

واکاوی و پیش بینی تأثیر نانوذرات ZrO_2 بر عمق نفوذ و سختی ناحیه ذوب شده فولاد کم کربن در فرایند GMAW با استفاده از منطق فازی

فرزاد پهنانه¹، مسعود آقاخانی^{2*}، رضا اسلامی فارسانی³، مهدی کرمی پور¹

1- گروه مهندسی متالورژی و مواد، دانشکده فنی مهندسی، واحد تهران جنوب، دانشگاه آزاد اسلامی، تهران، ایران

2- گروه مهندسی مکانیک، دانشکده فنی مهندسی، دانشگاه رازی، کرمانشاه، ایران

3- گروه مهندسی مواد، دانشکده مهندسی و علم مواد، دانشگاه صنعتی خواجه نصیرالدین طوسی، تهران، ایران

(دریافت مقاله: 1398/01/19؛ پذیرش مقاله: 1399/02/22)

چکیده

آنچه که در این مقاله آمده است پیش بینی تأثیر نانوذرات اکسید زیرکونیوم (ZrO_2) در حضور سایر پارامترهای جوشکاری قوسی فلز-گاز فولاد کم کربن به منظور بررسی سختی منطقه جوش، با استفاده از منطق فازی می باشد. در این واکاوی ولتاژ جوشکاری، جریان جوشکاری، سرعت جوشکاری، طول مؤثر الکتروود و ضخامت پوشش نانوذرات اکسید زیرکونیوم به عنوان متغیرهای ورودی و سختی ناحیه ذوب شده به عنوان متغیر خروجی در نظر گرفته شد. برای انجام آزمایش ها و جمع آوری داده ها از طراحی مرکب مرکزی چرخش پذیر، با پنج متغیر در پنج سطح استفاده شد. سختی ناحیه ذوب شده در تمام نمونه های جوشکاری شده اندازه گیری و نتایج پیش بینی شده توسط منطق فازی با داده های آزمایشی مقایسه شد. نتایج تحقیق نشان داد که با افزایش میزان نانوذرات ZrO_2 سختی از 78 به 84 HRB افزایش می یابد. در این تحقیق، ضریب همبستگی به دست آمده با استفاده از منطق فازی 99/8 بود. با توجه به نتایج حاصل شده، منطق فازی به دلیل دقت بالای آن می تواند برای پیش بینی ناحیه جوش مورد استفاده قرار گیرد. همچنین حضور نانو ذرات ZrO_2 در حوضچه جوش باعث افزایش عمق نفوذ تا 2 برابر شد.

کلمات کلیدی: جوشکاری قوسی فلز-گاز، نانوذرات اکسید زیرکونیوم، سختی فلزجوش، منطق فازی، نفوذ جوش.

Analysis and predicting the effect of ZrO_2 nano-particles on penetration and HMZ in GMAW of low carbon steel using fuzzy logic

F. Pahnaneh¹, M. Aghakhani^{2*}, R. Eslami Farsani³, M. Karamipour¹

1, 4- Department of Materials Engineering, Faculty of Engineering, South Tehran, Islamic Azad University.

2- Department of Mechanical Engineering Faculty of Engineering, Razi University.

3- Department of Materials Engineering, Faculty of Engineering and Materials Science, K. N. Toosi University of Technology.

Abstract

This paper reports the applicability of fuzzy logic (FL) to predict the hardness of melt zone (HMZ) during the gas metal

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: m.aghakhani@razi.ac.ir

arc welding (GMAW) process, which is affected by the combined effect of ZrO₂ nano-particles and welding input parameters. The arc voltage, welding current, welding speed, stick-out, and ZrO₂ nano-particles were used as the input parameters and HMZ as the response to develop FL model. The predicted results from FL were compared with the experimental data. The most important input parameter affecting the HMZs was the addition of ZrO₂ nanoparticle coatings with a thickness of 1 mm, which increased the hardness from 78 to 84 HRB. The correlation factor value obtained was 99.98% between the measured and predicted values of HMZ. The results showed that FL is an accurate and reliable technique for predicting HMZ because of its low error rate. Also, the presence of ZrO₂ nano-particles in the weld pool has increased the penetration up to 2 times.

Keywords: Gas metal arc welding, Hardness of melted zone, ZrO₂ nano-particles, Fuzzy logic, Weld penetration.

1- مقدمه

نانو ذرات TiO₂ به پوشش الکتروودها را گزارش کردند [7]. پال و مایتی اثر اندازه نانوذرات TiO₂ را بر روی خواص مکانیکی الکتروود نوع AWS E11018 M بررسی نمودند و به این نتیجه رسیدند که خواص ضربه شاری به علت تغییرات مقدار تیتانیوم و رسوب در جوش بهبود می یابد [8]. آقاخان و همکاران اثر نانوذرات TiO₂ را بر پهنای جوش در فرآیند جوشکاری زیر پودری بررسی کردند و نتیجه گرفتند که اضافه شدن نانوذرات TiO₂ در ابتدا پهنای جوش را افزایش و سپس آن را کاهش داد [9]. آقاخان و همکاران گزارش کردند که نفوذ جوش به وسیله اضافه شدن نانوذرات TiO₂ به حوضچه جوش افزایش پیدا می کند [10]. هم چنین، آقاخان و همکاران اثر نانو ذرات Cr₂O₃ را بر رقت ناحیه جوش مدل سازی نمودند [11]. ملاپور و همکارانش از شبکه عصبی مصنوعی برای مدل سازی نفوذ جوش در جوشکاری زیرپودری در حضور نانوذرات بوهمیت جذب سطحی شده با اسیدبوریک استفاده کردند [12]. با توجه به مطالعات ذکر شده در بالا، و نبود بررسی علمی و عملی کاربرد نانوذرات اکسیدها در فرآیندهای جوشکاری GMAW که در صنعت رده دوم را بعد از جوشکاری قوس الکتریکی با الکتروود پوشش دار است، این واکاوی در دستور کار قرار گرفت. چندین تحقیق برای درک رابطه بین پارامترهای ورودی GMAW و سختی ناحیه ذوب انجام شده است. یانگ گزارش کرده است که با کاهش حرارت ورودی سختی افزایش می یابد [13].

جوشکاری قوسی فلز - گاز (GMAW)¹ یکی از مهمترین فرآیندهای جوشکاری در ساخت و تولید است. در این فرآیند، انتخاب مقادیر مناسب پارامترهای ورودی در جهت افزایش بهره وری و کاهش هزینه ها امری اجتناب ناپذیر می باشد [1 و 2]. یکی از مهمترین ویژگی های کیفیت جوش در این فرآیند جوشکاری، سختی ناحیه ذوب شده است که تحت تاثیر پارامترهای ورودی جوشکاری می باشد [3]. از طرفی امروزه استفاده از فناوری نانو در حوزه های مختلف صنعتی باعث تولید محصولاتی با کیفیت مناسب شده است و این میسر همراه با تحقیقات علمی گسترده و یافته های علمی به دست آمده از مراکز تحقیقاتی مرتبط با نانو فناوری، در حال حاضر نیز در حال فعالیت بوده است. در این راستا صنعت جوشکاری نیز بی نصیب نمانده است و استفاده از علم نانو امید به تولید جوش هایی با کیفیت مطلوب و عاری از عیوب را میسر ساخته است [4 و 5]. چن² و همکاران گزارش کردند که اندازه کوچک و سطح زیاد و اثرات حجمی نانوذرات ویژگی های مکانیکی، فیزیکی، الکتریکی، مغناطیسی و شیمیایی منحصر به فردی را ارائه می دهند، بنابراین نانو ذرات گزینه مناسبی برای کاربردهای مختلف و بالابردن سطح کیفیت محصولات در صنایع دفاعی، الکتریکی، هوافضا و شیمیایی است [6]. فتاحی و همکاران بهبود ضریب چقرمگی فلز جوش AWS E6010 با اضافه شدن

1-Gas metal arc welding

2-Chen

را با توصیف وابستگی بین متغیر پاسخ و پارامترهای ورودی در یک فرم زبانی ساده ارائه می‌دهد. این منطق به دلیل این‌که وابسته به تجربیات قبلی و پیشینه تحقیق می‌باشد، یک مدل زبانی نامیده می‌شود [19]. این مدل توسط لطفی‌زاده معرفی شد. در منطق فازی یک سری اعداد به پارامترها اختصاص داده می‌شود تا بیانگر ابهامات باشد. این روش از مجموعه‌های منطق تقریب برای یافتن یک راه حل کافی و خوب برای یک مسئله بدون استفاده از دانش کامل به کار برده می‌شود. قوانین فازی بر پایه دانش تخصصی این سیستم فرمول‌بندی شده است. روش ممدانی به کار رفته در این تحقیق نوعی از مدل ارتباطی فازی است، به طوری که هر قانون به وسیله یک رابطه اگر و آنگاه بیان می‌شود [20 و 21]. سیستم استنتاج ممدانی را، ممدانی و اسیلیان در سال 1691 پیشنهاد دادند [22 و 23]. این سیستم‌ها به دلیل داشتن طبیعت بصری و تفسیری از قوانین می‌توانند به طور گسترده‌ای در سیستم‌های پشتیبانی تصمیم استفاده شوند. همچنین دارای قدرت بیانی بالایی هستند و می‌توانند به هردو صورت چند ورودی و چند خروجی¹ (MIMO) و چند ورودی و یک خروجی² (MISO) پیاده‌سازی شوند. نمودارهای کلی سیستم استنتاج فازی ممدانی در شکل (1) نشان داده شده است. سیستم استنتاج ممدانی از مجموعه‌های فازی به عنوان نتیجه قانون استفاده می‌کند و خروجی هر قانون به صورت غیرخطی و فازی است. همچنین از لحاظ روش دفازی‌سازی با بقیه سیستم‌های استنتاج متفاوت است. هر مدل سیستم فازی از طریق سه مرحله ارائه می‌شود، فازی‌شدن، موتور استنباط فازی و از فازی خارج‌شدن (نافازی‌سازی) است.

3- مواد و روش انجام آزمایش

طراحی آزمایش‌ها روشی است که در آن می‌توان با صرف

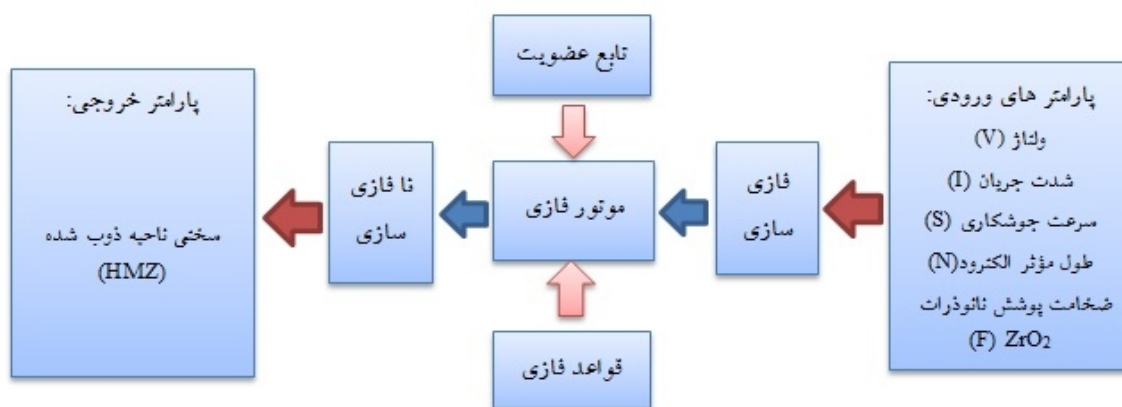
حال اثر سرعت جوشکاری را بر سختی گزارش کرده است [14]. کوله و داتا تاثیر پارامترهای مختلف ورودی جوشکاری را بر روی سختی ناحیه ذوب‌شده مورد بررسی قرار دادند و نتیجه گرفتند که سختی تحت تاثیر مقدار حرارت ورودی می‌باشد [15]. اخیراً مطالعاتی مبنی بر اثر نانوذرات بر ریزساختار و خواص مکانیکی در فرایندهای جوشکاری انجام گرفته است، که این خود اهمیت نانوذرات در جوشکاری را نشان می‌دهد [16 و 17]. محمد موزامیل و همکاران به بررسی اثر نانوذرات بر نفوذ جوش در فولاد ساده کربنی با فرایند جوشکاری قوسی تنگستن-گاز پراخته‌اند و نتایج نشان داد که نانوذرات باعث افزایش نفوذ و کاهش اعوجاج شده است [18]. در این پژوهش به تاثیر ترکیبی از نانوذرات و پارامترهای ورودی جوشکاری بر سختی فلز جوش پرداخته شده است. برای گردآوری داده‌های آزمایشی طرحی آزمایش مرکب مرکزی چرخش‌پذیر با پنج فاکتور و پنج سطح (CCRD) در آزمایشات مورد استفاده قرار گرفت. ولتاژ جوشکاری (V)، جریان جوشکاری (I)، سرعت جوشکاری (S)، طول موثر سیم جوش (N) و نانوذرات اکسید زیرکونیوم (F) به عنوان پارامترهای ورودی و سختی ناحیه ذوب‌شده (HMZ) به عنوان متغیر پاسخ در نظر گرفته شد. بعد از انجام آزمایش‌ها و مقادیر سختی فلز جوش اندازه‌گیری، سپس مدل منطق فازی برای سختی ناحیه ذوب طراحی شد. همچنین اثرات اصلی پارامترهای ورودی بر اساس مدل منطق فازی از طریق نمودارهای دوبعدی ارائه شده است.

2- منطق فازی

منطق فازی، منطقی است که روش‌های متنوع نتیجه‌گیری در مغز بشر را جای‌گزین الگوهای ساده‌تر ماشینی می‌کند. منطق فازی جواب یک سوال را به جای تقسیم به دو بخش درست یا نادرست، در اصل به یک محدوده جواب در این بین بیان می‌کند [10]. نمونه معمول آن، وجود رنگ خاکستری در طیف رنگی بین سیاه و سفید است. منطق فازی تکنیکی است که امکان نمایش، ارزیابی، ساده‌سازی مسائل پیچیده در یک فرایند

1-Multiple input multiple output

2-Multiple input single output



شکل 1- نمایش مدل سختی ناحیه ذوب با منطق فازی

محصول شرکت مرک آلمان بود که با میانگین اندازه 60 nm و با استفاده از آزمون پراش پرتو ایکس و میکروسکوپ الکترونی روبشی مورد ارزیابی قرار گرفت.

جدول 1- پارامترهای جوشکاری و محدوده‌های آنها

واحد	کد گذاری					نماد	متغیر ورودی
	+2	+1	0	-1	-2		
متر / دقیقه	10	9	8	7	6	W	سرعت تغذیه سیم جوش یا (جوشکاری)
آمپر	280	260	240	220	200	I	شدت جریان (جوشکاری)
ولت	30	28	26	24	22	V	ولتاژ جوشکاری
میلیمتر	18	16	14	12	10	N	طول مؤثر الکتروود
میلیمتر / دقیقه	380	340	300	260	220	S	سرعت جوشکاری
میلیمتر	1	0/75	0/5	0/25	0	F	ضخامت پوشش نانو مواد

حداقل هزینه و زمان، به بیشترین اطلاعات در مورد فرایند دست یافت، نتیجه‌گیری‌های منطقی ارائه کرد و مدارک مستند در خصوص فرآیند بدست آورد. در این تحقیق V, I, S, N, F به عنوان پارامترهای ورودی و سختی ناحیه ذوب به عنوان پارامتر خروجی (پاسخ) در نظر گرفته شد. سطوح هر پارامتر با استفاده از روش یک فاکتور در یک زمان یا روش کلاسیک تعیین شد. مقادیر کدگذاری شده از رابطه زیر محاسبه شده است:

$$X_i = \frac{2[2X - (X_{\max} + X_{\min})]}{(X_{\max} - X_{\min})} \quad (1)$$

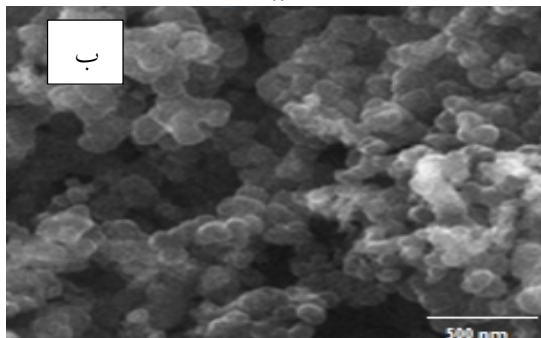
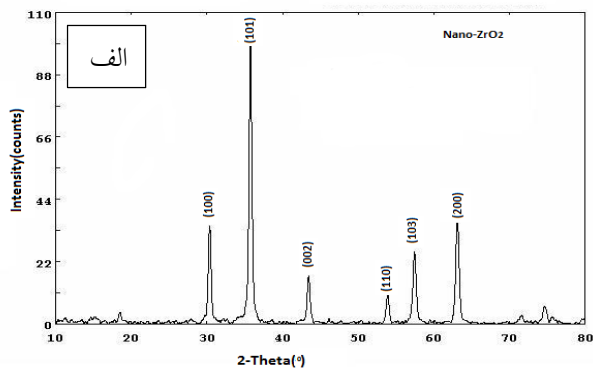
که در آن X_i مقدار کدگذاری شده مورد نیاز پارامتر X است. X_{\max} و X_{\min} پایین‌ترین و بالاترین سطوح پارامترهای ورودی هستند. پارامترهای ورودی و سطوح کدگذاری شده مطابق جدول (1) آمده است. طراحی آزمایش‌ها با استفاده از روش طراحی مرکب مرکزی چرخش پذیر، با پنج فاکتور و پنج سطح برای ایجاد داده‌های آزمایشی به کار گرفته شد (جدول (2)).

در این پژوهش از ورق فولاد کم کربن (St37) به ابعاد 100 mm × 50 mm × 8 mm به عنوان فلز پایه و فلز پرکننده (سیم جوش) از نوع فولاد ساده کربنی با کد AWS ER 70S-6 به قطر 1/2 میلیمتر ساخت شرکت آما استفاده شد.

ترکیب شیمیایی فلز پایه و فلز پرکننده به ترتیب در جدول (3) و (4) نشان داده شده است. پودر نانوذرات اکسید زیرکونیوم

جدول 2- ماتریس طراحی

W	V	N	S	F	تعداد	W	V	N	S	F	تعداد
0	0	0	0	0	17	1	-1	1	-1	1	1
-2	0	0	0	0	18	1	1	1	-1	-1	2
2	0	0	0	0	19	1	1	1	1	1	3
-1	-1	-1	1	-1	20	0	0	0	2	0	4
0	-2	0	0	0	21	-1	1	-1	-1	-1	5
0	0	0	0	-2	22	1	1	-1	1	-1	6
0	0	0	-2	0	23	-1	-1	-1	-1	1	7
-1	1	1	-1	1	24	1	-1	1	1	-1	8
-1	1	-1	1	1	25	0	0	0	0	0	9
-1	-1	1	-1	-1	26	-1	-1	1	1	1	10
0	0	2	0	0	27	1	-1	-1	1	1	11
1	1	-1	-1	-1	28	0	0	0	0	0	12
1	-1	-1	-1	-1	29	-1	1	1	1	-1	13
0	0	-2	0	0	30	0	0	0	0	0	14
0	0	0	0	0	31	0	0	0	0	0	15
0	0	0	0	2	32	0	2	0	0	0	16

شکل 2- الف) الگوی پراش پرتو ایکس نانو ذرات ZrO_2 و ب) تصویرمیکروسکوپی الکترونی روبشی از نانو ذرات ZrO_2

در این پژوهش از ورق فولاد کم کربن (St37) به ابعاد $8 \text{ mm} \times 50 \text{ mm} \times 100 \text{ mm}$ به عنوان فلز پایه و فلز پرکننده (سیم جوش) از نوع فولاد ساده کربنی با کد AWS ER 70S-6 به قطر $1/2$ میلیمتر ساخت شرکت آما استفاده شد. ترکیب شیمیایی فلز پایه و فلز پرکننده به ترتیب در جداول (3) و (4) نشان داده شده است. پودر نانوذرات اکسید زیرکونیوم محصول شرکت مرک آلمان بود که با میانگین اندازه 60 nm و با استفاده از آزمون پراش پرتو ایکس و میکروسکوپ الکترونی روبشی مورد ارزیابی قرار گرفت. برای انجام جوشکاری، سطح قطعه‌های آماده شده قبل از جوشکاری با نانوذرات اکسید زیرکونیوم به ضخامت‌های مشخص بر اساس طراحی که در جدول (1) داده شده است، پوشانده شدند (شکل (3)).

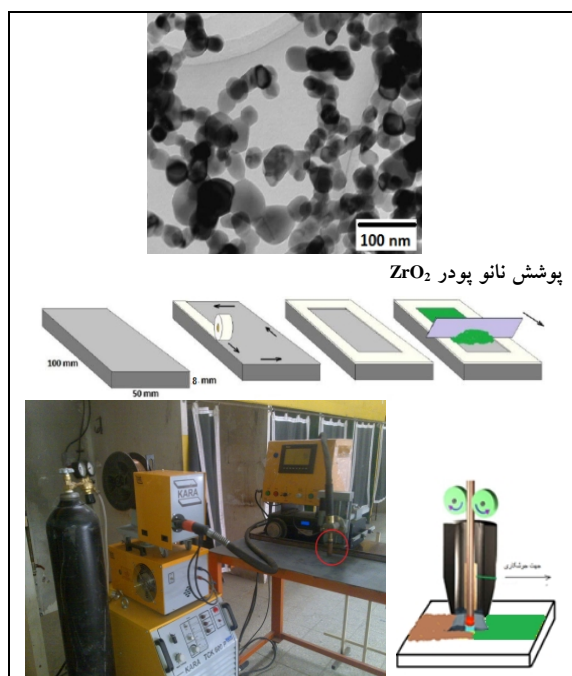
در ادامه فرآیند جوشکاری با استفاده از دستگاه اتوماتیک قوس الکتریکی تحت گاز محافظ CO_2 ساخت شرکت صنایع جوش و برش گام الکتریک با جریان مستقیم و قطبیت معکوس طبق

جدول 3- آنالیز شیمیایی فلز پایه بر حسب درصد وزنی

ترکیب شیمیایی								نوع فلز	
C	Fe	Cr	P	S	Si	Ti	Mn	فولاد کم کربن	DIN/EN
0/13	99/125	0/062	0/03	0/02	0/24	0/02	0/418	St37	1629

جدول 4- آنالیز شیمیایی سیم جوش مصرفی بر حسب درصد وزنی

درصد وزنی								نوع سیم جوش	
C	Fe	Si	P	S	AL	CU	Mn	نام تجاری آما	DIN 85 59
-0/19 0/07	98/165	-0/85 0/65	0/025<	0/035	-0/9 0/5	0/5>	1-1/5	۴۰-۱۹	SG3



شکل 3- آماده سازی و انجام فرآیند جوشکاری نمونه‌ها

تست بلوک‌های استاندارد کالیبره شد. با توجه به جنس فلز پایه، طبق استاندارد از سختی‌سنجی راکول B با فرورونده کروی به قطر 1/5 mm و مدت زمان اعمال نیرو 10 ثانیه، نمونه‌ها مورد تست قرار گرفتند. سختی‌سنجی به گونه‌ای صورت گرفت که در هر ناحیه (فلز جوش، منطقه متأثر از حرارت، فلز پایه) سه آزمون گرفته شد و مقدار میانگین آن‌ها به عنوان عدد سختی به دست آمد.

استاندارد AWS (WHB-1) روی این لایه به روش جوشکاری مهره روی ورق (Bead-on-plate) انجام شد (شکل (2)). [1 و 24]. پس از اتمام جوشکاری، قطعات به وسیله کاتر در راستای عمود بر خط جوش به فاصله 40 میلیمتر از لبه جهت مطالعه و بررسی ریزساختار و آزمون سختی‌سنجی بریده شدند. سطح مقطع برش خورده ابتدا سنباده‌زنی (مش 100 تا 3000) و سپس توسط خمیر الماسه 1 میکرون پولیش داده شدند. سپس سطح مقطع قطعات توسط محلول نایتال 2% اچ شد. پس از اچ کردن بلافاصله با آب و الکل شستشو داده شد و به وسیله سشوار خشک شد تا از خوردگی اضافه نمونه جلوگیری شود [1 و 23]. هم‌چنین برای مشخصه‌یابی بهتر ریزساختار و پیدا کردن اثر نانوذرات در جوش از میکروسکوپ الکترونی روبشی مدل AIS 2300C استفاده شد. برای تعیین تقریبی ترکیب شیمیایی و شناسایی فازها در مناطق مختلف اتصال از آنالیز نقطه‌ای استفاده شد.

هم‌چنین برای سختی‌سنجی از آزمون سختی راکول با استفاده از دستگاه یونیورسال مدل SCTMC طبق استاندارد ASTM E18 استفاده شد [25]. متداولترین آزمون سختی آزمایش راکول است. دلیل این امر سرعت، عدم امکان بروز خطا از طرف شخص، قابلیت تشخیص تغییرات کوچک سختی در فولادها و کوچک بودن اندازه فرورفتگی است. در ابتدا دستگاه توسط

4- ارائه مدل فازی

رایج‌ترین تابع عضویت به کار رفته، یک تابع مثلثی است که به صورت زیر تعریف می‌شود:

$$y = \text{trimf}(x, \text{parameters}) \quad (2)$$

$$y = \text{trimf}(x, [a \ b \ c]) \quad (3)$$

برای هر پارامتر ورودی یک تابع عضویت مثلثی (MFs) ترسیم شد. منحنی مثلثی تابعی از یک بردار x تشکیل شده است و به سه پارامتر اسکالر a ، b و c بستگی دارد که به صورت زیر تعیین می‌شوند:

$$f(x, a_i, b_i, c_i) = \max(\min((x-a_i)/(b_i-a_i), (c_i-x)/(c_i-b_i)), 0). \quad (4)$$

پارامترهای a و b در کف مثلث و پارامتر c در راس مثلث قرار دارد که در شکل (4) نشان داده شده است. مراحل زیر، برای مدل منطق فازی به کار گرفته شده است:

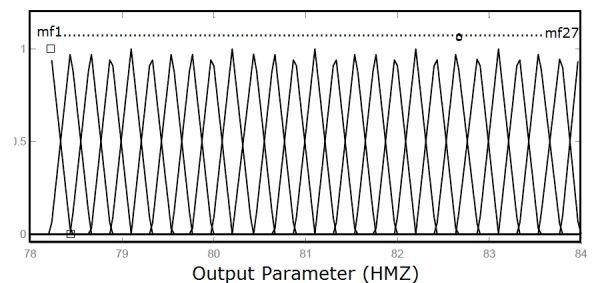
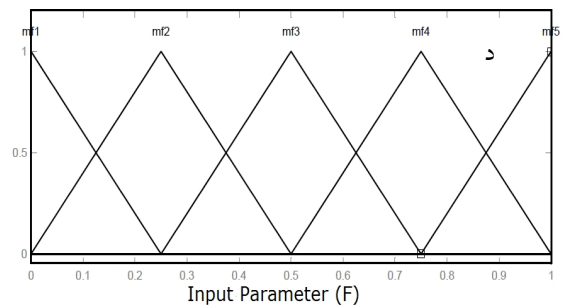
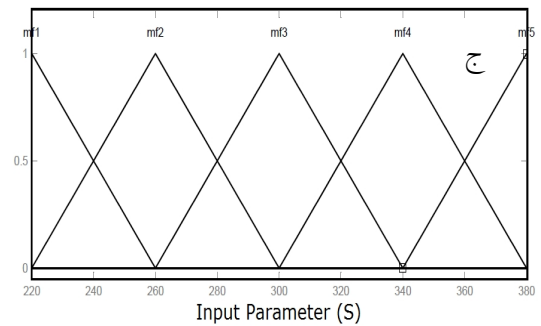
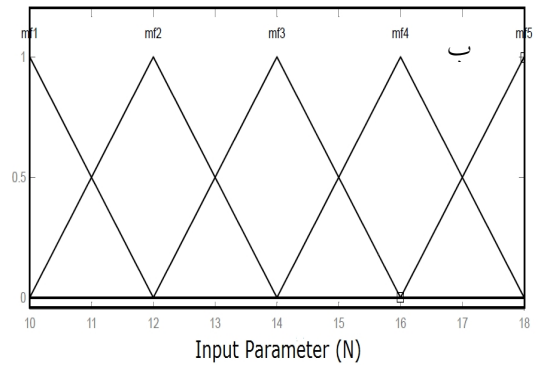
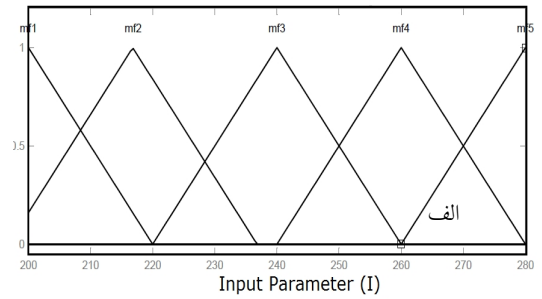
- انتخاب یک سیستم استنباط فازی (FIS): اولین مرحله انتخاب یک FIS برای تعیین مشخصات پارامترهای ورودی به تابع عضویت ورودی، تابع عضویت ورودی با یک مجموعه از قوانین اگر و آنگاه فازی، و قوانین فازی برای یک مجموعه پارامترهای خروجی به کار می‌رود.

- فازی شدن پارامترهای ورودی: دومین مرحله تعیین مقادیر ورودی و فازی شدن آن‌ها از طریق عامل (پراتور) فازی‌کننده است.

- کاربرد عملگرهای فازی: در مواردی که ورودی بیش از یک پارامتر باشد، استفاده از عملگرهای فازی اجتناب‌ناپذیر است، به این دلیل که بخش‌های اولیه هر قانون فازی مرتبط با یکدیگر هستند. از طریق عملگرهای فازی مقادیر خروجی بین صفر و یک است.

- کاربرد روش استنباطی: بعد از فازی‌سازی پارامترهای ورودی و استفاده از عملگرهای فازی باید نتیجه‌گیری انجام شود.

- جمع‌آوری (ادغام) تمام خروجی‌ها: پس از به کار بردن روش استنباطی، فرآیند ادغام صورت می‌گیرد. ادغام فرآیند ترکیب مجموعه‌های فازی است که بیانگر خروجی‌ها است.



شکل 4- طرح مثلثی تابع عضویت

فنی (مراجع جوشکاری) صورت می‌گیرد که روش دقیقی نمی‌باشد.

جدول 5- تعدادی از قوانین وارد شده در مدل فازی

شماره	قوانین
1	اگر (mf 3 ، V)، (mf 3 ، I)، (mf 3 ، S)، (mf 3 ، N) و (F) (mf 3 ،) باشد، آنگاه HMZ 9 mf می باشد.
2	اگر (mf 2 ، V)، (mf 2 ، I)، (mf 4 ، S)، (mf 4 ، N)، (F) ، (mf 5) باشد، آنگاه HMZ 6 mf می باشد.
3	اگر (mf 3 ، V)، (mf 3 ، I)، (mf 3 ، S)، (mf 1 ، N)، (F) ، (mf 3) باشد، آنگاه HMZ 5 mf می باشد.
4	اگر (mf 4 ، V)، (mf 4 ، I)، (mf 2 ، I)، (mf 4 ، S)، (mf 3 ، N)، (F) ، (mf 2) باشد، آنگاه HMZ 21 mf می باشد.
5	اگر (mf 2 ، V)، (mf 4 ، I)، (mf 2 ، S)، (mf 2 ، N)، (F) ، (mf 2) باشد، آنگاه HMZ 1 mf می باشد.

در این تحقیق جهت پیش‌بینی دقیق سختی جوش از منطق فازی استفاده شده است. نتایج نشان می‌دهد که مدل ارائه شده می‌تواند با دقت مطلوبی سختی منطقه جوش را پیش‌بینی نماید. بر این اساس می‌توان در شرایط مشابه و کنترل‌شده از این مدل با اعمال تغییرات مورد نیاز برای تنظیم عملی پارامترهای جوشکاری‌های موارد مختلف در خط تولید استفاده کرد.

البته که برای پیش‌بینی دقیق سختی ناحیه ذوب‌شده، برای تنظیم پارامترهای ورودی فرایند مختلف جوشکاری استفاده از روش‌های جدید مبنی بر هوش مصنوعی بسیار مفید و کارآمد است. تاکنون تلاش‌هایی در این زمینه صورت گرفته است و در این راستا از شبکه‌های عصبی مصنوعی و منطق فازی به عنوان روش‌های کاربردی در جهت مدل‌سازی فرآیند مختلف جوشکاری و تخمین هندسه گرده جوش استفاده شده است. در این تحقیق تلاش شده است تا با استفاده از داده‌های که از طریق آزمایش‌های عملی بدست آمده‌اند، مدل مناسبی جهت پیش‌بینی سختی جوش در فرایند GMAW به کمک منطق فازی ارائه شود. به منظور مطالعه تغییرات ریزساختار در نمونه‌ها و با استفاده از آنالیز نقطه‌ای میکروسکوپ الکترونی روبشی استفاده شد. همانطور که در شکل (5) تصویر منطقه جوش نمایش داده شده است، ساختار سوزنی شکل دارد که این، به علت وجود ذرات نانو به عنوان مراکز جوانه‌زا و همچنین به عنوان

- دفازی‌سازی: مرحله نهایی از فازی خارج‌شدن یا فرآیند تبدیل یک مجموعه فازی به یک مقدار واحد است [9، 21 و 26]. ساختار مدل فازی استفاده‌شده در این تحقیق در جدول (4) نشان داده شده است.

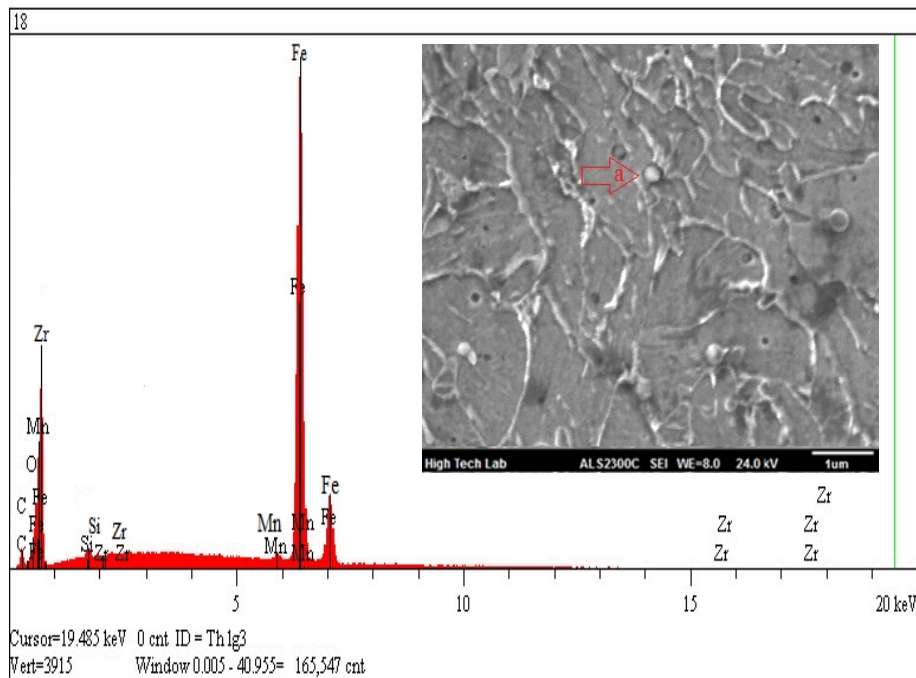
جدول 4- ساختار مدل فازی

نوع سیستم استنتاج فازی (FIS)	ممدانی
ورودی / خروجی	1 - 5
نوع توابع عضویت ورودی	مثلثی
نوع توابع عضویت خروجی	مثلثی
تعداد تابع عضویت ورودی	5-5-5-5
تعداد تابع عضویت خروجی	27
ارزش توابع	1
تعداد قوانین فازی	27
روش	حداقل (Min)
روش استنباط	حداقل (Min)
روش تراکم	حداکثر (Max)
روش نافازی سازی	مرکزی

پنج مثلث متقارن برای ایجاد توابع عضویت ورودی ایجاد شدند. در این تحقیق راس هر مثلث به نام خیلی کم (mf1)، کم (mf2)، متوسط (mf3)، زیاد (mf4) و خیلی زیاد (mf5) بیانگر سطوح مختلف پارامترهای ورودی در ماتریس طراحی می‌باشد. 27 تابع عضویت مثلثی متقارن در دامنه صفر تا 26 استفاده شده است. در جایی که 0، 1، 2، ... و 26 بیانگر موقعیت راس مثلث است تا توابع عضویت خروجی ایجاد شود. همچنین دامنه صفر تا 26 به صورت عدد سختی به ترتیب از 78 تا 84 مشخص شد. بدین ترتیب، از جایگزینی‌ها 27 تابع عضویت مثلث متقارن برای سختی ناحیه جوش به دست آمد. در جدول (5)، به طور خلاصه 5 قانون از 27 قانون ایجادشده در مدل فازی ارائه شده است.

5- نتایج و بحث

عموماً تنظیم پارامترهای جوشکاری به صورت سعی و خطا، با استفاده از مقادیر پیشنهادی تولیدکنندگان دستگاه و یا کتب



شکل 5- تصویر آنالیز EDS از نقطه a

و رشد می‌کند. رشد این فاز مستلزم نفوذ با برد زیاد کربن در آستنیت است. در دماهای پایین‌تر فریت ویدمن اشتاتن⁴ با سازوکار جابجایی گروهی اتم‌ها از روی فریت مرزدانه‌ای یا مرز دانه‌های آستنیت جوانه زنی و رشد می‌کند. این نوع فریت شامل ورقه‌های موازی فریت است که با مرزهای زاویه کوچک از هم جدا می‌شود. در حین رشد آن کربن از اطراف ورقه به درون آستنیت پسرزده و منجر به تولید فازهای ثانویه کشیده شده بین ورق‌ها می‌شود. پس از اشغال شدن تمامی مرزدانه‌های آستنیت، جوانه‌زنی فریت سوزنی درون دانه‌های آستنیت و از روی آخال‌های غیرفلزی شروع می‌شود. این نوع فریت با جهت‌گیری تصادفی از روی آخال‌ها جوانه‌زنی می‌کند. اندازه مؤثر آن بسیار کوچک است و با مرزهای زاویه بزرگ از هم جدا می‌شوند، هم‌چنین ساختار آشفته و درهم‌بافته آن‌ها از جمله سازوکارهای افزایش استحکام و چقرمگی توسط این ساختار است. از جمله پارامترهایی که برای جوانه‌زنی فریت سوزنی از روی آخال‌ها مهم است، فازهای موجود در آخال‌ها و اندازه آن‌ها است. برای دستیابی به ریزساختار غالب فریت

آخال‌های ریز جهت جلوگیری از رشد نابجایی و ترک در ریزساختار است. آنالیز انجام‌شده نیز حضور نانوذرات ZrO_2 را تایید می‌کند.

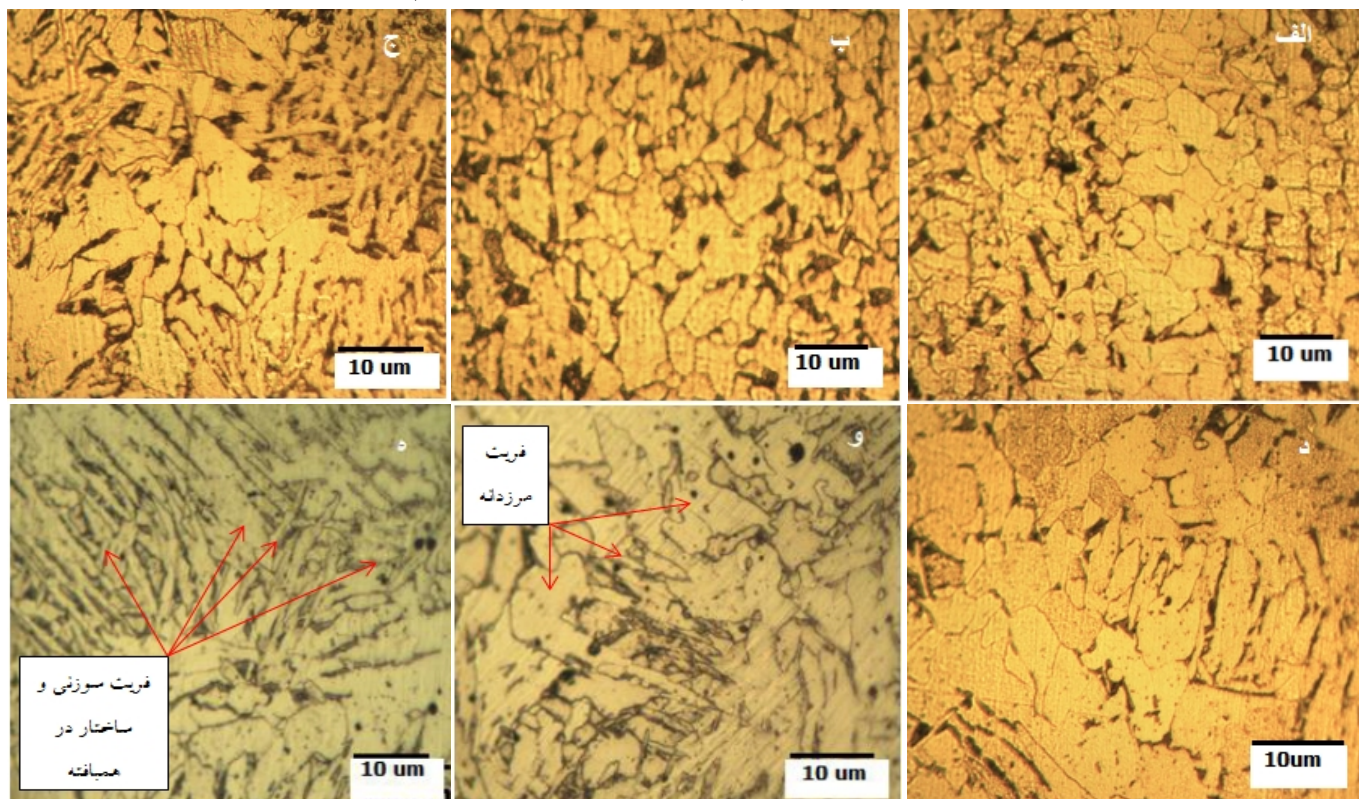
فاکتورهای متعددی بر ریزساختار و سختی جوش تاثیر گذارند. ترکیب شیمیایی فلز جوش، زمان سرد شدن، مقدار اکسیژن فلز جوش، و اندازه دانه آستنیت از جمله عوامل اثرگذار بر ریزساختار و سختی جوش هست. در فولاد مورد استفاده به خاطر پایین بودن مقدار عناصر آلیاژی و مقدار کربن، این فولادها ابتدا به صورت فریت دلتا منجمد می‌شوند. سپس در حین سرد شدن، فریت دلتا به آستنیت تبدیل می‌شود. دانه‌های آستنیت نیز مانند فریت دلتا ستونی است، اما دقیقاً بر روی دانه‌های فریت دلتا منطبق نیست [27]. با کاهش دما، آستنیت به انواع شکل‌های فریت تبدیل می‌شود. این فریت‌ها را می‌توان به سه ساختار کلی تقسیم کرد. اولین ساختار فریتی که در حین سرد شدن به وجود می‌آید، فریت بی‌شکل¹ یا فریت اولیه²، یا فریت مرز دانه‌ای³ است. این فریت معمولاً در مرز دانه‌های آستنیت جوانه‌زنی و

1 -Allotriomorphic

2 -Primary

3 -Grain boundary

4 -Widmanstätten

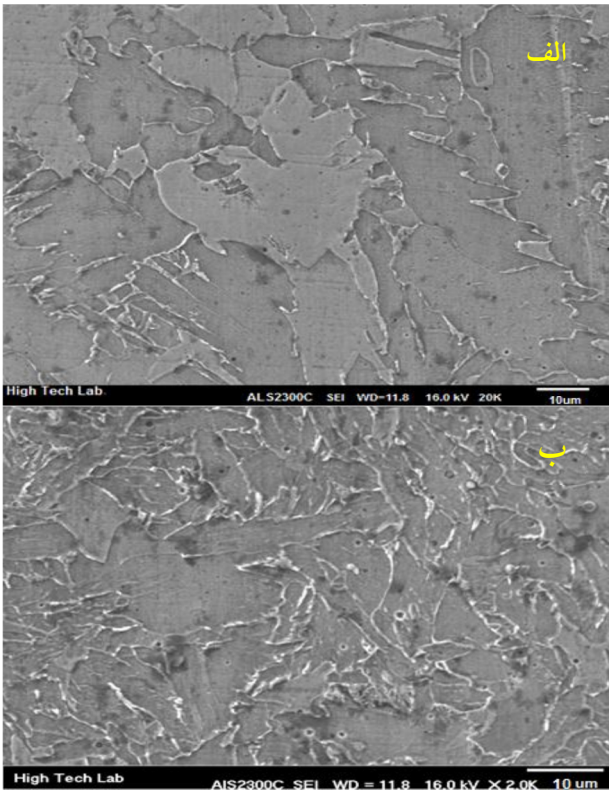


شکل 6- تصویر متالوگرافی از فلز پایه. (الف) نمونه 32، (ب) نمونه 22، تصویر متالوگرافی از ناحیه HAZ: (ج) نمونه 32، (د) نمونه 22، تصویر متالوگرافی از فلز جوش: (و) نمونه 22، (ه) نمونه 32

امر که افزایش سرعت جوشکاری منجر به کاهش گرمای ورودی و افزایش نرخ سرمایش می‌شود و سختی را افزایش داده است. یکی دیگر از پارامترهای تأثیرگذار بر سختی منطقه جوش، وجود نانوذرات اکسید فلزی است، که مورد بررسی قرار گرفت. حضور نانوذرات اکسید زیرکونیوم روی سطح قطعه کار قبل از جوشکاری نیز می‌تواند باعث تغییر در سختی منطقه جوش شود. از یک سو دمای ذوب اکسید فلزات به طور معمول بالاتر از دمای ذوب آن‌ها در حالت خالص است؛ بنابراین مقداری از گرمای ورودی به جای ذوب کردن فلز پایه و سیم جوش، صرف ذوب کردن اکسیدهای فلزی می‌شود و از سوی دیگر، حضور این ترکیبات در سطح فلز ضریب هدایت حرارتی و الکتریکی فلز را تغییر می‌دهد و موجب تغییر نرخ سرمایش می‌شود. علاوه بر این موارد باتوجه به ابعاد نانومتری این ذرات، وارد شدن آن‌ها به منطقه مذاب موجب ایجاد ذرات اکسیدی و به تبع آن تغییر خواص مکانیکی از جمله سختی شده است. همچنین حضور این مواد در منطقه جوش تعداد

سوزنی از نانوذرات ZrO_2 به عنوان آخال، استفاده شده است و همان‌طور که در تصاویر ریزساختاری مشاهده می‌شود، ریزساختار غالب فريت سوزنی است [28 و 29]. یکی از عوامل تأثیرگذار بر سختی منطقه جوش، مقدار گرمای ورودی و نرخ سرمایش است. سختی منطقه جوش به طور مستقیم با ریزساختار و اندازه دانه‌ها ارتباط دارد (شکل 6). از این رو با افزایش و کاهش گرمای ورودی و اثری که این تغییر بر ریزساختار و اندازه دانه‌ها دارد، سختی تغییر می‌کند [17]. از سوی دیگر نرخ سرمایش نیز بر رشد دانه‌ها تأثیرگذار است و به نوبه خود سختی را تحت تأثیر قرار می‌دهد. افزایش ولتاژ جوشکاری سبب افزایش گرمای ورودی و کاهش نرخ سرمایش می‌شود که این امر موجب کاهش سختی می‌گردد. با توجه به تأثیر مشابه ولتاژ و جریان جوشکاری بر گرمای ورودی و نرخ سرمایش، افزایش جریان جوشکاری مشابه با اثر افزایش ولتاژ منجر به کاهش سختی می‌شود. همچنین اثر سرعت جوشکاری بر سختی منطقه جوش مورد بررسی قرار گرفت. با توجه به این

عنوان اکسید فعال به حوضچه جوش است که باعث افزایش کشش سطحی شده است و کنوکسیون مارانگونی را از منفی به مثبت تغییر داده است و با تمرکز قوس، حوضچه جوش را عمیق‌تر نموده است (شکل 9) [18، 27 و 28].



شکل 7- الف) نمونه شماره 22 بدون نانو ذرات و ب) نمونه شماره 32 با حداکثر مقدار نانوذرات اکسید زیرکونیوم

اثرات اصلی پنج پارامتر ورودی بر روی سختی ناحیه ذوب شده توسط پیش‌بینی منطق فازی به صورت گرافیکی در شکل (10) نمایش داده شده است. سختی ناحیه ذوب شده به طور جزئی با افزایش ولتاژ قوس کاهش یافته است (شکل 10-الف)). با افزایش ولتاژ انرژی حرارتی بیشتر می‌شود، در نتیجه با افزایش حرارت ورودی و کاهش سرعت سرد شدن، منجر به بزرگ شدن اندازه دانه و کاهش سختی می‌شود [29]. با افزایش شدت جریان جوشکاری سختی ناحیه ذوب کاهش یافته است که همانند افزایش ولتاژ عمل می‌کند. با این تفاوت که با افزایش مقدار کمی شدت جریان، سختی مقدار زیادی کاهش می‌یابد (شکل 10-ب) [32]. افزایش طول موثر الکتروود موجب

نقاط شروع جوانه‌زنی را افزایش می‌دهد و سبب ریزدانه شدن منطقه جوش شده است. با افزایش ضخامت پوشش نانو اکسید زیرکونیوم از 0/25 تا 1 میلیمتر سختی افزایش یافته است. با توجه به نتایج سختی سنجی مشاهده می‌شود که با افزایش ضخامت نانوذرات تا حدود 1 میلی‌متر، سختی مناطق جوش نمونه‌های مختلف افزایش پیدا کرده است. می‌توان دلیل این امر را میزان ایجاد آخال‌های ریز بیشتر و مناطق مناسب برای جوانه‌زنی و رشد فریت سوزنی و کاهش اندازه دانه ربط داد (شکل 7))؛ زیرا ساختار با آخال‌های ریز و زیاد و با توجه به کاهش حرارت ورودی که منجر به ریزدانه شدن ساختار شده است، سختی در مقیاس راکول افزایش یافته است.

برای بررسی اثر نانوذرات به حوضچه جوش کافی است در ناحیه جوش آنالیز ترکیب شیمیایی گرفته شود. پراکندگی نانوذرات در شکل (8) نشان داده شده است. نتایج به دست آمده از آنالیز ترکیب شیمیایی نیز نمونه ثابت می‌کند که نانوذرات وارد حوضچه جوش شده است.

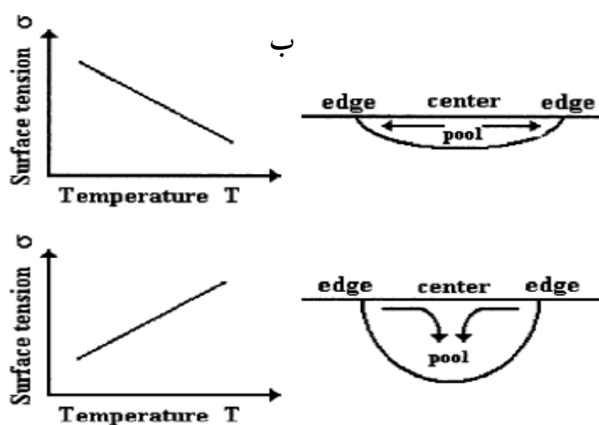
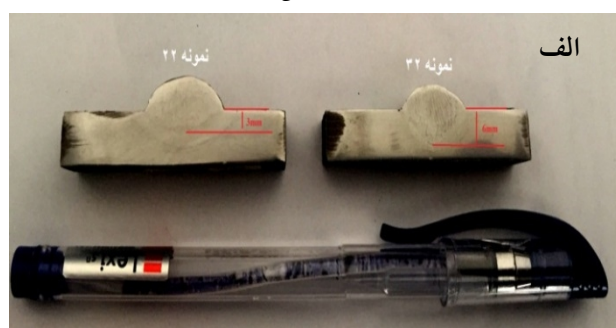
در اثر عملیات جوشکاری با ثابت در نظر گرفتن پارامترهای جوشکاری، با افزایش میزان نانوذرات عمق نفوذ افزایش و پهنای جوش کاهش یافته است. یکی از عوامل تاثیرگذار بر روی هندسه جوش، جریان سیال در حوضچه جوش است که از نیروی ایجاد شده در اثر اختلاف در کشش سطحی مذاب تاثیر می‌پذیرد. برای فلزات در حالت کلی با افزایش دما کشش سطحی کاهش پیدا می‌کند. در حوضچه مذاب این فلز، کشش سطحی منفی است ($\partial\sigma/\partial T < 0$). در نقاط سردتر که مربوط به گوشه‌های حوضچه است، کشش سطحی بیشتر از مرکز حوضچه است. در نتیجه فلز مذاب گرم‌تر با کشش سطحی کمتر در مرکز، به وسیله فلز مذاب سردتر با کشش سطحی بیشتر در گوشه‌ها، به طرف بیرون کشیده می‌شود. این مساله سبب کاهش عمق نفوذ می‌شود [18 و 27]. انتقال حرارت با محرک کشش سطحی، کنوکسیون حرارتی¹ نامیده می‌شود [28]. یکی از اهداف این کار تحقیقاتی، افزودن نانوذرات به

1-Marangoni

افزایش می‌یابد و بدین ترتیب محصول ساختار انجمادی حاصل از این شرایط به سمت یک ساختار ریز دانه سوق پیدا کرده است. گفته شده است که شیب دمایی در فاز مایع رابطه معکوس با حرارت ورودی دارد.

$$H = \frac{\eta EI}{S} \quad (5)$$

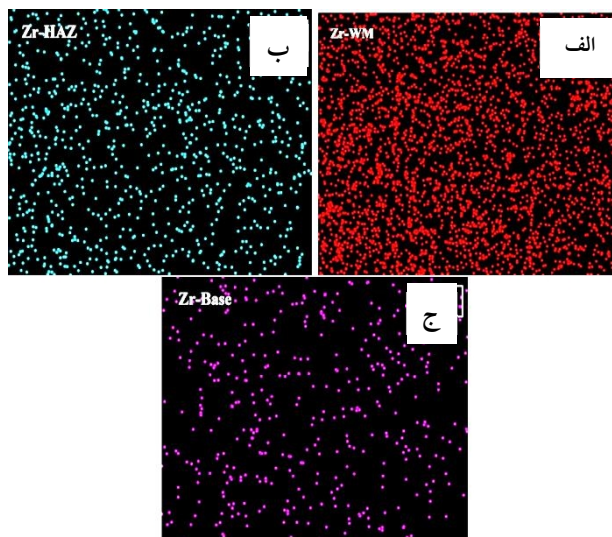
در این رابطه H حرارت ورودی، η راندمان فرآیند جوشکاری، E ولتاژ قوس، I شدت جریان قوس، و S نیز معرف سرعت جوشکاری هستند. براساس این رابطه با کاهش ولتاژ و یا کاهش جریان قوس و با افزایش سرعت جوشکاری، پارامتر G افزایش داده شد. سرعت انجماد متناسب با سرعت جوشکاری در نظر گرفته می‌شود. بنابراین بدیهی است که با افزایش ولتاژ، سرعت انجماد نیز افزایش یافته که به تبع آن میزان تحت تبرید افزایش یافته است. نتیجه این رویداد، تغییر ساختار دانه فلز جوش به ساختار ریزتر است (شکل 10-د).



$$(a) \frac{\partial \sigma}{\partial T} < 0; \quad (b) \frac{\partial \sigma}{\partial T} > 0$$

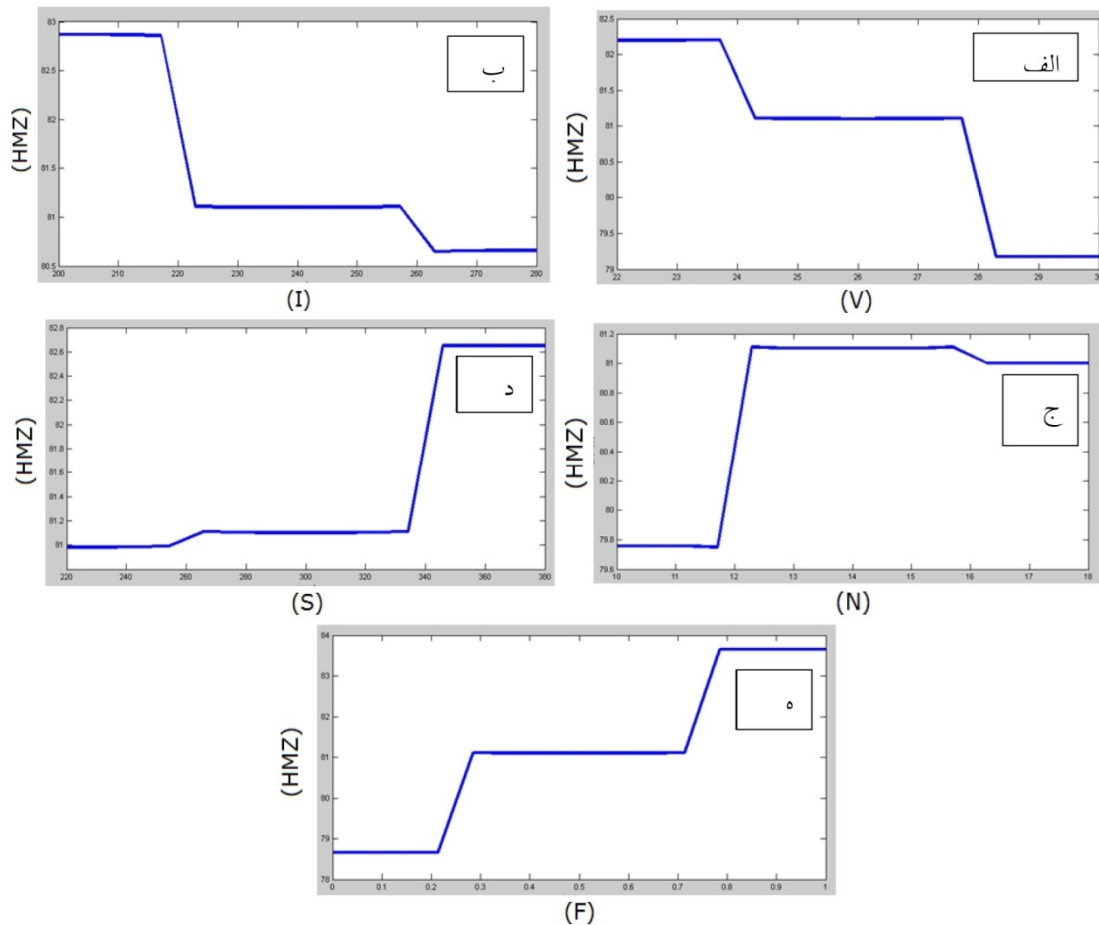
شکل 9- الف) تصویر نمونه‌های 22 و 33 و ب) تغییر جهت همرفت مارانگونی در ارتباط با کشش سطحی در حوضچه جوش [18 و 28].

افزایش مقاومت گرمایی الکتروود، بالا رفتن دمای الکتروود، و افزایش نرخ ذوب سیم‌جوش شده است.



شکل 8- آنالیز نقشه ترکیب شیمیایی از مناطق مختلف جوش: الف) وجود حداکثری نانوذرات اکسید زیرکونیوم در فلز جوش، ب) وجود مقادیر کم نانوذرات اکسید زیرکونیوم در ناحیه متأثر از حرارت و ج) عدم حضور نانوذرات در فلز پایه.

از طرفی افزایش مقاومت الکتریکی، موجب افت ولتاژ بیشتر، از مجرای اتصال تا قطعه کار می‌شود، که این عامل باعث کاهش جریان توسط منبع تغذیه شده است. در نتیجه باعث افزایش سرعت ذوب الکتروود و کاهش حرارت ورودی به قطعه کار می‌شود و در نتیجه منجر به افزایش سختی شده است. (شکل 10-ج) [23 و 30]. اثر تغییرات سرعت جوشکاری را از جنبه متالورژیکی به طور جداگانه مورد بررسی قرار گرفت. از جنبه متالورژیکی، اثر تغییر سرعت جوشکاری، تغییر رفتار انجماد و به تبع آن تغییر ریزساختار انجمادی جوش است. با کاهش سرعت جوشکاری، گرمای ورودی به حوضچه جوش بیشتر، شیب دمایی کمتر (G) و بنابراین نسبت G/R کمتر خواهد شد و منجر به درشت دانه شدن ساختار و کاهش سختی نمونه‌ها شده است. همچنین، با افزایش سرعت جوشکاری، ساختار جوش ریزتر شده است. زیرا با افزایش سرعت جوشکاری و با اعمال همان گرمای ورودی، سرعت سرمایش و لذا سرعت انجماد



شکل 10- مقدار پیش‌بینی شده سختی ناحیه ذوب توسط منطق فازی: الف) اثر ولتاژ جوشکاری بر سختی، ب) اثر جریان جوشکاری بر سختی، ج) اثر طول موثر سیم جوش بر سختی، د) اثر سرعت جوشکاری بر سختی و ه) اثر نانوذرات ZrO_2 بر سختی

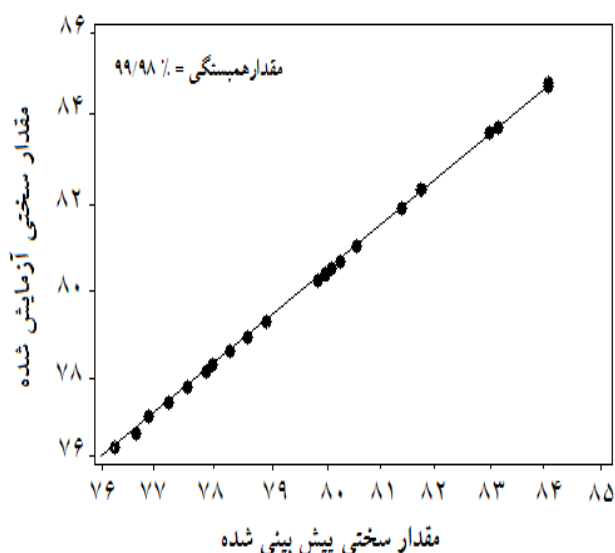
کاربندی و به تبع آن تغییر خواص مکانیکی از جمله سختی شده است. همچنین حضور این مواد در منطقه جوش تعداد نقاط شروع جوانه‌زنی را افزایش می‌دهد و سبب ریزدانه شدن دانه‌ها در منطقه جوش شده است [32]. با افزایش ضخامت پوشش نانو اکسید زیرکونیوم از 0/25 تا 1 میلیمتر سختی افزایش یافته است (شکل 10-ه).

نتایج مدل فازی و خطای نسبی آن در جدول (6) و شکل‌های (11) و (12) ارائه شده است. بر اساس نتایج بدست آمده در جدول (6)، MRE از مدل فازی برابر با 0/252 درصد است. بنابراین پیش‌بینی انجام‌شده به وسیله منطق فازی هماهنگی خوبی با داده‌های آزمایشی دارد (شکل 11)). هم‌چنین، متوسط خطای مدل 0/172 درصد گزارش شده است.

$$MRE = (1/N) \sum (HMZ_{\text{آزمایشی}} - HMZ_{\text{پیش‌بینی شده}}) / HMZ_{\text{آزمایشی}} \quad (6)$$

تحلیل تأثیر نانوذرات ZrO_2 بر سختی بسیار پیچیده است. نانوذرات با ضخامت 0/25 mm هیچگونه تأثیر قابل ملاحظه‌ای بر سختی ناحیه ذوب نشان نمی‌دهد. مطابق با شکل (10-ه)، حضور نانو اکسید فلزی روی سطح قطعه کار قبل از جوشکاری نیز می‌توان سبب تغییر سختی منطقه جوش شود. از یک سو دمای ذوب اکسید فلزات به طور معمول بالاتر از دمای ذوب آن‌ها نسبت به حالت خالص است، بنابراین مقداری از گرمای ورودی به جای ذوب کردن فلز پایه و سیم جوش، صرف ذوب کردن اکسیدهای فلزی می‌شود و از سوی دیگر؛ حضور این ترکیبات در سطح فلز ضریب هدایت حرارتی و الکتریکی فلز را تغییر می‌دهد و موجب تغییر نرخ سرمایش می‌شود [7، 10 و 12]. علاوه بر این موارد باتوجه به ابعاد نانومتري این ذرات، وارد شدن آن‌ها به منطقه مذاب موجب ایجاد ذرات

با توجه به دقت بالای مدل طراحی شده می‌توان از آن برای مدل‌سازی GMAW استفاده کرد. بر این اساس با معلوم بودن پارامترهای ورودی (جریان، سرعت و ولتاژ) می‌توان خروجی (سختی) را پیش‌بینی کرد استفاده از مدل پیش‌بینی شده باعث کاهش هزینه ناشی از عدم کیفیت مورد نظر جوشکاری و اتلاف وقت در فرآیند تولید می‌شود.



شکل 11- نمودار همبستگی بین روش آزمایشی و مقدار پیش‌بینی شده

در این تحقیق اثر ترکیبی از پارامترهای ورودی جوشکاری (ولتاژ، شدت جریان، سرعت جوشکاری، طول موثر الکتروود و ضخامت پوشش نانو ذرات اکسید زیرکونیوم) بر سختی ناحیه جوش به وسیله مدل منطق فازی در فرآیند GMAW بررسی شد. نتایج نشان داد که وقتی ولتاژ از 22 به 30 ولت افزایش یافته، سختی از 80 به 78 راکول بی کاهش یافته است. افزایش جریان جوشکاری از 200 به 280 آمپرسبب کاهش سختی از 81 به 75 راکول بی شده است. همچنین با افزایش طول موثر الکتروود از 10 به 18 میلیمتر سختی افزایش پیدا کرده است. با افزایش سرعت جوشکاری از 220 به 380 میلیمتر بر دقیقه سختی ناحیه جوش از 78 به 81 راکول بی افزایش یافته است. در آخر، با افزایش نانوذرات اکسید زیرکونیوم با ضخامت 1 میلیمتر، سختی از 78 به 84 راکول بی افزایش یافت. وجود تطابق بین اعداد سختی به دست آمده از مدل فازی و سختی

مقدار سختی آزمایش شده (آزمایشی HMZ)، مقدار سختی پیش‌بینی شده (پیش‌بینی شده HMZ) و N تعداد اجراهای جوشکاری (تعداد نمونه ها) هستند. در این جا به ترتیب مقادیر آزمایشی و پیش‌بینی شده سختی ناحیه ذوب نشان داده شده است (شکل 12)).

جدول 6- مقایسه سختی به دست آمده بین روش تجربی و روش منطق فازی

شماره	مقدار سختی بدست آمده از آزمایش های تجربی	مقدار سختی بدست آمده از منطق فازی	خطا
1	79/20	79/682	0/482
2	81/08	80/985	0/105
3	81/27	81/021	0/252
4	82/01	81/074	0/064
5	81/08	81/251	0/171
6	81/28	81/361	0/081
7	82/23	82/361	0/131
8	79/98	80/015	0/025
9-12-14-15-17-21	80/78	81/021	0/121
10	80/24	80/688	0/441
11	81/28	81/487	0/020
13	81/68	82/024	0/301
16	78/68	78/851	0/177
18	83/08	83/066	0/026
19	78/58	78/611	0/034
20	80/02	80/487	0/464
22	81/32	81/331	0/011
23	82/14	82/141	0/00
24	80/04	79/854	0/119
25	81/01	81/214	0/207
26	80/19	80/102	0/014
27	81/67	82/214	0/544
28	82/42	81/783	0/461
29	81/17	81/162	0/012
30	82/07	82/172	0/118
31	82/05	82/015	0/00
32	83/92	83/964	0/044

6- نتیجه گیری

نتایج به دست آمده نشان می‌دهد که مدل ارائه شده در این واکاوی توانایی بالایی در پیش‌بینی سختی جوش در فرآیند GMAW ورق‌های فولادی کم کربن استفاده شده را دارد.

Conference on Mechanical Engineering, ISME, Shiraz, Iran, 2012.

[10] Aghakhani, M. , Ghaderi, M. R. , Karami, A., Derakhshan, A., "Combined effect of TiO₂ nanoparticles and input welding parameters on the weld bead penetration in submerged arc welding process using fuzzy logic", *Int J Adv Manuf Technol*, 70:63–72, 2014.

[11] Aghakhani, M. , Naderian, P. , "Modeling and optimization of dilution in SAW in the presence of Cr₂O₃ nano-particles", *Int J Adv Manuf Technol*, 78:1665–1676, 2015.

[12] ملاپور، ی، آفاخانی، م، اسکندری، م، آذریون، الف، "مدلسازی نفوذ جوش در جوشکاری زیرپودری در حضور نانوذرات بوهمیت جذب سطحی شده با اسید بوریک با استفاده از شبکه عصبی مصنوعی". *مجله علوم و فناوری جوشکاری ایران*. 2 (2)، 47-55. 1395.

[13] Yang, Y. , "The effect of submerged arc welding parameters on the properties of pressure vessels and wind turbine tower steels", M.Sc. Thesis, University of Saskatchewan, Saskatoon, Canada, 2008.

[14] Hall, A. , "The Effect of Welding Speed on the Properties of ASME SA 516 Grade 70 Steel", M.Sc. Thesis, University of Saskatchewan, Saskatoon, Canada, 2010.

[15] Xie, X. , Shen, J., Cheng, L., Li, Y., Pu, Y., "Effects of nano-particles strengthening activating flux on the microstructures and mechanical properties of TIG welded AZ31 magnesium alloy joints", *Materials and Design*, 05.024, 2015.

[16] Bin Ibrahim, A. , Faizal, M. , Che Ku, B. , "Effect of Nano Particle Deposition on Mechanical Properties of Friction Stir Welded Dissimilar Aluminium Alloys by Taguchi Technique", *Trans Indian Inst Met*, 2016.

[17] Fallahi, A. A. , Shokuhfar, A. , Ostovari Moghaddam, A. , Abdolazadeh, A. , "Analysis of SiC Nano-powder effects on friction stir welding of dissimilar Al-Mg alloy to A316L stainless steel" *Journal of Manufacturing Processes*. 30. 418–430, 2017.

[18] Muzamila, M., Wua, J., Akhtarc, M., et al, "Multicomponent enabled MWCNTs-TiO₂ nano-activating flux for controlling the geometrical behavior of modified TIG welding joint process" *Diamond & Related Materials* 97, 107442, 2019.

[19] Babuska, R. , "Fuzzy modeling for control", Kluwer Academic Publishers, Boston, 1998.

[20] Zadeh, L. A. , "Fuzzy sets", *J. Inf. cont.*, 8. 338-353, 1965.

[21] Karami, A. , Rezaei, E. , Shahhosseni, M. and Aghakhani, M., "Fuzzy logic to predict the heat transfer in an air cooler equipped with different tube inserts", *Int. J. of Therm. Sci.*, 53 141-147, 2012.

[22] حمیدنیا، م. ، مصطفی پور، الف. ، "استفاده از منطق فازی برای

پیش بینی خواص مکانیکی قطعات جوشکاری به روش نقطه جوش

به دست آمده از روش آزمایشی نشان دهنده دقت و اعتبار مدل است. بنابراین نتایج نشان می‌دهد که منطق فازی یک تکنیک دقیق و قابل اجرا در پیش‌بینی سختی فلز جوش در فرآیند GMAW هست. همان‌طور که نتایج مدل‌سازی نشان می‌دهد ورود نانوذرات به حوضچه جوش باعث تغییر ریزساختار از فریت ویدمن اشتاتن و مرزدانه ای به فریت سوزنی شده است. همچنین نانوذرات اکسید زیرکونیوم باعث تغییر در هندسه جوش با افزایش 2 برابری نفوذ و کاهش در ارتفاع و پهنای جوش شده است.

منابع

[1] AWS Handbook, "Gas Metal Arc Welding", Vol.20, 1997.

[2] عباسی، م، نجفی دژده منفرد، ح، خدابنده، ع، " جوشکاری غیرمشابه فولاد زنگ‌نزن آستنیتی 304L به فولاد زنگ نزن 409 فریتی با فرآیند GMAW و سیم جوش‌های ER316 LSi , 309LMo ، ER ، علوم و فناوری جوشکاری ایران، 4 (1) 19-28. 1397.

[3] Kolahan, F. , Heidari, M., "A New Approach for Predicting and Optimizing Weld Bead Geometry in GMAW", *International Journal of Mechanical Systems Science and Engineering*, 2010.

[2] گلابچی، م. ، نقی زاده، ک، شروش نیا، الف، " نانو فناوری در معماری و مهندسی ساختمان " ، انتشارات دانشگاه تهران، چاپ اول، 1390.

[5] Macwan, D. , Dave, P. N. and Chaturvedi , S., "A review on nano-TiO₂ sol-gel type syntheses and its applications", *J. Mater. Sci.*, 3669-3686, 2011.

[6] Chen, B. , Han, F. , Huang, Y. , Lu, K., Liu, Y. and Li. L., "Influence of Nano scale marble (Calcium Carbonate CaCO₃) on properties of D600R surfacing electrode", *Weld. J. AWS Suppl. Res.*, 99-s-103-s. 88, 2009.

[7] Fattahi, M. , Nabhani, N. , Vaezi, M. and Rahimi, E., "Improvement of impact toughness of AWS E6010 weld metal by adding TiO₂ nanoparticles to the electrode coating", *J. Mater. Sci. Eng.*, 528 (27) 8031-8039, 2011.

[8] Pal, T. K. and Maity, U. K., "Effect of nano size TiO₂ particles on mechanical properties of AWS E 11018M type electrode", *Mat. Sci. Appl.*, 2 (9) 1258-1292, 2011.

[9] Aghakhani, M. , Ghaderi, M. R., Eslampanah, A. H., and Farzamnia, S., "Prediction of Bead width in Submerged Arc Welding Process using NanoTiO₂ by Fuzzy Logic", *Proc. of 20th Annual International*

- [28] Kou, S. , "Welding Metallurgy", New Jersey, John Wiley and Sons, 2003.
- [29] Aghakhani.M,Ghaderi.M.R.,Mahdipour.M,Jalilian and Derakhshan.A., "Predicting the combined effect of TiO₂ nano-particles and welding input parameter on the hardness of melted zone in submerged arc welding by fuzzy logic". Journal of Mechanical Science and Technology 27 (7) 21072113. 2013.
- [30] Pan.T, et al., "Kinetics and mechanisms of intragranular ferrite nucleation on nano- metallic inclusions in low carbon steel", Materials Science and Engineering .A,Vol 438-440,pp.1128-1132.2006.
- [31] Shim,J. H, Cho.Y. W, S. H. Chung, and etc., "Nucleation Of Intragranular Ferrite At Ti₂O₃ Particle In Low Carbon Steel", South Korea.Division of Materials Science and Engineering, Seoul National University, Seoul 151-742. 1999.
- [32] Hashemi, S. H. and Mohammadyani,D., "Characterisation of weldment hardness impact energy and microstructure in API X65 steel", Int. J. Pres. Vess. Pip, 98 8-15. 2012.
- با جریان پالس " ، نهمین کنفرانس ملی مهندسی ساخت تولید، 1387.
- [23] قره آغاجی، م. ، کشمیری حق، ر. ، " مدلسازی فرایند جوشکاری اصطکاکی برای تولید یوغ فرمان با استفاده از منطق فازی " ،کنفرانس ملی مهندسی مکانیک ایران، 1392.
- [24] ASM Handbook , "Welding Brazing And Soldering ",Publication Information Contributors, vol6. 1993.
- [25] ASTM Handbook, "Metals Mechanical Testing Elevated and Low Temperature Tests Metallograph", vol1. 2013.
- [26] Tarng, Y. , Yang, W. and Juang, S. , "The use of fuzzy logic in the Taguchi method for the optimisation of the submerged arc welding process", Int. J. of Adv. Man. Tech., 688-694, 2000.
- [27] Aghakhani, M. and Nickzad, A. , "Modeling of Weld Height In The Process of GMAW In The Presences TiO₂ Nano Particles by Neural Network", Journal of Mechanical Science and Technology of Modares, 15-7, 2015 (In Persian).