

свариваемости; разработана гамма материалов, ряд способов и технологических процессов сварки высоколегированных сталей и сплавов различных типов легирования, позволяющих повысить коррозионную стойкость химической аппаратуры; выявлена либо уточнена природа локальных видов коррозии в средах высокой агрессивности; обоснованы общие принципы легирования и регулирования примесного состава высоколегированных конструкционных сталей и металла швов, принципы построения электродных покрытий, керамических флюсов и порошковых проволок. Ряд разработок отмечен медалями ВДНХ СССР.

В 1987 г. В. Н. Липодаев защитил докторскую диссертацию. В течение 1988–1992 гг. он руководил научным отделом физико-металлургических процессов сварки среднелегированных высокопроч-

ных сталей. С 1992 г. В. Н. Липодаев является заместителем главного редактора журнала «Автоматическая сварка», ведущего ежемесячного издания ИЭС им. Е. О. Патона. С его непосредственным участием реализован ряд новаций, направленных на сохранение высокого имиджа журнала, его популяризацию и актуализацию с учетом современных требований.

Труд В. Н. Липодаева отмечен Почетной грамотой НАН Украины.

В. Н. Липодаев — автор свыше 160 научных работ, в том числе 2 монографий и около 80 авторских свидетельств на изобретения.

Искреннее признание коллег и друзей юбиляра заслужил благодаря своему высокому профессионализму, неиссякаемой деловой и творческой энергии, порядочности и доброжелательности.

## В. М. Нестеренкову — 60



В сентябре исполнилось 60 лет доктору технических наук Владимиру Михайловичу Нестеренкову, лауреату Государственной премии Украины в области науки и техники, специалисту по технологии и оборудованию электронно-лучевой сварки, заместителю заведующего отделом Института электросварки им. Е. О. Патона НАН Украины.

Основные направления научных исследований — развитие теоретических представлений о формировании швов при электронно-лучевой сварке (ЭЛС) металлов большой толщины, определение критериев устойчивости сварочной ванны и разработка основ промышленной технологии ЭЛС крупногабаритных изделий ответственного назначения. На этой основе были созданы технологические процессы ЭЛС ряда низколегированных сталей толщиной до 150 мм и алюминиевых сплавов толщиной до 300 мм, что нашло промышленное применение в ряде стран. В частности, для фирмы «Framatome» (Франция) были разработаны технологические процессы ЭЛС кольцевых стыков низколегированной стали 2,25CrMo толщиной 150 мм с замыканием

шва для соединения корпусных конструкций, а также технология ЭЛС сплава AG5M толщиной 290 мм для сварки лепестков зеркал телескопов диаметром 8 м и оборудование для реализации этих технологий. Для ряда машиностроительных предприятий Китая предложены технология и оборудование для ЭЛС кольцевых стыков с замыканием шва на корпусах запорной арматуры, которая производится из сталей 12CrMo, SA106B и SA299. Результаты разработок успешно применены при ЭЛС высокопрочных алюминиевых сплавов в международном проекте по созданию пассажирского аэробуса A-380.

Теоретические и практические аспекты работы, обеспечивающие устойчивость сварочной ванны при ЭЛС металлов большой толщины с замыканием кольцевых швов, реализованы в конструкции и алгоритмах работы десяти установок для ЭЛС, изготовленных в ИЭС им. Е. О. Патона в 1998–2010 гг.

На основе использования результатов исследований были успешно завершены 20 контрактных работ с фирмами «Framatome», «Aerospatiale» (Франция), «Airbus» (Англия), HBC, WBC (Китай), «K+S Services», «Alcoa» (США), которые явились по сути промышленной проверкой выполненных разработок.

*Сердечно поздравляем юбиляров, от всей души желаем им крепкого здоровья и бодрости, творческой энергии и новых достижений в развитии сварочной науки и сварочного производства.*