



По зарубежным журналам*

*AUSTRALASIAN WELDING JOURNAL (Австралия) 2006. —
Vol. 51, Second Quarter (англ. яз.)*

Raj B., Venkatraman B. Надежные неразрушающие испытания в Центре ядерных исследований им. Индиры Ганди, с. 4–9.

Dobmann G. Инновация в области неразрушающих испытаний в Институте Фраунхофер, Германия, с. 10–12.

Neeson H. Неразрушающие испытания на Эскеме, с. 13–14.

Международный конгресс МИС, Сидней 2007 г., с. 15.

Walker S. Выявление коррозии в трубах, с. 16.

Канадская программа сертификации, с. 17–19.

Обучение и контроль применительно к трубопроводам, с. 20–23.

Выставка WELDTECH, с. 24–25.

Обзор стандартов по австралийскому оборудованию давления, с. 26–27.

Singh K. et al. Утилизация шлака после дуговой сварки под флюсом, с. 34–38.

Datta S. et al. Статическое моделирование с целью прогнозирования объема валиков при дуговой сварке под флюсом, с. 39–47.

*BIULETYN INSTYTUTU SPAWALNICTWA w GLIWICACH (Польша) 2006. —
Roc. 50, № 5 (пол. яз.)*

Mikno Z. Одномерная модель сварки давлением, с. 35–40.

Brozda J. Аустенитные стали нового поколения, применяемые в энергетическом оборудовании, работающем на сверхкритических режимах, и их сварка, с. 40–48.

Czuchryj J., Sikora S. Радиографический контроль сварных соединений в изделиях из термопластов, с. 48–53.

Popescu M. et al. Восстановление трамвайных рельсов путем наплавки без монтажа на предприятии общественного транспорта в г. Арад (Румыния), с. 54–62.

CHINA WELDING (Китай) 2006. — Vol. 15, № 1 (англ. яз.)

Li Ch. et al. Исследование пористости сварки титанового сплава CO₂-лазером, с. 1–5.

Yanjun Z. et al. Повышение качества швов стали 09Mn с помощью ультразвуковых колебаний дуги, с. 6–10.

Jiasheng Z. et al. Исследование межфазной структуры и прочности соединения Si₃N₄/Ti/Cu/Ti/Si₃N₄ с частичной переходной жидкой фазой, с. 11–15.

Guijeng Z. et al. Соединение металлических стержней с помощью нового переходного-диффузионного процесса высокотемпературной пайки, с. 16–19.

Yanbin Ch. et al. Новый гибридный метод — импульсная гибридная сварка CO₂-лазером ТИГ с согласованным управлением, с. 20–25.

Jijin Xu et al. Исследование коррозионного растрескивания под напряжением титанового сплава в водяной петле высокой температуры и давления, с. 26–29.

Aiqin D. et al. Сварочная ванна и область температур при сварке CO₂-лазером, с. 30–33.

Hongyun Zh. et al. Исследование улучшенных свойств сварных соединений сверхмелкозернистой стали 400 МПа с

* 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).



помощью механического поверхностного упрочнения, с. 34–38.

Shaohui Yun et al. Распознавание образов на основе байесовского подхода принятия решений на спектральном сигнале режимов переноса металла, с. 39–42.

Limin Ch. et al. Влияние термообработки на микроструктуру и твердость слоя, наплавленного C–Cr–W–Mo–V–RE на основе Fe, с. 43–48.

Xuesong L. et al. Исследование метода сварки ТИГ двумя электродными проволоками, с. 49–52.

Shujun Ch. et al. Новый дуговой сварочный преобразователь с коэффициентом мощности на основе цифровой обработки сигналов, с. 53–56.

Xiaowen Liu et al. Установка для сварки кольцевых швов охлаждающего компрессора вихревого типа в кондиционере воздуха, с. 57–60.

Lijun Liu et al. Исследование сети связи при передаче проволоки на большое расстояние в процессе дистанционной сварки, с. 61–66.

Ke Z. et al. Исследование подвижного сварочного робота с искусственным интеллектом с функцией автоматического поиска линии сварки, с. 67–73.

Zhijun H. Свариваемость и проволока для сварки под флюсом трубной стали X80, с. 74–80.

DER PRAKTIKER (Германия) 2006. — 8 (нем. яз.)

Экспонаты, представленные на выставке «ЕВРОЛИСТ» 24–26 октября 2006 г., с. 226–231.

Schuster J., Schulze E., Sanntag G. Контроль сварных швов металлографическими методами, ч. 1, с. 232–237.

Vollrath K. Роль развития технологий в глобальном прогрессе сварки и резки, с. 238–240.

Hoffmann K. Использование программного обеспечения экономит 70 % времени при сварке, с. 242–247.

Polrolniczak H., Aretz W. Дефекты и их предупреждение при контактной сварке. Ч. 2: Сварная точка — выполнение и контроль простыми способами, с. 248–251.

Feil T. Информация о гарантии при приобретении и ремонте оборудования и программного обеспечения, с. 252–253.

Zwatz R. Изменения в DIN EN 287-1:2006 и причины, с. 254.

DER PRAKTIKER (Германия) 2006. — № 9 (нем. яз.)

Reimer G. Система компенсации клещей при роботизированной точечной контактной сварке, с. 258.

Эффективность защиты сварщика при монтаже в судостроении, с. 259.

Перераспределение ответственности в DVS, с. 260.

Сварка и резка на выставке «ЕВРОЛИСТ 2006». Ч. 2, с. 261–269.

Polrolniczak H., Aretz W. Дефекты и их предупреждение при контактной сварке. Ч. 3. Факторы влияния и настройка машин, с. 270–278.

Schuster J. et al. Металлографические методы контроля сварных швов. Ч. 2: Оценка, контроль твердости под микроскопом с малой нагрузкой, с. 279–283.

Storch W. et al. Найденные благодаря сварочной технике решения по профилактике и модернизации компонентов газовых турбин, с. 286–288.

PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2006. — № 7 (пол. яз.)

Tasak E. I. et al. Трещинообразование сварных соединений, эксплуатируемых при повышенных температурах, с. 6–9.

Ferenc K. Водоструйная резка, с. 10–15.

Nowacki J. I. et al. Пайка нагревательного, водного оборудования и оборудования для кондиционирования, изготовленных из меди и ее сплавов, с. 25–28.

Nejwowski T., Nastaj T. Изучение износостойкости покрытия в скользящем контакте, с. 29–32.

Pakos R. Условия признания предприятий и лабораторий Польским Реестром имущества, с. 33–36.

Bartnik Z., Derlukiewicz W. Факторы, влияющие на прочность электродов для сварки трением с перемешиванием, с. 36–38.

PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2006. — № 8 (пол. яз.)

Walczak W. Исследовательские работы на кафедре технологии материалов машин и сварки Гданьского политехнического университета, с. 3–9.

Cukrowski P., Nowacki J. Ремонт баков и котлов давления, с. 10–17.

Szefner Z. Размышления о рекомендации по подбору расхода защитного газа, с. 18–22.

Rosochowicz K., Duda D. Технология сварки в судостроении, с. 23–25.

PRZEGLAD SPAWALNICTWA (Польша) 2006. — № 9–10 (пол. яз.)

Kensik R. Оценка линейной энергии при МИГ/МАГ процессах, с. 5–8.

Nowacki J., Rybicki P. Влияние тепловложения на коррозионностойкость сварных швов из стали дуплекс при использовании метода SAW, с. 9–11.

Саморегулируемость дуги при импульсной сварке МИГ/МАГ, с. 12–15.

Gruszczyk A. Свариваемость стали контролируемой прокатки, с. 16–19.

Mikno Z. Интенсификация охлаждения при сварке сопотивлением с применением охлаждения туманом, с. 20–23.

Senkara J., Zhang H. Механизм и технологические факторы, влияющие на трещинообразование сплава AlMg3 при многоточечной контактной сварке, с. 24–28.

Adamiec J., Adamiec P. Технологические аспекты сварки стали дуплекс, с. 29–31.

Dzioba I., Skrzypczyk A. Свойства и микроструктура стыковых соединений из стали 18G2A, выполненных методом МАГ, с. 32–35.

Krawczyk R. et al. Сварка способом МАГ толстостенных энергетических трубопроводов из стали 13НMF — оптимизация условий процесса, с. 36–43.



Ptak W., Wojciechowski W. Методы повышения качества сварных соединений, с. 44–45.

Wilczacki A., Kaczmarek R. Аспекты качества при производстве сварочной проволоки, с. 46–48.

Ambroziak A., Gul B. Обработка нахлесточных швов морских опор из низкоуглеродистой стали под водой с помощью метода FHPP, с. 49–51.

Weglowski M. et al. Изучение технических характеристик источников питания дуговой сварки, с. 52–55.

Siennicki A. Новаторское применение роботов для сварки способом МИГ/МАГ, с. 56–59.

Thomas A., Nowak M. Новое поколение сварочных роботов с новаторским процессом сварки SP-MAG, с. 60–63.

Mirski Z. et al. Клейка и пайка спеченных карбидов после электролитического травления, с. 64–67.

Winiowski A. Пайка нержавеющей стали с алюминием и титаном, с. 68–71.

Klimpel A. et al. Плазменная пайкосварка РТА стыковых соединений кузовов автомашин из стальных листов, гальванизированных с двух сторон цинком, с. 72–75.

Gorka J. Влияние термической строжки на свойства термически обработанной стали S420 MC, с. 76–79.

Chmielewski T. Напыление металлических покрытий на керамические подложки с использованием метода детонационного напыления, с. 80–83.

Zorawski W. Свойства покрытий NiCrBSi, наносимые ультразвуковым и плазменным методами, с. 84–86.

Radek N. et al. Лазерная обработка покрытий WC-Co электроискровым методом, с. 87–90.

Zajac A., Wielgosz R. Влияние метода резки на изменение структуры стали типа HARDOX, с. 93–96.

*RIVISTA ITALIANA DELLA SALDATURA (Италия) 2006. —
An. LVIII. — № 4 (итал. яз.)*

Ottonello G. B. Разные типы карбидов вольфрама для сварки, с. 481–495.

Volpone L. M., de Leo F. Обзор грунтовых покрытий для защиты конструкционных материалов, их свойства и объективный анализ для составления рекомендаций по возможным областям применения, с. 497–504.

Canale G., Cosso G. Анализ соответствия назначению для оценки стабильности производственных дефектов (непрова-

ров) в процессе периодического контроля сварных соединений труб с трубными досками теплообменника, с. 509–513.

Penasa M., Rivela C. Лазерная сварка применительно к алюминиевым сплавам, с. 517–524.

Moliterni L. Сварка в электронике (микросоединение). Бессвинцовые припои, с. 527–534.

*SCHWEISSEN und SCHNEIDEN (Германия) 2006. —
№ 6 (нем. яз.)*

Особенно стабильная дуга при сварке благодаря добавке кислорода, с. 276–278.

Karpenko M., Sovetchenko P. Лазерная сварка многослойных соединений тонких листов с покрытием, с. 282–287.

Sievers E.-R. Нестабильность жидкой ванны при ЭЛС толстого листа, с. 288–295.

Dilthe U., Woeste K. ЭЛС комбинаций металлических материалов, с. 296–300.

Siegmann E.-O., Spiegel-Ciobanu V. E. Исследование методов измерения и контроль эмиссии озона при сварке, с. 301–309.

Безопасная работа с оборудованием для контактной сварки, с. 310–312.

Работа службы информации — Обзор литературы «Сварка и родственные технологии», с. 313–317.

Сварка гильз подвижной дугой

Высокопроизводительный способ соединения толстостенных труб из высокопрочной стали

Обеспечение качества пластмассовых деталей

Исследование аномалий осаждения в химической системе NiP/ Au

Влияние состава припоя на строение структуры в магниевом паяном соединении

Практические аспекты к теме Bleck Pad

Влияние состава припоя на структуру магниевых сварных соединений

Исследование структуры паяных смешанных соединений между магнием и алюминием или сталью

Обработка лазерным лучом в серийном производстве пластмассовых изделий

Двухкомпонентный клей для автомобильной промышленности

Метод конечных элементов используется для расчета клееных гибридных структур

Аспекты склеивания магниевых материалов

Коллоквиум в Думсбурге «Дуговая сварка», апрель 2006., с. 317.

Roos E. Deimel P. Применение и поведение материалов и компонентов в энергетике и аппаратостроении. Симпозиум в Штутгарте, октябрь 2005, с. 320–324.