



В МЕЖДУНАРОДНОМ ИНСТИТУТЕ СВАРКИ (документы, представленные на 70-й ассамблее МИС, Шанхай, 2017 г.)

Комиссия С III —

Контактная сварка, сварка в твердой фазе и родственные процессы

- III-1845-17** «Влияние усилия зажатия на формирование и механические свойства соединений из композитных полимеров, выполненных сваркой трением» (N. Z. Vorba и др.; Германия)
- III-1844-17** «Свариваемость многослойных современных высокопрочных сталей при контактной точечной сварке в однородном и разнородном сочетании» (S. Wei и др.; Китай)
- III-1843-17** «Развитие процессов контактной точечной сварки сплавов алюминия группы 6XXX и оцинкованных сталей» (B. Carlson, США)
- III-1842-17** «Термическая сварка термопластов с металлами: подготовка поверхности сталей с применением лазеров и дуги от неплавящегося электрода» (Schricker, K. и др.; Германия)
- III-1841-17** «Односторонняя контактная точечная сварка гибридных соединений полимер-металл» (Schricker, K. и др.; Германия)
- III-1840-17** «Исследование процессов плавления и кристаллизации при сварке металлов с пластмассами с применением лазеров» (Schricker, K. и др.; Германия)
- III-1839-17** «Влияние акустического размягчения на характеристики процесса сварки трением с перемешиванием с вибрациями» (C. S. Wu и др.; Китай)
- III-1838-17** «Влияние формы электрода на распределение температуры при контактной точечной сварке» (M. Iyota и др.; Япония)
- III-1837-17** «Механизм хрупкого растрескивания при контактной точечной сварке ультравысокопрочных сталей» (K. Taniguchi и др.; Япония)
- III-1836-17** «Сварка трением с перемешиванием сталей и сплавов магния» (H. Fujii и др.; Япония)
- III-1835-17** «Разработка приложения А ISO 14273» (K. Matsuyama; Япония)
- III-1833-17** «Одновременная двусторонняя сварка трением с перемешиванием деталей большой толщины из алюминиевых сплавов» (J. Martin; Великобритания)
- III-1832-17** «Сварка трением с перемешиванием дисперсионно-упрочненных оксидами сплавов и ферритно-мартенситных сталей с пониженной активностью (RAFM)» (Z. Feng и др.; США)
- III-1831-17** «Влияние дефектов на остаточные напряжения и поведение при усталости точечных соединений, выполненных сваркой трением, сплава 6061-T6» (J. Y. Cao и др.; Китай)
- III-1830-17** «Механизмы разрушения соединений алюминия и стали, выполненных контактной точечной сваркой, и влияние Fe_2Al_5 на механические свойства» (N. Chen и др.; Китай, США)
- III-1829-17** «Магнитоимпульсная сварка меди со сталью и алюминия со сталью DP 780» (S. Patra и др.; Индия)
- III-1828-17** «Общие и локальные свойства соединений сплава AA2024, выполненных сваркой трением» (P. Niu и др.; Китай)
- III-1827-17** «Влияние скорости вращения на процесс сварки трением вращением алюминиевых сплавов» (X. Li и др.; Китай)
- III-1826-17** «Влияние распределения нормальных напряжений на коронарные связи при сварке трением вращением» (F. Jin и др.; Китай)
- III-1825-17** «Влияние температуры обработки на свойства высокопрочных сталей, сваренных трением с перемешиванием» (G. Sorger и др.; Финляндия, Португалия)
- III-1824-17** «Гибридная сварка трением с перемешиванием с активным охлаждением для достижения суперпластичности сплава AA7075» (V. V. Patel и др.; Индия)
- III-1823-17** «Влияние послесварочной термообработки на микроструктуру и механические свойства соединений из высокопрочных сталей, сваренных двумя импульсами» (P. Eftekharimilani и др.; Нидерланды)
- III-1822-17** «Подводная сварка трением с перемешиванием углеродистых сталей, соединенных дуговой сваркой» (J. P. Bergmann и др.; Германия)
- III-1821-17** «Вопросы сварки трением с перемешиванием» (Z. Wang; Китай)
- III-1820-17** «Экспериментальное изучение контактного сопротивления стальных листов с гальванопокрытием» (B. Yefeng и др.; Китай)
- III-1819-17** «Эволюция текстуры и механизм пластической деформации при магнитоимпульсной сварке сплавов алюминия и магния в разнородном сочетании» (X. Jiang и др.; Китай)

- III-1818-17** «Механизм контактной точечной сварки АБС-пластиков и стали/алюминия» (С. Zhang и др.; Китай)
- III-1817-17** «Изучение изменений микроструктуры нержавеющей стали AISI 304 при сварке трением вращением» (G. Wang и др.; Китай)
- III-1816-17** «Выносливость соединения металла с композитом, выполненного сваркой трением с перемешиванием, под воздействием факторов окружающей среды» (S. M. Goushegig и др.; Германия)
- III-1815-17** «Влияние прослойки Al-Si₅ на микроструктуру и механические свойства соединений алюминия со сталью, выполненных сваркой трением с перемешиванием» (Hui-Bin Xu и др.; Китай)
- III-1814-17** «Продление ресурса работы инструмента для сварки трением с перемешиванием лазерной имплантацией керамических частиц в поверхностный слой инструмента» (S. Schüddekopf и др.; Германия)
- III-1813-17** «Понимание формирования дефекта «kissing bond» (схватывание) при сварке трением с перемешиванием» (G. Chen и др.; Китай)
- III-1812-17** «Влияние контактной резки на потоки материала при сварке трением с перемешиванием: числовое моделирование потоков» (G. Chen и др.; Китай)
- III-1811-17** «Влияние параметров режима сварки на микроструктуру и механические свойства подводной мокрой сварки трением трубной стали API X52» (J. Xiong и др.; Китай)
- III-1810-17** «Микроструктура и механические свойства ремонтных швов, выполненных сваркой трением с перемешиванием, сталей AA2219-T87» (K. Liu и др.; Китай)
- III-1809-17** «Изучение межфазной морфологии соединений AA1060 и SS321 при магнитноимпульсной сварке» (S. Su и др.; Китай, Тайвань)
- III-1808-17** «Вейвлет-анализ для идентификации выделений при контактной точечной сварке» (N. Wu и др.; Китай)
- III-1807-17** «Моделирование и экспериментальная валидация самопроникающих заклепок для соединения алюминиевых сплавов с магниевыми» (Y-W. Ma и др.; Китай)
- III-1806-17** «Влияние материала электрода на механизм его разрушения при контактной точечной сварке высокопрочной стали с гальванопокрытием» (J. Yaoуао и др.; Китай)
- III-1805-17** «Сравнение усталостных свойств соединений для нужд автомобилестроения, выполненных контактной точечной сваркой и контактной точечной пайкой» (M. Palombo и др.; Италия)
- III-1804-17** «Новый процесс на базе сварки трением для соединения Al/Cu труб: механизм формирования и характеристики соединения» (W. Li и др.; Китай)
- III-1803-17** «Оценка формирования соединения и механических свойств точечных соединений AA-7075-T6/CFRP, выполненных сваркой трением» (N. Manente и др.; Германия)
- III-1799-17** «Применение гибридной технологии сварки трением с перемешиванием для улучшения эффективности охлаждения электронных компонентов» (H. Karvinen и др.; Финляндия)
- III-1798-17** «Влияющие факторы при неразрушающем контроле точечных соединений по анализу изображения остаточной плотности потока» (C. Mathiszik и др.; Германия)
- III-1797-17** «Увеличение ресурса работы электродов для контактной точечной сварки с применением интервалов обработки, зависящих от износа, и дисперсионного упрочнения меди» (D. Köberlin и др.; Германия)
- III-1796-17** «Распространение теплоты в контактной зоне при конденсаторной сварке» (M.-M. Ketzler и др.; Германия)
- III-1794-17** «Результаты контактной точечной сварки двуфазной стали» (B. Palotás и др.; Венгрия)
- III-1793-17** «Разработка технологии контактной точечной сварки автомобильных двуфазных ферритно-мартенситных сталей с применением метода конечных элементов и экспериментальных исследований» (Z. Bézi и др.; Венгрия)
- III-1792-17** «Моделирование процесса контактной точечной сварки сплавов на основе алюминия 5182 и 6016 с учетом поверхностного слоя» (S. Neilmann и др.; Германия)
- III-1791-17** «Разупрочнение зоны сплавления при контактной точечной сварке ультравысокопрочных 22MnB5 сталей и его влияние на процесс разрушения» (O. Sperepenko и др.; Германия)
- III-1790-17** «Использование силовых профилей для улучшения свариваемости автомобильных компонентов из стали 22MnB5» (N. Holtschke и др.; Германия)
- III-1789-17** «Применение инверторов для контактной точечной сварки в Венгрии» (L. Tóth и др.; Венгрия)
- III-1788-17** «Рельефная сварка с управляемым пневмоклапаном» (H. S. Chang; Южная Корея)
- III-1786-17** «Точечная сварка трением алюминиевых сплавов с высокопрочными сталями» (U. Suhuddin и др.; Германия)