

《压水堆燃料元件制造文集》

图书基本信息

书名：《压水堆燃料元件制造文集》

13位ISBN编号：9787502231989

10位ISBN编号：7502231986

出版时间：2005-3

出版社：原子能出版社北京图书发行部

作者：本社

页数：537

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu111.com

《压水堆燃料元件制造文集》

内容概要

本书汇集了20世纪80年代以来我国已经公开发表的有关压水堆燃料元件制造方面的论文，内容涉及UO₂粉末制造，芯块制造，燃料棒焊接，组件制造，分析检验与制造过程管理等方面制造经验和科研成果，全面展示了我国在这一领域所达到的制造和学术水平，对于从事这一领域工作的科技人员和大专院校师生有一定参考价值。

书籍目录

序前言一、综述 我国压水堆核电燃料元件的发展 二氧化铀核燃料的灯末冶金技术 AFA燃料组件的还变和YFP AFA 3C的进展 AFA 3C及其他高性能燃料组件二、二氧化铀粉末制造 铀酸铵的沉淀机理和工艺选择 二氧化铀粉末的制备——粗颗粒ADU沉淀中间工厂实验 ADU两步沉淀条件研究 ADU两步沉淀工艺应用研究过程中一级沉淀的结晶问题研究 ADU流化干燥工艺研究 两种干燥方式得到的ADU及其对二氧化铀芯块制造的影响 ADU工艺及其对产品性能的影响 ADU转化为UO₂粉末过程中的除氟问题 气流粉碎技术在UO₂粉末制造工艺中的应用研究 高活性UO₂粉末制备与芯块制造三、二氧化铀芯块制造 核电站用二氧化铀芯块的制造实践 秦山核电厂300MW压水堆用燃料芯块制造 压水堆用二氧化铀燃料芯块的制造实践 UROX粉末的添加对UO₂粉末压、烧性能的影响 黄培支议程在陶瓷二氧化铀粉末压制中的应用 四种粉末添加物对烧结二氧化铀芯块孔隙结构的影响 可控微观结构二氧化铀芯块制造的压烧工艺研究 用高活性UO₂粉末制造大晶粒UO₂芯块 添加Al₂O₃和SiO₂的大晶粒UO₂芯块制备研究 (U, Cd) O₂芯块试验与工业生产四、部件制造 定位格架因科镍718双弹簧成形工艺及模具 镍基合金定位格架制造 17x17定位格架焊接及质量控制 核元件定位格架钎焊的快速冷却工艺研究 核电厂燃料组件上下管座的研制 燃料组件上、下管座组装焊接工艺五、燃料棒的焊接 核电站燃料棒制造中的电子束焊接 AFA17x17燃料棒电子束焊接工艺 M5合金燃料包壳的电子束焊接 国产低锡Zr-4包壳管电子束焊接时发生的合金元素蒸发现象 核燃料棒电子束焊缝水腐蚀后蓝色环产生机理及防止措施 燃料棒脉冲TIG焊接工艺 300MW核电站燃料棒脉冲钨极氩弧焊接工艺试验 核燃料棒的压力电阻焊和激光焊焊接性研究 AFA 3G燃料棒下端塞电子束焊产生气胀的分析六、燃料组件制造 秦山30万千瓦核电站燃料组件骨架点焊工艺改进与应用 AFA 3G燃料组件骨架导向管与格架的压力电阻工艺研究 AFA-2G 17x17燃料组件骨架制造工艺改进与应用 AFA 3G燃料组件生产技术、质量总结 大亚湾1997年二号机组换料B型棒间距分析七、相关组件制造 控制组件连接柄机械加工工艺 控制棒环焊缝的脉冲钨极氩弧焊八、分析与检验九、辐照试验元件的热室检查十、制造过程管理后记

《压水堆燃料元件制造文集》

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:www.tushu111.com