

تأثیر گرمای ورودی بر ریزساختار و خواص مکانیکی جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی

فولاد کم آلیاژ استحکام بالا HSLA-X60

امیر بهجت*، مرتضی شمعانیان، مسعود عطاپور، سید محمد اهل سمردی

دانشکده مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی اصفهان

(دریافت مقاله: ۱۳۹۴/۱۲/۱۳؛ دریافت نسخه نهایی: ۱۳۹۵/۰۳/۱۱)

چکیده

در این پژوهش به ارزیابی ریزساختاری و ارزیابی خواص مکانیکی مقطع جوش اصطکاکی اغتشاشی فولاد کم آلیاژ با استحکام بالا X-60 توسط میکروسکوپ نوری و آزمون کشش و ریزسختی پرداخته شده است. هدف اصلی این بررسی برقراری ارتباط بین پارامترهای جوشکاری با خواص مقطع جوش بود به طوریکه جوشکاری با سرعت های چرخشی و خطی مختلف انجام شد. یافته های پژوهشی نشان داد تغییر پارامترهای جوشکاری و در نتیجه آن، تغییر در گرمای ورودی حین جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی تأثیر زیادی بر دمای پیشینه و نرخ سرد شدن داشته که موجب ایجاد ریزساختارهای فریتی و بینیتی در منطقه جوش شده که این تغییرات ریزساختاری موجب افزایش استحکام تسلیم از 370MPa به میانگین 420MPa شد. همچنین انجام فرایند اصطکاکی اغتشاشی باعث افزایش سختی از ۲۲۰ ویکرز به میانگین ۲۸۰ ویکرز و توزیع یکنواخت آن در مقطع جوش شده است. حضور دیپل ها در تصاویر حاصل از شکست نگاری حاکی از شکست نرم در اثر فرایند اصطکاکی اغتشاشی می باشد.

کلمات کلیدی: فولاد کم آلیاژ استحکام بالا X-60، جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی، جوشکاری حالت جامد، منطقه متأثر از حرارت، نرخ سرد شدن.

Effect of heat input on microstructure and mechanical properties in friction stir welding of HSLA-60

A.Behjat, M.Shamanian, M.Atapour, M.Ahl Sarmadi

Department of Materials Engineering, Isfahan University of Technology, Isfahan 84156-83111, Iran

(Received 3 March 2016 ; Accepted 24 May 2016)

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی A.behjat@ma.iut.ac.ir

Abstract

High-strength low alloy steels are a class of steels used in applications that require high strength and good weldability, including ship hulls, gas pipelines and oil industry. One way to build parts is fusion welding that create areas with a large grain size in the heat-affected zone and increased susceptibility to hydrogen cracking. One way to solve this problem is to use solid state friction stir welding process. In this study, microstructural evaluation and mechanical properties of friction stir welding X-60 cross sections examined by optical microscope and by tensile and micro-hardness tests. The results indicate that changing welding parameters and thereby, change the heat input during friction stir welding have a great impact on maximum temperature and cooling rate that cause creating ferrite and bainitic ferrite in the weld zone. This change in microstructure of weld zone cause to improve mechanical properties that increase yield strength from 380 MPa to 420 MPa. Also, the friction stir process cause increasing hardness of 220 Vickers to an average of 280 Vickers and uniform distribution of hardness in the cross-section of friction stir joints.

Keywords: High Strength Low Alloy Steel X60, Friction Stir Welding, Solid State Welding, Heat-Affected Zone, Cooling Rate.

۱- مقدمه

جوشکاری زیاد باشد، در منطقه متأثر از حرارت (HAZ) در اثر بزرگ شدن دانه‌های آستنیت و حل شدن رسوبات استحکام بخش و رسوب مجدد آنها در مرز دانه‌های نواحی با اندازه دانه بزرگ، منجر به کاهش استحکام و چقرمگی جوش شده است [۳]. در موارد خاص، حل شدن رسوبات نیتريدی منجر به آزاد شدن نیتروژن در زمینه و ایجاد فازهای ترد و درون‌دانه‌ای و در نتیجه کاهش چقرمگی دمای پایین در HAZ شده است. علاوه بر آن جوشکاری ذوبی فولادهای HSLA موجب ایجاد ساختار مارتنزیتی در منطقه متأثر از حرارت که موجب افزایش حساسیت به ترک خوردن هیدروژنی، کاهش چقرمگی و افت خواص مکانیکی جوش می‌شود [۴ و ۱].

امروزه تحقیقات پژوهشگران به سمتی پیش رفته که از روش‌های جوشکاری با گرمای ورودی کمتر و جوشکاری حالت جامد جهت جوش مواد استفاده شود. جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی (FSW) در زمره فرایندهای جوش حالت جامد می باشد که در موسسه جوشکاری انگلستان (TWI) و توسط وین توماس اختراع شد و گسترش این فرایند توسط لاکهید مارتین در سال ۱۹۹۵ صورت گرفت [۵]. امروزه به طور گسترده از جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی جهت اتصال آلیاژهای آلومینیومی که نقطه ذوب پایین داشته و با روش‌های

امروزه یکی از مهمترین آلیاژهای آهنی، فولادهای کم آلیاژ با استحکام بالا (HSLA) است که بسیار مورد توجه قرار گرفته است. از کاربردهای فولادهای HSLA می‌توان به استفاده آن در خطوط انتقال نفت و گاز، اجزای وسایل نقلیه سنگین، ماشین‌های کشاورزی و ساخت و ساز، تجهیزات صنعتی، مخازن تحت فشار و... نام برد. انتخاب یک فولاد HSLA مشخص، وابسته به ویژگی‌های کاربردی آن مثل مقاومت به خوردگی، شکل‌پذیری، جوش‌پذیری و امکان کاهش ضخامت می‌باشد [۱]. معمولاً این فولادها توسط فرآیند ترمومکانیکال کنترل شده (TMCP) تولید می‌شود و اضافه کردن برخی از عناصر کاربیدزا و نیتريدزا قوی مثل تیتانیوم، وانادیوم و نیوبیوم، موجب بهبود رفتار تغییر فرم، افزایش استحکام و چقرمگی آنها شده است. این عناصر با ایجاد رسوب در مرز دانه‌ها، مانع تبلور مجدد در حین نورد گرم و بزرگ شدن دانه‌های آستنیت شده و در ادامه سرد شدن فولاد پس از نورد، موجب ایجاد ساختار فریت ریزدانه همراه با جزایر بینیتی می‌شود [۲ و ۱].

یکی از روش‌های ساخت و تولید قطعات، استفاده از فرآیندهای جوشکاری بوده که امروزه عمدتاً به صورت ذوبی انجام می‌شود. در جوشکاری ذوبی، زمانی که گرمای ورودی ناشی از

لینرت بر روی جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی فولاد معمولی [۷]، اوزکین بر روی فولادهای X80, L80 [۹]، مشخص شده که مقطع جوش داده شده توسط جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی دارای خواص مکانیکی قابل قبولی بوده به طوری که نرم ترین منطقه در ناحیه متأثر از حرارت به خاطر فراتمپر شدن ساختار فلز پایه گزارش شده است.

در بررسی موضوع مقایسه بین جوش ذوبی زیر پودری و جوش FSW فولاد HSLA-65، تحقیقاتی توسط کونکال و همکاران انجام شده است. نتایج بدست آمده مشخص می کند که جوشکاری FSW توسط ابزار W-Re دارای خواص مکانیکی قابل قبول و بهتر از جوش ذوبی است [۳ و ۴]. بررسی انجام شده توسط لینگون وی و همکاران ارتباط بین پارامترهای متغیر جوشکاری با ریزساختار حاصل از جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی فولاد HSLA-65 بیانگر آن است که با افزایش گرمای ورودی، ریزساختار از بینیت به سمت فریت چندوجهی تغییر پیدا کرده و زمانی که گرمای ورودی خیلی زیاد شود، علاوه بر محصولات حاصل از استحاله در دمای بالا شامل فریت سوزنی و فریت هم محور، به علت بزرگ شدن دانه های آستنیت قبلی امکان ایجاد ساختار بینیت پر شکل همراه با ذرات ریز رسوب در مرز دانه دانه های قبلی آستنیت نیز وجود دارد [۱۰]. با توجه به کاربرد وسیع فولادهای میکروآلیاژی در صنایع مهندسی و لزوم جوشکاری قطعات فولادی، در این پژوهش به بررسی ریزساختار و خواص مکانیکی مقاطع جوش داده شده فولاد X-60 و بررسی تاثیر پارامترهای جوشکاری پرداخته شده است.

۲- روش تحقیق

در این تحقیق از فولاد میکروآلیاژی استحام بالا X-60 با ضخامت ۳ میلی متر استفاده شد. ترکیب شیمیایی فلز مورد استفاده به روش کوانتومتری تعیین شده و در جدول ۱ آمده است. عملیات سنگ زنی قبل از جوشکاری توسط دستگاه سنگ مغناطیسی به منظور از بین بردن اعوجاج در سطح قطعه انجام پذیرفت و نمونه ها در اندازه های $150 \times 60 \times 3 \text{ mm}^3$

ذوبی قابل جوشکاری نیستند، استفاده شده است. در سال های اخیر، با توسعه و گسترش ابزار جوشکاری که بتواند دمای بالا و تغییر فرم پلاستیکی شدید را در حین جوشکاری تحمل کند امکان جوشکاری FSW برخی از آلیاژهای پایه آهنی فراهم شده و مورد توجه محققین قرار گرفته است [۶-۸].

تفاوت اصلی بین فرایند FSW و جوشکاری ذوبی در دمای اتصال است به گونه ای که جوشکاری FSW در حالت جامد و زیر نقطه ذوب ماده مورد نظر موجب اتصال می گردد. دما در FSW تا حدی بالا می رود که تغییر فرم پلاستیکی شدید و سیلان ماده به راحتی بتواند انجام شود. فرایند جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی در مقایسه با جوشکاری ذوبی جدید بوده و مزیت های متفاوتی نسبت به جوش قوسی فولادهای کم آلیاژ با استحکام بالا دارد به طوریکه جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی، خواص مکانیکی قابل قبولی را ایجاد می کند و منجر به کاهش پیچیدگی در قطعه جوشکاری شده است [۴-۶].

در جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی گرمای ورودی یک پارامتر تاثیرگذار با ساختار جوشکاری شده است که خود به سرعت پیشروی و سرعت چرخشی وابسته است. هر چه میزان گرمای ورودی به منطقه جوش زیاد باشد، دمای بیشینه در نمونه افزایش یافته و در مقابل سرعت سرد شدن کاهش می یابد [۴]. اثر متقابل بین دمای بیشینه و سرعت سرد شدن بر روی سختی پذیری و ایجاد فازهای مختلف در فولاد مثل بینیت، مارتنزیت و فریت اثر گذاشته و باعث ایجاد ریزساختار متفاوت در منطقه جوش شده است. با زیاد شدن نسبت سرعت چرخشی به سرعت پیشروی، گرمای ورودی به عنوان یک پارامتر موثر اندیس گرما، افزایش یافته که موجب افزایش اندازه دانه فریت و تیغه های بینیتی در ساختار جوش می شود و همچنین موجب بزرگ شدن پهنای منطقه اغتشاش یافته و ناحیه متأثر از حرارت شده است [۶-۸].

جهت درک تحولات ریزساختاری جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی فولادهای HSLA باید تاثیر پارامترهای جوشکاری بر تشکیل فاز آستنیت و استحاله تبدیل آن به ریزساختارهای متفاوت مورد بررسی قرار گیرد. تحقیقات انجام شده توسط

جدول ۱- مقادیر عناصر موجود در فولاد X-60 مورد استفاده در این پژوهش

عناصر	C	Si	Mn	P	S	V	Nb	Ti	Fe
درصد	۰/۱۶	۰/۴۵	۱/۶۵	۰/۰۲	۰/۰۱	۰/۰۸	۰/۰۵	۰/۰۲	پایه

جدول ۲- متغیرهای جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی

شماره نمونه	کد نمونه	سرعت چرخش ω (rev/min)	سرعت پیشروی v (mm/min)	$\frac{v}{\omega}$ (mm/rev)
۱	FSW 700-60	۷۰۰	۶۰	۰/۰۸۵
۲	FSW 1000-40	۱۰۰۰	۴۰	۰/۰۴
۳	FSW 1000-60	۱۰۰۰	۶۰	۰/۰۶

آماده سازی شدند. قبل از شروع فرایند، به منظور زدودن آلودگی و چربی از سطح ورق ها، سطح هر دو ورق را با محلول استون تمیز شدند. جوشکاری توسط ابزار کاربید تنگستن مولیبدن دار (WC-Mo) با قطر شانه ۱۸ میلی متر و ارتفاع پین ۲ میلی متر به صورت مخروطی با اقطار ۵ و ۴ میلی متر انجام شد. جوشکاری در سرعت های چرخش ۷۰۰ و ۱۰۰۰ دور بر دقیقه، سرعت های پیشروی ۴۰ و ۶۰ میلی متر بر دقیقه و با زاویه ۳۰ درجه ای ابزار نسبت به قطعه کار انجام شد (جدول ۲). جهت بررسی ریزساختار، ابتدا از مقطع عرضی جوش نمونه جدا گردید. پس از آن نمونه ها بعد از سنباده زنی از سنباده ۱۲۰ تا ۴۰۰۰، پولیش با خمیر الماس و اچ با محلول ۲٪ نایتال، توسط میکروسکوپ نوری مورد ارزیابی قرار گرفتند. بررسی رفتار ریزسختی مقطع جوش توسط دستگاه ریزسختی کاپا با بار اعمالی ۳۰۰ گرم و فواصل ۲ میلی متر انجام شد. هم چنین رفتار مکانیکی توسط آزمون کشش به صورت عرضی مورد بررسی قرار گرفت. لازم به ذکر است که استحکام تسلیم و نهایی فولاد X-60 به ترتیب برابر ۴۱۰ و ۵۲۰ مگاپاسکال است. بررسی رفتار سطح شکست نیز بعد از آزمون کشش توسط میکروسکوپ الکترونی (SEM) انجام گرفت.

۳- نتایج و بحث

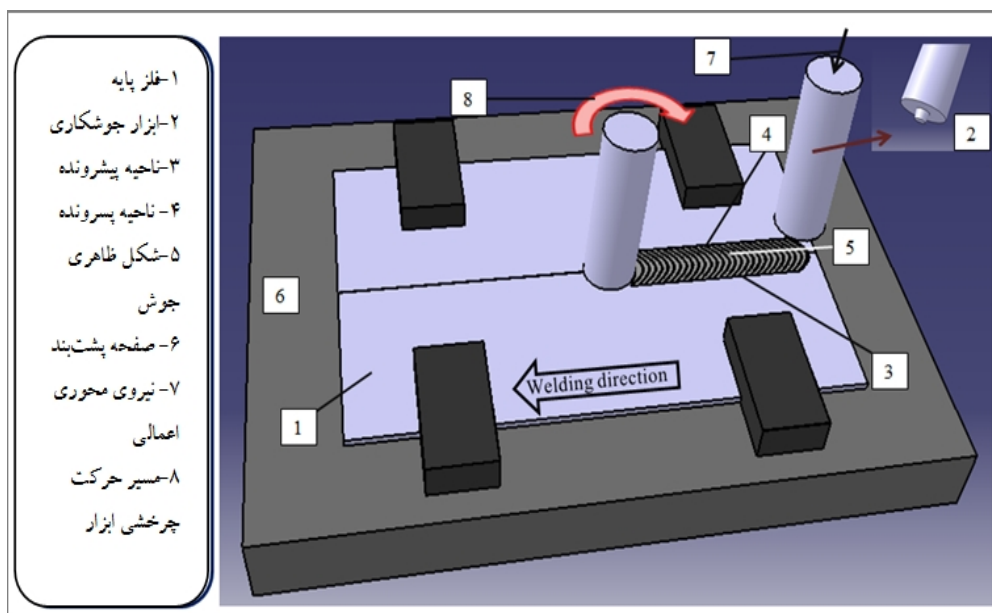
۳-۱- بررسی ریزساختار

همانگونه که در شکل ۲ مشاهده می شود ریز ساختار فولاد X-60 متشکل از دانه های فریتی، کولونی های پرلیتی و باندهای کشیده شده است. باندهای فریتی پرلیتی در فولادهای کربنی همراه با جدایش عناصر آلیاژی جانشین موجب افزایش یا کاهش دمای تشکیل فریت پرویوتکتوئید (Ar_3) می شود. جدایش در حین انجماد فولاد رخ داده و در هنگام نورد این فازها کشیده میشوند. اگر دمای (Ar_3) توسط محلول افزایش یابد فریت پرویوتکتوئید در نواحی با غلظت بالا جوانه زنی می کند. از طرف دیگر اگر دمای (Ar_3) کاهش یابد، جوانه زنی فریت پرو از نواحی با غلظت پایین آغاز می گردد. در هر دو مورد اتم های کربن از فریت پرویوتکتوئید پس زده شده و مناطق پر کربنی در آستنیت ایجاد می نمایند که در نهایت تبدیل به پرلیت می شوند. لازم به ذکر است که باندهای پرلیتی مناطق مستعدی برای جوانه زنی و رشد ترک هستند به همین خاطر در فولاد های HSLA زیر دمای تبلور مجدد نورد شده که این امر موجب ایجاد فریت ریزدانه و ساختار کشیده شده می گردد [۲۰].

ریزساختار مقطع جوش FSW 1000-60 در شکل ۳ آمده است. ریزساختار ورق های نورد شده معمولی و نرماله شده دارای پرلیت های نسبتا ریزی است که درون زمینه فریت هم محور قرار دارند. ریز ساختار ایجاد شده پس از جوشکاری تابعی از سیکل های حرارتی و مکانیکی ایجاد شده در حین جوش

جدول ۳. نتایج آزمون کشش برای نمونه های جوشکاری شده

شماره نمونه	سرعت چرخش (rpm)	سرعت پیشروی (mm/min)	استحکام تسلیم (MPa)	استحکام نهایی (MPa)	ازدیاد طول %
۱	۷۰۰	۶۰	۴۴۰	۵۸۰	۲۶
۲	۱۰۰۰	۴۰	۳۹۰	۵۴۵	۱۷
۳	۱۰۰۰	۶۰	۴۳۲	۵۶۶	۱۸
۴	فلز پایه	-	۳۸۰	۵۴۰	۲۹



شکل ۱. شماتیک فرآیند جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی.

مناطق جوانه زنی و انرژی داخلی آستنیت، کاهش می یابد. کم شدن دمای بیشینه و گرمای ورودی در حین جوشکاری منجر به ریز شدن دانه های آستنیت قبلی و تقویت ایجاد فریت مرز دانه ای و فریت هم محور می شود. علاوه بر آن به خاطر تغییر فرم شدید حین جوشکاری دمای تشکیل بینیت کاهش یافته و امکان تشکیل فریت افزایش می یابد [۱۰ و ۱۱].

بر اساس شکل ۳ مشخص است که پس از جوشکاری به علت بالا رفتن دمای فلز پایه تا محدوده پایداری آستنیتی و سریع سرد شدن، ساختار آستنیتی به طور کامل به فریت هم محور و فریت سوزنی تبدیل شده است. علت وجود ریز ساختار ریز تیغه ای می تواند بر اثر سریع سرد شدن در حین جوشکاری و کرنش و تغییر شکل پلاستیکی در ناحیه اغتشاش

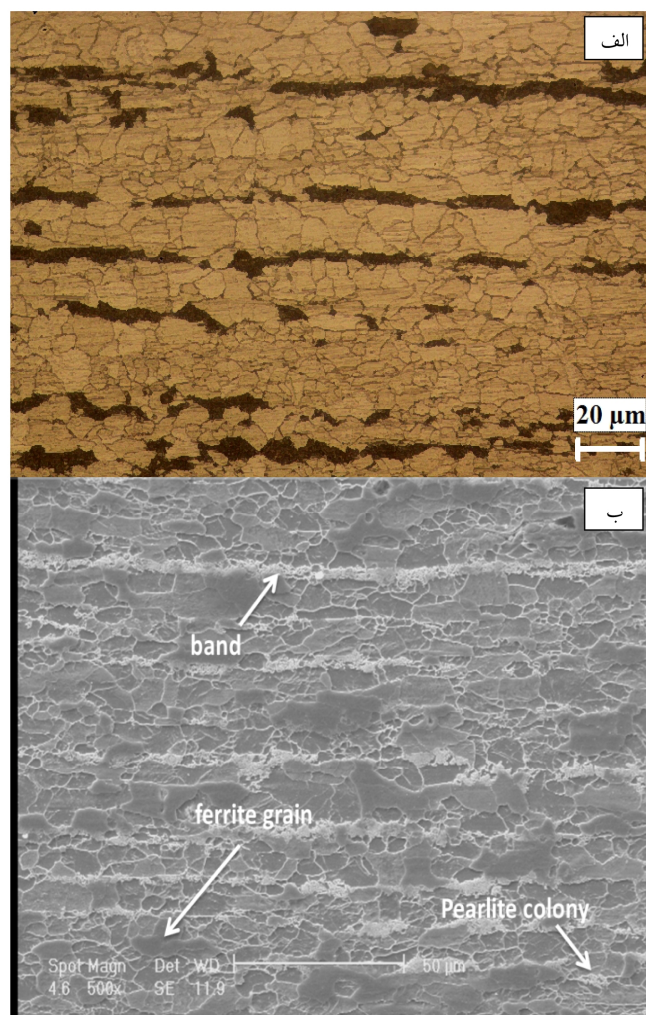
است. در واقع کسر فازهای ایجاد شده پس از جوشکاری تابع بیشترین گرمای ایجاد شده در آن منطقه و سرعت سرد شدن بعد از جوشکاری است [۲۱].

ریز ساختار منطقه جوش اصطکاکی اغتشاشی فولاد X-60 نشان دهنده تشکیل فاز آستنیت در حین جوشکاری و استحاله آن به فازهای متفاوت است. فازهایی که در فولادهای فریتی کم کربن و کم آلیاژ استحکام بالا تشکیل می شود وابستگی شدیدی به نرخ سرد شدن دارند. اثرگذاری پارامتر نرخ سرد شدن ریز ساختار از دیگر اهرام های استحاله فازی سرد شدن مداوم (CCT) بدست می آید که وابستگی شدیدی به ترکیب شیمیایی و اندازه دانه آستنیت دارد به طوریکه با افزایش اندازه دانه آستنیت امکان تشکیل فریت و پرلیت به خاطر کاهش

حرارتی- مکانیکی در همه نمونه‌ها دارای فریت های ریزدانه همراه با کلونی‌های سمیتیت بوده که ریز بودن دانه‌های فریت در آن نسبت به فریت فلز پایه به خاطر تنش و کرنش اعمالی ناشی از جوشکاری و تبلور مجدد دینامیکی فریت دانست. در مقابل منطقه تحت تاثیر حرارتی به خاطر تجربه سیکل حرارتی تقریباً ریزساختار شبیه فلز پایه دارد اما مقداری از پرلیت در آن متلاشی شده و منجر به پخش شدن سمیتیت در زمینه فریت شده است [۱۱].

در رابطه با اثرگذاری پارامترهای جوشکاری بر ریزساختار منطقه اغتشاش، علاوه بر سیکل گرمایی، سیکل مکانیکی و توزیع کرنش و تنش نیز حائز اهمیت می‌شود. زمانی که دانه های آستنیت تغییر فرم شدیدی در حین سرد شدن تحمل می‌کنند، علاوه بر تبلور مجدد دینامیکی آستنیت، دمای شروع تشکیل استحاله بینیت از آستنیت کاهش یافته در حالیکه ایجاد فریت به خاطر افزایش مکان‌های جوانه زنی افزایش می‌یابد [۱۰و۵]. همچنین گزارش شده که دمای شروع تشکیل بینیت وابستگی شدیدی به دمای بیشینه، نرخ سرد شدن و نرخ کرنش و تنش در حین جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی دارد. به طوری که کاهش گرمای ورودی و اندازه دانه آستنیت قبلی منجر به کاهش مقادیر بینیت می‌شود؛ اما در مقابل موجب ریز شدن و کاهش فاصله بین تیغه‌های بینیتی و افزایش فریت هم محور می‌شود. علاوه بر آن گزارش شده در نمونه‌هایی که تنش و کرنش بیشتری تحمل کرده‌اند، تغییر فرم پلاستیک شدید و به تعویق افتادن استحاله‌های فازی منجر به زیاد شدن فریت هم محور شده است [۱۱و۱۲].

مطابق با شکل ۴ (الف، ج) در رابطه با تاثیر گذاری سرعت چرخشی بر ریزساختار باید اشاره کرد که در منطقه اغتشاش، زمانی که سرعت چرخشی زیاد باشد، دانه های آستنیت تغییر فرم شدیدی در حین سرد شدن تحمل می‌کند که منجر به کاهش دمای شروع استحاله بینیت از آستنیت شده در حالیکه ایجاد فریت به خاطر افزایش مکان‌های جوانه‌زنی آن افزایش می‌یابد. در مقابل گزارش شده افزایش گرمای ورودی منجر به بزرگ شدن اندازه آستنیت قبلی و ترغیب ایجاد فازهای ناشی از



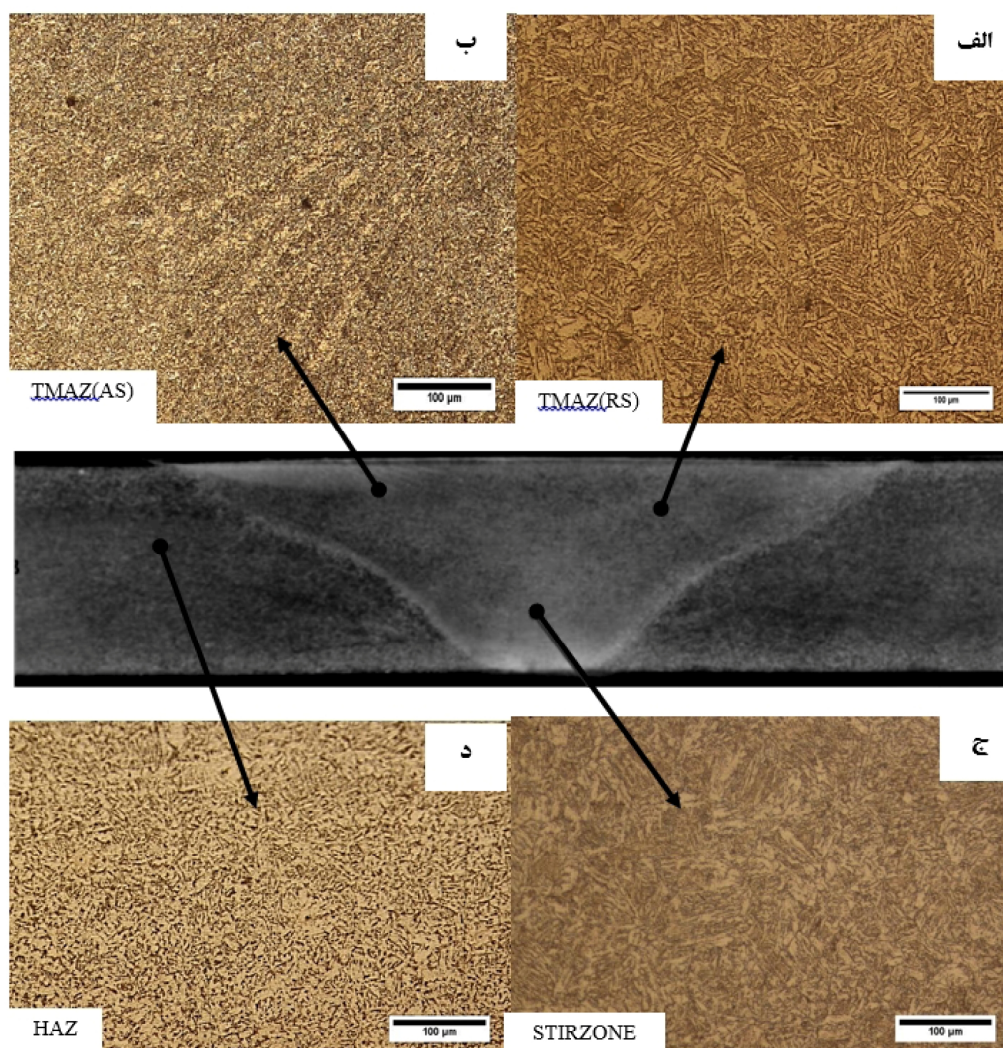
شکل ۲. ریز ساختار فولاد API-X-60 استفاده شده در این

تحقیق (الف) تصویر نوری (ب) تصویر SEM

یافته باشد [۴و۱۰].

ریزساختار ناشی از جوشکاری به دو فاکتور دمای بیشینه و نرخ سرد شدن وابسته است که با تغییر پارامترهای جوشکاری و پیرو آن گرمای ورودی تغییر می‌کند [۹]. افزایش گرمای ورودی منجر به افزایش دمای بیشینه، کاهش نرخ سرد شدن و توزیع یکنواخت گرما در کل نمونه می‌شود. فاکتور دیگری که تاثیر بسزایی بر ریزساختار دارد گرمای ایجاد شده ناشی از اصطکاک شانه با فلز پایه و گرم کردن سطح نمونه شده و در مقابل به خاطر نزدیک بودن آن به محیط و انتقال حرارت سریع‌تر، سرعت سرد شدن بیشتری دارد [۱۰].

در رابطه با ریزساختار ایجاد شده در منطقه تحت تاثیر



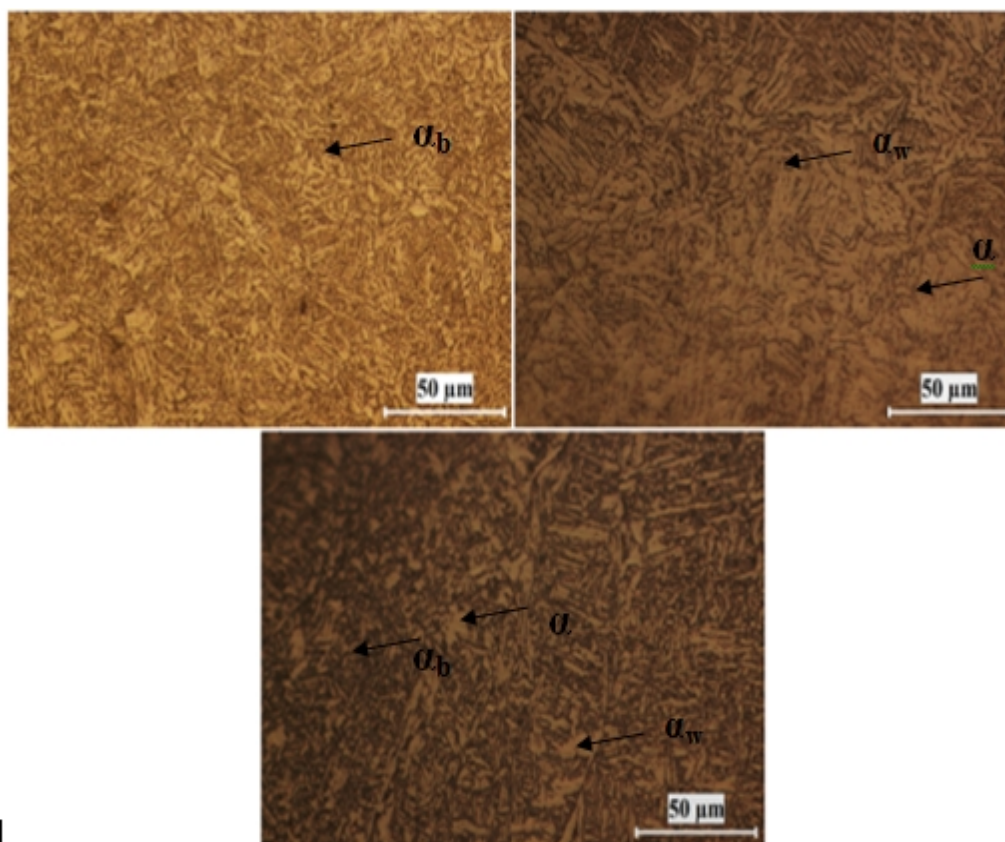
شکل ۳. ریزساختار مناطق ایجاد شده ناشی از جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی فولاد X-60 (FSW1000-60)

(الف) ناحیه پسرونده (ب) ناحیه پیشرونده (ج) منطقه اغتشاش (د) منطقه متأثر از حرارت

ماده، ایجاد آستنیت ریز دانه تر و زیاد بودن دانسیته نابه جایی ها، مقادیر فریت بیشتری ایجاد می شود.

همچنین در رابطه با تاثیرگذاری سرعت پیشروی بر ریزساختار بر اساس شکل ۴ (الف، ب) باید اشاره کرد که تغییر در سرعت پیشروی منجر به تغییر در دمای بیشینه و نرخ سرد شدن شده که این دو عامل در کنار نرخ کرنش اعمالی در هین جوشکاری باعث تغییر در نوع فازها و توزیع آنها در منطقه جوش می گردد. گزارش شده زمانیکه سرعت پیشروی کم باشد منجر به کاهش نرخ سرد شدن و تنش سیلان موجود در قطعه شده که باعث ایجاد فریت چندوجهی می گردد اما با افزایش سرعت

استحاله برشی می گردد. علاوه بر آن زیاد بودن سرعت چرخشی منجر به نرم شدن ماده و آزاد شدن کرنش باقی مانده در ماده می گردد. در نمونه با سرعت چرخشی کمتر به خاطر زیاد بودن تنش و کرنش باقیمانده در ماده، مقادیر فریت بیشتر شده و فاصله ی بین تیغه های بینیت کاهش می یابد. همچنین سرعت چرخشی بالاتر منجر به افزایش گرمای ورودی، کاهش تنش سیلان ماده، بزرگتر شدن اندازه دانه های آستنیت قبلی، نرم شدن ماده و کاهش مقادیر کرنش و تنش موجود در ماده شده که منجر به ایجاد فریت ویدمن و بینیت می شود. در مقابل نمونه با سرعت چرخشی کمتر، به خاطر زیاد بودن کرنش و تنش در



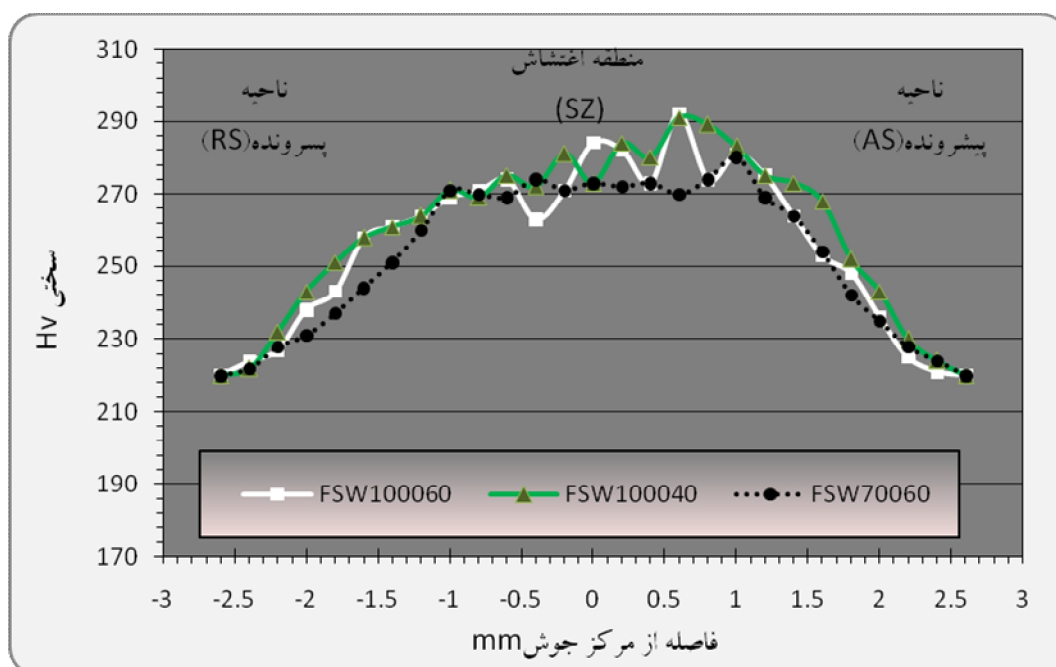
شکل ۴. منطقه اغتشاش یافته ناشی از جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی فولاد X-60 (الف) FSW1000-60 (ب) FSW1000-60 (ج) FSW700-60 (بینیت = α_b ، فریت = α ، فریت ویدمن = α_w)

در واقع به علت رقابت بین اثرگذاری دمای بیشینه و سرعت سرد شدن است که منجر به ایجاد ریز ساختارهای مختلف در مناطق متفاوت ایجاد شده حاصل از جوش می شود. در تمام نمونه ها بیشترین میزان سختی در منطقه اغتشاش سمت پیشرو و کمترین سختی در HAZ و فلز پایه ایجاد شده است. همچنین زیاد بودن گرمای ورودی (نمونه FSW 1000-40) موجب بزرگتر شدن پهنای مناطق ایجاد شده ناشی از جوشکاری شده است بطوری که با افزایش سرعت پیشروی، میزان گرمای ورودی کاهش یافته که ناحیه با سختی کم به ناحیه مرکزی جوش نزدیکتر شده که این موجب ایجاد شیب سختی زیاد در نمونه و نزدیکتر شدن خط جوش به HAZ شده است [۱۰ و ۱۱]. تغییر در میزان سختی ناحیه اغتشاش در اثر تغییر در پارامترهای جوشکاری در حدود ۳۰-۴۰ ویکرز مشاهده شده که علت آن را می توان به تغییر در نوع ریزساختار

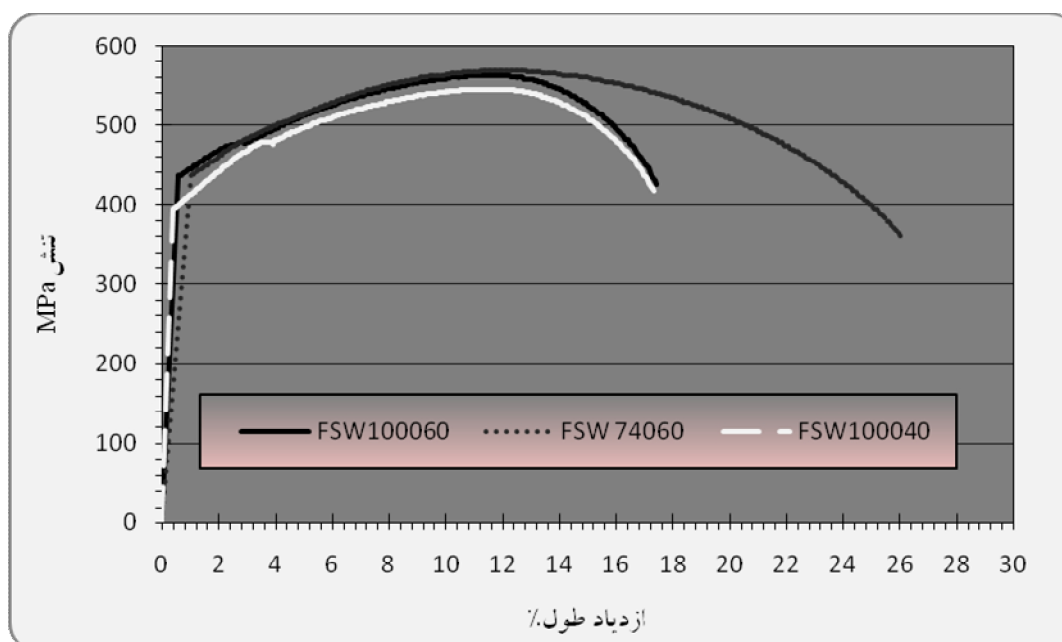
پیشروی و اعمال سیکل مکانیکی شدید به ماده منجر به تغییر فرم شدید دانه های و تقویت نیروی محرکه لازم جهت ایجاد فریت سوزنی و بینیت ریز در ریزساختار منطقه جوش می شود. همچنین بزرگ شدن دانه ها در اثر گرمای ورودی بیشتر منجر به ترغیب تشکیل فریت ویدمن و بینیت در ریزساختار می شود. از طرف دیگر گزارش شده تفاوت اصلی ریزساختار با تغییر سرعت پیشروی در اندازه فاز فریت و بسته های بینیتی است که علت آن را می توان به افزایش تغییر فرم دانه ها که منجر به افزایش محل جوانه زنی فریت چندوجهی و ایجاد آن در ریزساختار می گردد [۱۱].

۳-۲- بررسی ریزسختی

ریزسختی مقطع جوش در فاصله ۱ میلی متر نسبت به سطح جوشکاری شده در شکل ۵ آمده است. رفتار متفاوت سختی،



شکل ۵. پروفیل سختی نمونه‌های اصطکاکی اغتشاشی شده فولاد X-60.



شکل ۶. نمودار تنش-کرنش مهندسی نمونه‌های اصطکاکی اغتشاشی شده فولاد X-60.

قسمت پیشرونده نسبت به پسرونده منجر به ایجاد ریزساختار متفاوت شده است. سرعت سرد شدن حدود ۳ برابر از دمای بیشینه در ایجاد ریزساختار تاثیرگذارتر است و در ناحیه پیشرونده حداقل 150°C/Sec بیشتر از قسمت پسرونده است [۱۳].

ایجاد شده در ناحیه جوش که در قسمت قبل به آن اشاره شد، مرتبط دانست [۱۰]. پیرامون بیشترین میزان سختی در منطقه جوش و در قسمت پیشرونده گزارش شده که مکانیزم ایجاد منطقه‌ی سخت در قسمت پیشرو فولاد HSLA-65 به علت تفاوت در سرعت سرد شدن و وجود دمای بیشینه بالاتر در

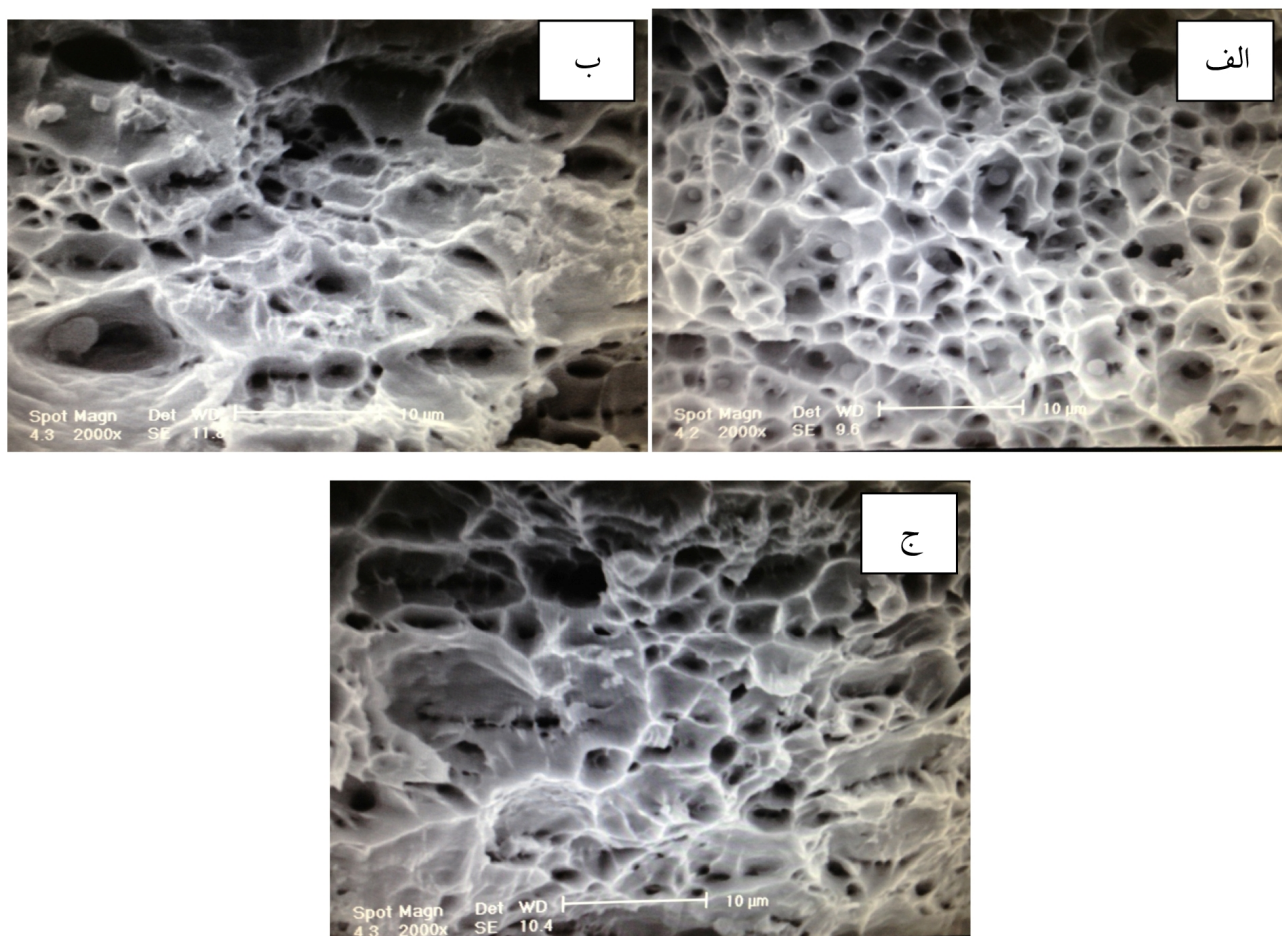
۳-۳- رفتار مکانیکی جوش

منحنی آزمون کشش مقطع عرضی نمونه‌های جوشکاری شده در شکل ۶ آمده است. پس از آزمون کشش، همه‌ی نمونه‌ها در قسمت نزدیک به HAZ و در طرف پیشران جوش شکسته شدند [۴۱]. پارامترهای مختلف جوشکاری FSW از جمله سرعت پیشروی موجب تغییر در نرخ کرنش، اندازه دانه و دمای بیشینه می‌شود. این سه فاکتور کنترل کننده اصلی در تبلور مجدد دینامیکی دانه‌های آستنیتی هستند. همانطور که در قسمت قبل بحث شد، اندازه دانه و استحاله فازی انجام شده در جوشکاری حالت جامد فولادهای با استحکام بالا، توسط تغییر شکل پلاستیکی شدید در محدوده دمای آستنیتی کنترل می‌شود. دمای تغییر فرم در حین جوشکاری FSW فولاد بالاتر از 1000°C می‌رود که نشان‌دهنده آن است که تبلور مجدد دینامیکی مکانیزم اصلی در ریز دانه کردن منطقه جوش است.

گرمای زیاد منجر به پیشرفت تبلور مجدد دینامیکی و رشد دانه‌های آستنیتی می‌شود [۴۸]. در بررسی ارتباط بین گرمای ورودی جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی فولاد X-60 با خواص مکانیکی، مطابق با جدول ۳ مشخص شد که با افزایش گرمای ورودی استحکام تسلیم و استحکام نهایی جوش کاهش پیدا کرده است (نمونه FSW 1000-40 نسبت به FSW 700-60) اما در تمام شرایط استحکامی بیشتر از فلز پایه دارد که علت آن را می‌توان ریز بودن ساختار منطقه جوش، ایجاد فازهای بینیت و فریت سوزنی در منطقه جوش و چگالی بالا نابجایی‌ها در این منطقه دانست [۴۴].

۳-۴- شکست نگاری

برای انجام آزمون شکست نگاری نمونه‌های کشیده شده،



شکل ۷. سطح شکست نمونه‌های جوشکاری بعد از آزمون کشش (الف) فلز پایه (ب) FSW1000-40 (ج) FSW700-60

- افزایش سرعت چرخشی منجر به افزایش گرمای ورودی، کاهش سختی در منطقه جوش و توزیع یکنواخت سختی شده است.
- ریزساختار ریز و هم محور منطقه اغتشاش منجر به افزایش استحکام نهایی و استحکام تسلیم نسبت به فلز پایه شده است.

منابع

- 1-Sampath, K. , "An Understanding of HSLA-65 Plate Steels", *Journal of Materials Engineering and Performance*, Vol. 15, No. 1, pp. 32-40, 2006.
- 2-Buahombura, P. , "High Strength Low Alloy Steel", M.T., Suranaree University of Technology, 2008.
- 3-Konkol, P.J., Warren, J., Hebert, P. , "Weldability of HSLA-65 Steel For Ship Structures", *Welding Journal*, Vol. 77, No., pp. 361-s, 1998.
- 4- Konkol, P.J., and Mruczek, M.F., "Comparison of Friction Stir Weldments and Submerged Arc Weldments in HSLA-65 Steel", *Welding Journal*, Vol. 86, No. 7, pp. 187, 2007.
- 5- Mishra, R. S., and Mahoney, M.W., "Friction stir welding and processing", *ASM International*. 2007.
- ۶- اهل سرمدی، م. "جوشکاری فولاد زنگ نزن سوپر دوفازی UNS S32750 با روش‌های اصطکاکی اغتشاشی و قوسی الکترو دنگستن گاز و ارزیابی خواص مکانیکی و ریزساختاری"، پایان نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه صنعتی اصفهان، ۱۳۹۴.
- 7.-Lienert, T., Stellwag Jr, W., Grimmett, B., Warke, R., "Friction Stir Welding Studies on Mild Steel", *Welding Journal*, Vol. 82, No. 1, pp. 1-9, 2003.
- 8-Pradeep, A., "A Review of Friction Stir Welding of Steels", *International Journal of Engineering Research and Development* ,Vol.3, Issue 11, pp. 75-79, September 2012.
- 9-Ozekcin, A., Jin, H., Koo, J., Bangaru, N., Ayer, R., Vaughn, G., Steel, R., and Packer, S., "A Microstructural Study of Friction Stir Welded Joints of Carbon Steels", *International Journal of*

تصویر گیری بر روی سطح مقطعی که در اثر تست کشش شکسته شده بود انجام شد. شکل ۷ این تصاویر را با بزرگنمایی ۲۰۰۰ برابر نشان می دهد. در تصاویر شکست نگاری دیمپل ها نشان دهنده شکست نرم و صفحات رخ برگی نشان دهنده شکست ترد می باشد مطابق با آنچه در تصاویر دیده می شود شکست به خاطر تغییر فرم پلاستیکی قبل از شکست به صورت نرم رخ داده است. گزارش شده اندازه دیمپل های موجود در سطح شکست رابطه خطی با استحکام و انعطاف پذیری دارد به طوریکه کاهش اندازهی دیمپل ها منجر به افزایش استحکام و انعطاف پذیری می گردد. وجود دیمپل های ریز و نحوه قرارگیری آنها در سطح شکست نمونه جوشکاری حالت جامد نشان دهندهی زیاد بودن استحکام این جوش نسبت به جوشکاری فلز پایه است.

همچنین با توجه به ریزساختار ریز و هم محور منطقه جوش که شامل فریت سوزنی و بینیت است، انتظار می رود که شکست به صورت نرم خارج از منطقه جوش صورت بگیرد. با مقایسه فلز پایه و نمونه های جوشکاری شده مشاهده شد در اثر جوشکاری دیمپل ها بزرگتر، تعدادشان کمتر و توزیعشان غیر یکنواخت تر شده است که دلایل آن عبارتند از:

- به علت ریزساختار هموزن و یکنواخت تر فلز پایه نسبت به فلز جوش
- ممکن است بدلیل وجود تنش های باقیمانده در اثر جوشکاری باشد.
- با مقایسه تصاویر (ب) و (ج) مشاهده شد تغییر در پارامترهای جوشکاری تاثیر زیادی بر نوع شکست و اندازه دیمپل ها ندارد.

۴- نتیجه گیری

- جوش سالم و بدون عیب در اثر جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی فولاد X-60 بدست آمد.
- ریزساختار منطقه جوش دارای فازهای فریت سوزنی، فریت هم محور و بینیت است.
- تغییر پارامترهای جوشکاری منجر به تغییر در توزیع فازهای موجود در منطقه اغتشاش و تغییر سختی در راستای مقطع جوش شده است.

Engineering Conference, International Society of Offshore and Polar Engineers, 2011.

Offshore and Polar Engineering, Vol. 14, No. 4, pp. 284-288, 2004.

10-Wei, L., and Nelson, T., "Correlation of Microstructures and Process Variables in FSW HSLA-65 Steel", *Welding Journal*, Vol. 90, No. 1-3, pp. 95s-101s, 2011.

11-Failla, D.M., "Friction Stir Welding and Microstructure Simulation of HSLA-65 and Austenitic Stainless Steels", M.T., Ohio State University, 2009.

12- Lippold, J. C., "Welding Metallurgy and Weldability", New Jersey, *John Wiley & Sons*, 2015.

13-Allred, J.D., "An Investigation into the Mechanisms of Formation of the Hard Zone in FSW X65", Master Thesis., Brigham Young University, 2013.

14-Nelson, T. W., Wei, L., and Abbasi, M., "Effect of Heat Input on Post-Weld Microstructure and Mechanical Properties in FSW X-65," *Proc. The Twenty-first International Offshore and Polar*

واژه نامه

¹ High Strength Low Alloy

کم آلیاژ استحکام بالا

² Thermo-mechanical Controlled Processing

فرایند کنترل شده به روش ترمو مکانیکی

³ Heat Affected Zone

منطقه متأثر از حرارت

⁴ Friction Stir Welding

جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی

⁵ The Welding Institute

انجمن جوشکاری

⁶ Continuous Cooling Temperature Diagrams

نمودار سرد شدن پیوسته

⁷ Scanning Electron Microscopy

میکروسکوپ الکترون روبشی