

# 钢制压力容器焊接工艺（第2版）



[钢制压力容器焊接工艺（第2版）\\_下载链接1](#)

著者:陈裕川 著

[钢制压力容器焊接工艺（第2版）\\_下载链接1](#)

标签

评论

看过内容，写得不够详细……

-----  
内容很全面,适合从事压力容器的工程师用!

-----  
讲的很全，压力容器人员必备

-----  
非常不错的一本书，值得推荐。

-----  
很适合做压力容器焊接的工程师

-----  
了解压力容器的好教材

-----  
第二版与一版相比改动不是很大，但是添加了一些最新的工程研究结果。是从事钢制压力容器评定必备的一本好书。

-----  
老公正在学习中，书的知识面挺广的

-----  
还没看。。。。。。。。

-----  
厂里用，学习中。。。。。。

-----  
服务好 物流快 京东的书总是友便宜又正版

-----  
很好！正在看。

-----  
太过于理论了 不适合新手

-----  
终于买回来了。一直想看的一本书！

-----  
比较专业的焊接用书，内容较宽泛，可作为焊接专业参考用书

-----  
单位图书馆添加图书，适合工程设计人员使用。

-----  
好的评价还会在首页展示并有额外的积分奖励哦！

-----  
很喜欢质量不错很喜欢质量不错

-----  
塑料包装完好，送货速度快，很权威，很实用，适合大部分化学专业人士研读

-----  
不错的书，拿来随便看看

-----  
学完了这本书，基本上在工作中的焊接部分没什么问题了

-----  
好好就是好好 好好好

-----

书不错 一书在手 全程无忧

公司需要的书籍，在京东上可以轻松找到。

设计人员必备的工具书

纸质的书不错。很喜欢

可以可以可以可以可以可以

是正版书，内容比较实用

焊接专业书籍，很实用

不错，对工作有帮助，

?????

不错 速度还可以 书的质量也不错

内容比较全面，还可以

-----  
内容不错，质量好，实用

-----  
多年不看业务书，看一看发觉真是看不下去

-----  
该书介绍了压力容器的结构特点和常用接头形式，压力容器用钢的现行标准及其对理化性能的要求。阐明了对压力容器用焊接材料的基本要求、相关标准及选择原则，在压力容器制造中常用焊接方法的工艺特点和适用范围以及相应焊接设备和工艺装备的技术特性与选用依据、较详细地论述了压力容器制造工艺过程、焊接工艺评定程序和焊接工艺管理，列举了压力容器各种焊接接头的典型焊接工艺规程。对焊接接头中常见缺陷的形成原因作了较全面的分析，并提出了合理的防止措施。此外，对压力容器焊接接头的质量监控和检验要求，主要的检查方法以及焊接缺陷的评定标准作了综合性的叙述。

-----  
本书概括地介绍了压力容器的结构特点和常用接头形式，压力容器用钢的现行标准及其对理化性能的要求。阐明了对压力容器用焊接材料的基本要求、相关标准及选择原则，在压力容器制造中常用焊接方法的工艺特点和适用范围以及相应焊接设备和工艺装备的技术特性与选用依据、较详细地论述了压力容器制造工艺过程、焊接工艺评定程序和焊接工艺管理，列举了压力容器各种焊接接头的典型焊接工艺规程。对焊接接头中常见缺陷的形成原因作了较全面的分析，并提出了合理的防止措施。此外，对压力容器焊接接头的质量监控和检验要求，主要的检查方法以及焊接缺陷的评定标准作了综合性的叙述。全书还采用了最新的国家和行业标准。

-----  
挺好的

-----  
产品质量不错 价格公道 我很喜欢 服务态度 也忒别好 没说的 谁用谁知道 亲 赶快去购买哟

-----  
太慢了，这两颗心是给送货员小杨同志的，他的速度很快哦！

-----  
不错

-----  
这

-----  
压力容器用y钢的焊接行为 4.4.6 2.3.4 6.7.6 E4.4.2  
合金元素和杂质对压力容器用钢性能的影响 K第1章 焊A缝金属的结晶过程及性能  
对冲击韧度的要求R 焊接工艺H评定试验结果合格标准 埋弧焊 7.3.X4 TIG焊N工艺方法  
8.2.5 概述 不锈复合钢d板制压e力T容器的焊接接头形式 6.2 焊接材料的Y使用与保管l  
压力容器焊接接头的形式 4.4.3 碳的影响 4r.7

-----  
AAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAA

-----  
未a焊透和未熔合的形成原a因及防止措施 (100%好评) 1.2.3 2.1.1 b钒的影响b  
压力容器用钢的分类c及典型钢种 焊接冶金反应 压力容器用焊接材料的种类和性能 4.2  
d4.3.2 4.4.2 概述 概述 概述 焊接热影响区的e力学性能 6.5 6.7 6.f7.6  
夹渣形成的原因及防止措施 焊缝的渗透g探伤 g ¥ 16.30(8.h3折)  
焊接手册：材料的焊接（第3版） 特种设备焊接工艺评定及规程i编制  
技术工人上岗必读：焊工 1.2.4 2.1j.2 j2.3.1 2.3.7 等塑性k和等韧性原则 焊缝金属的脱氧  
焊条电弧焊用焊l条 加工工艺因素的影响l 4.3m.3 4.4.3 4.5.2 4.6.2  
焊接热循环对接n头性能的影响n 焊缝金属的结晶过程及性能 焊接工艺要素 6.7.1  
o第7章 o7.3.9 8.2 p压力容器的耐压试验和密封性试验 5.2.1 压力容器的焊接工艺评定  
q低碳钢压r力容器的焊接工艺 7.3.4 7.4 8r.3 (100%s好评) s ¥ 21.10(8.8折) ¥ 20.00(8折)  
¥ 26.80(8.2t折) 压力容器的结u构形式 换热器管子／管板的接头形式 锰的影响 铌的影响  
3.2 3.v3.3 3.4.3 焊接设备 埋弧焊设备 TIGw焊工艺方w法 等离x子弧焊工艺方法 5x.2.2  
5.3.2 6.1 压力容器焊接工艺评定规则 概y述 再热y裂纹的形成机理及防止措施 8.2.2 8.3.1  
z目视检测 实用五金手册（第2版） 8条  
《钢制压力容器焊接工艺（第2版）》可供从事压力容器焊接C的中、高级焊工、技师  
阅读，也可供焊接专业人员和非焊接专业D的工艺人员参考。对变形性能的D要求  
硅的影响 压力容器用钢的适用范围 影响焊E缝金属性能的冶金因F素 3.4.4 3.7 4.3.5  
熔化极气体保护焊设备 等离子弧焊设备 5.2.3 5.4 6.2 6.7.3 焊接缺陷的形貌特征I  
压力容器焊接接头的质量检验 焊接接头的力学性能试验 (87%好评) (91J%好评)  
(100%好评) 第2版K序 第2章 2.1.5 硫的影响 焊接冶金过程的特点 焊缝金属的L脱磷  
第4章M 4.3 4.4.6 等离子弧焊工艺及操N作技术 电N渣焊工艺及操N作技术  
制造工艺对压力容器用钢及其接头性能的影响 6.O6.3 O6.7.4 7.3.6P  
对焊接接头质量检验的要求 焊接接头的晶间腐蚀试验 ¥ 16.50(Q8.3折) Q焊接技术  
焊接电弧现象与焊接材料工艺性 第2版前言 2S.1 2.S3.5 2.3.11  
气体对焊缝金属性能的影响 钨极惰性T气体保护T焊用填充焊丝和钨极  
U压力容器制造中应用的焊接方法与焊接设备 4.4.1 4.6 压力容器V用钢的焊接V行为  
钢的连续冷却组织转变 对钢制压力容器焊接接头的技术X要求 6.X7.5 7.3.1 8.1.1 5条 9条  
1条 压力容器的Y结构特点和焊接接头的Z形式 对压力容器用钢基本性能的要

-----  
一般一般，马马虎虎，凑合

-----  
[钢制压力容器焊接工艺（第2版）\\_下载链接1](#)

书评

[钢制压力容器焊接工艺（第2版）\\_下载链接1](#)