вязкого разрушения в газопроводах, с. 38–45.

*JOURNAL of the JAPAN WELDING SOCIETY (Япония) 2007. — Vol. 76, № 3 (яп. яз.)*

**Shiga Ch.** Новая концепция производства стальных конструкций с применением инновационных сварочных технологий, с. 3–5.  
**Mizuta T.** Расходуемые материалы для сварки двухфазной нержавеющей стали, с. 6–7.  
**Специальный выпуск.** Новейшие нанотехнологии для соединения и производства  
**Hirose A.** Соединение с применением наночастиц серебра как альтернатива микропайке высокотемпературными припоями, с. 8–12.  
**Nakamoto M.** Создание электронных микросхем на пластмассовых подложках с помощью металлических нанопаст, с. 13–17.  
**Ohara S.** Биомолекулярное соединение наночастиц, с. 18–21.

**Morisada Yo., Fujii H.** Формирование нанокмозитов на поверхности материала в процессе трения с перемешиванием, с. 22–26.  
**Kanehira Sh., Hirao K.** Формирование объемных наноструктур при лазерном облучении, с. 27–31.  
**Takemoto T.** Курс лекций по надежности пайки бессвинцовыми припоями. 2. Электрохимическая стойкость паяных соединений, выполненных бессвинцовым припоем, с. 32–37.  
**Kihira H.** Лекции для практикующих инженеров. Индекс атмосферостойкости сплавов ванадия и прогнозирование коррозии в неокрашенных конструкциях стальных мостов, с. 38–41.

*DER PRAKTIKER (Германия) 2007. — № 4 (нем. яз.)*

**Zech F. et al.** Новые возможности неразрушающего контроля для коррозионной защиты стальных конструкций, с. 106–110.  
**Schmidt J.** Защита от коррозии конструкций — ссылки на DIN EN ISO 14713 и DIN EN ISO 1461 при проектировании конструкций, с. 113–121.

**Weib K.** Быстрая и точная промышленная обработка изображений при лазерной сварке мелких деталей, с. 122–124.  
**Springfeld P.** Эргономическое перемещение термически упрочняемых деталей с помощью пневматического манипулятора, с. 126–129.

*SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2007. — № 2 (нем. яз.)*

**Альтернатива** при возрождении предприятий: «тихое банкротство», с. 60–61.  
**Год равных шансов** в Европе, с. 61–62.  
**Сварка:** лазерная + сварка плавящимся электродом в защитных газах высокопрочных сталей и сталей повышенной прочности, с. 62.  
**Herzfeld D.** Орбитальная сварка обеспечивает более высокую эффективность в производстве труб и резервуаров, с. 68–70.  
**Grob S.-M., Reisinger U.** Пайка стекла — сложная технология соединения не только для высокотемпературных топливных элементов, с. 70–77.  
**Karakas O. et al.** Концепция эффекта микропоры для оценки вибрационной прочности сварных соединений магниевых деформируемых сплавов, с. 78–83.

**Новейшие** разработки ведут к повышению экономичности в области обработки поверхности, с. 84–88.  
**18-я Международная** конференция по переработке пластмасс. Октябрь 2006 г., Фридрихсгафен, с. 88–94.  
**Конференция** в Аахене 22–26 сентября 2006 г. (ч. 3), с. 94–102.  
**Заседание** комиссий МИС  
 комиссия VI «Терминология»  
 комиссия XV «Основы проектирования, расчета и изготовления сварных конструкций»  
 комиссия X «Поведение структуры сварных соединений — предупреждение отказа»  
 комиссия VIII «Техника охраны и здоровья».

*SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2007. — № 4 (нем. яз.)*

**Перспективы** развития производства в Германии, с. 170–171.  
**DVS** начинает выпускать новый журнал по соединению пластмасс, с. 171.

**Новые** производственные технологии фирмы Тиссен-Крупп-Сталь для производства легких автомобилей, с. 175–176.



**Hahn O. et al.** Моделирование методом конечных элементов поведения сваренных лазерным лучом стальных элементов при ударной нагрузке, с. 182–191.

**Winkelmann R., Burkner C.** Сварка и пайка с легкоплавкими присадочными материалами, с. 192–199.

**Ji J. et al.** Эмпирически статистические модели геометрии шва при гибридной сварке алюминиевых сплавов (Nd:YAC-

лазер + дуговая сварка смеси защитных газов), с. 200–206.

**Aichele G.** Сжатый водород для пайки и сварки — идея молодого инженера-производственника Э. Виса, с. 207–212.

**Поведение** материалов и деталей в энергетике и аппаратостроении — семинар в октябре 2006 г. в Штуттгарте, с. 215–220.

*SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2007. — № 5 (нем. яз.)*

**Hartman G. F.** Автомобильная промышленность ЕС на современном курсе роста, с. 228–229.

**В г. Бохум** открыт исследовательский институт «Новые материалы», с. 229–230.

**Сопоставление** успехов в области пайки сотрудничающих стран, с. 232–236.

**Индивидуальные** смеси газов оптимизируют лазерную сварку, с. 238–240.

**Защитная** одежда в качестве страхования сварщика, с. 240.

**Выставки-ярмарки** в Штуттгарте «Экспо-лист» и «Schweisstec», с. 1–22.

**Mucklich S. et al.** Магний — смешанные соединения. Сравнительные исследования пайки, склеивания механического соединения, с. 243–248.

**Bobzin K. et al.** Высокотемпературная пайка — способ ремонта для повышения долговечности монокристаллических компонентов турбин, с. 249–252.

**Wilden J. et al.** Технологические аспекты промышленной диффузионной сварки деталей со сложным внутренним контуром, с. 253–259.

**Tillmann W. et al.** Свойства паяных соединений (на основе никеля) алмаза со сталью для обрабатывающего алмазы инструмента, с. 260–269.

## НОВЫЕ КНИГИ

**Гладкий П. В., Переплетчиков Е. Ф., Рябцев И. А. Плазменная наплавка.** — К.: Екотехнология, 2007. — 292 с.

Рассмотрены основные способы плазменной наплавки: плазменной струей с токоведущей присадочной проволокой, плазменной дугой с нейтральной и токоведущей проволоками, плазменной дугой горячей проволокой, плазменной дугой плавящимся электродом.

Особое внимание уделено плазменно-порошковой наплавке, позволяющей существенно расширить круг сплавов, наплавляемых механизированным способом.

Приведены требования к наплавочным порошкам, рассмотрены основные способы их производства, исследованы технологические особенности плазменной наплавки, приведена методика выбора режимов плазменно-порошковой наплавки, рассмотрены примеры наплавки ряда характерных деталей. Представлены также сведения об оборудовании для плазменной наплавки, рассмотрены конструкции основных узлов установок и даны их характеристики.

Рассчитана на инженерно-технических работников, занимающихся восстановлением и упрочнением деталей машин и механизмов. Может быть полезна студентам вузов.

**Переплетчиков Е. Ф., Рябцев И. А. Плазменно-порошковая наплавка в арматуростроении.** — Киев: Екотехнология, 2007. — 64 с.

Рассмотрены проблемы наплавки деталей запорной арматуры в энергетическом, нефтехимическом, судовом и общем машиностроении. Изложены сведения о наплавочных материалах и технологиях их наплавки, рассмотрены свойства наплавочных сплавов на основе никеля, кобальта и железа, которые применяются для упрочнения деталей запорной арматуры различного назначения. Приведена характеристика наиболее распространенных способов наплавки деталей арматуры. Основное внимание уделено плазменно-порошковой наплавке, обеспечивающей наилучшее качество наплавленных деталей. Рассмотрены особенности технологии плазменно-порошковой наплавки ряда характерных деталей запорной арматуры различного назначения.

