



Effect of GTAW repair welding and post-weld heat treatment on the microstructure and hardness of IN939 superalloy

A. H. Jafarzadeh¹, M. S. Shahriari², R. Ashiri^{1*}

1- School of Metallurgy and Materials Engineering, Iran University of Science and Technology, Tehran, Iran.

2- Mapna Group Mavadkaran Engineering Company, Iran.

Received 16 February 2025 ; Accepted 9 July 2025

Abstract

Repair welding of nickel-based superalloy Inconel 939, which was under working conditions of 100,000 hours, was performed by gas tungsten arc welding using Inconel 617 filler metal. The main objective of this study is to investigate and analyze the challenges during welding such as irregular distribution of primary MC carbides and crack formation in the heat-affected zone, and also to investigate the effect of post-welding heat treatment cycle on the microstructure and hardness of different weld zones. During welding, a crack of 91 micrometers length was observed in the heat affected zone, which due to the presence of a liquation film and accumulation of carbides around the crack, the crack was categorized as a liquation crack. Then, due to post-welding heat treatment, improvement of microstructural characteristics and hardness of the weld zone, partial melted zone, and heat-affected zone was observed, which resulted in homogenization of the hardness profile of the weld. It was observed that post-welding heat treatment caused the crack formed during welding to grow and spread to reach a length of 386 micrometers, which was classified as a strain-aging crack due to its formation and growth during post-welding heat treatment.

Keywords: Inconel 939, repair welding, heat-affected zone, cracking susceptibility, post-weld heat treatment.



*Corresponding Author: R. Ashiri, ashiri@iust.ac.ir.



اثر جوشکاری GTAW تعمیری و عملیات حرارتی پس از جوشکاری بر ریزساختار و سختی سوپرآلیاژ اینکونل 939

امیرحسین جعفرزاده¹، محمدسعید شهریاری²، روح‌اله عشیری^{1*}

1- دانشکده مهندسی مواد و متالورژی، دانشگاه علم و صنعت ایران.

2- شرکت مهندسی موادکاران، گروه مپنا، ایران.

دریافت مقاله: 1404/11/27؛ پذیرش مقاله: 1404/04/18

چکیده

جوشکاری تعمیری سوپرآلیاژ پایه نیکل اینکونل 939 که تحت شرایط کاری 100000 ساعت بود، به روش جوشکاری قوسی تنگستن-گاز با استفاده از فلز پرکن اینکونل 617 انجام شد. هدف اصلی در این پژوهش بررسی و تحلیل چالش‌های موجود در حین جوشکاری مانند توزیع نامنظم کاربیدهای اولیه MC و تشکیل ترک در منطقه متأثر از حرارت، و همچنین بررسی اثر سیکل عملیات حرارتی پس از جوشکاری بر ریزساختار و سختی نواحی مختلف جوش می‌باشد. در حین جوشکاری ترک خوردگی در منطقه متأثر از حرارت به طول 91 میکرومتر مشاهده شد و با توجه به حضور یک لایه ذوب شده و تجمع کاربیدها در اطراف ترک، ترک از نوع ترک ذوبی معرفی شد. سپس بر اثر عملیات حرارتی پس از جوشکاری، بهبود مشخصه‌های ریزساختاری و سختی در حوضچه جوش، منطقه ذوب جزئی و منطقه متأثر از حرارت مشاهده شد که این امر موجب همگون شدن پروفیل سختی گردید. مشاهده گردید که عملیات حرارتی پس از جوشکاری باعث رشد و گسترش ترک تشکیل شده در حین جوشکاری به طول 386 میکرومتر شد که این ترک به دلیل تشکیل و رشد در حین عملیات حرارتی پس از جوشکاری از نوع ترک پیر کرنشی معرفی شد.

کلمات کلیدی: اینکونل 939، جوشکاری تعمیری، منطقه متأثر از حرارت، حساسیت به ترک، عملیات حرارتی پس از جوشکاری.

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: روح‌اله عشیری، ashiri@iust.ac.ir

1- مقدمه

مناسب برای ساخت قطعاتی که همواره تحت تاثیر دماهای بالا قرار دارند مانند موتورهای هواپیماها و توربین‌های گازی، سوپرآلیاژها می‌باشند [3و4]. به طور کلی سوپرآلیاژها با توجه به ترکیب شیمیایی آنها به سه دسته سوپرآلیاژهای پایه نیکل، سوپرآلیاژهای پایه کبالت و سوپرآلیاژهای پایه نیکل-آهن تقسیم‌بندی می‌شوند. در این بین به دلیل کاربرد بیشتر

سوپرآلیاژها به دلیل دارا بودن مجموعه‌ای از خواص مانند استحکام بالا، مقاومت به خوردگی مناسب و مقاومت به خزش عالی، همواره مورد توجه مهندسان بوده‌اند [1و2]. اصلی‌ترین ویژگی سوپرآلیاژها حفظ مشخصه‌های مطلوب ریزساختاری و خواص مکانیکی در دمای بالا می‌باشد؛ از این رو یکی از مواد

کاربیدهای اولیه MC باید به صورت یکنواخت و توزیع منظم باشد تا با استفاده از این اثر مقاوم سازی، آلیاژ بهترین عملکرد ریزساختاری و مکانیکی را از خود نشان دهد. توزیع نامنظم این کاربیدها در ریزساختار و به طور ویژه تجمع و تراکم آنها می تواند موجب تشکیل مکان‌هایی مناسب برای جوانه زنی و رشد ترک‌ها باشد [14و12]. همچنین لازم به ذکر است که حضور کاربیدهای اولیه MC بر روی مرز دانه‌ها می تواند موجب جلوگیری از رشد دانه‌ها شود. این امر برای شرایط کاری آلیاژ که در دمای بالا می باشد، امری مفید خواهد بود؛ اما از طرفی اگر کاربیدهای اولیه MC بر روی مرز دانه‌ها به یکدیگر پیوندند، موجب توزیع نامنظم این کاربیدها می شود و این امر می تواند خود عاملی برای بروز ترک‌ها در حین سرویس شود و خواص مکانیکی آلیاژ را تحت تاثیر قرار دهد [15و16].

سوپرآلیاژهای مورد استفاده در توربین‌های گازی در دراز مدت، در اثر برخورد با گازهای داغ ممکن است در اثر خزش دچار آسیب و تخریب ریزساختاری شود [18و17و10]. همانطور که ذکر شد در اثر به هم پیوستن و رشد کاربیدها بر روی مرز دانه‌ها می تواند موجب تشکیل ترک در آلیاژ شود. این امر اگر به خوبی مورد توجه قرار نگیرد می تواند خسارت‌های جبران ناپذیری را به همراه داشته باشد [19]. از آنجایی که تولید و ساخت سوپرآلیاژها چندان آسان نمی باشد و همچنین به دلیل وجود عناصر آلیاژی مانند نیکل، کروم و کبالت در ترکیب شیمیایی سوپرآلیاژها که موجب بالا رفتن هزینه فرایند تولید سوپرآلیاژها خواهد شد، تعمیر و بازسازی ترک‌هایی که عمق زیادی ندارند، با استفاده از فرایندهای جوشکاری ذوبی امری منطقی خواهد بود (20). در این بین جوشکاری قوسی تنگستن - گاز به دلیل تمرکز حرارتی مناسب، حفاظت بسیار مطلوب از جوش و حرارت ورودی پایین، نسبت به سایر روش‌های جوشکاری ذوبی، فرایندی مناسب برای جوشکاری تعمیری سوپرآلیاژ پایه نیکل اینکونل 939 خواهد بود [21و22].

جوشکاری سوپرآلیاژ پایه نیکل اینکونل 939 دارای چالش‌های متالورژیکی زیادی می باشد. تشکیل ترک‌های ذوبی در منطقه

سوپرآلیاژهای پایه نیکل به دلیل مقاومت به خوردگی داغ و همچنین مقاومت به خزش مطلوب‌تر، بیشتر مورد توجه بوده است [5و6]. سوپرآلیاژ پایه نیکل اینکونل 939 به دلیل دارا بودن مقادیر بالای نیکل و کبالت، مقاومت به اکسیداسیون بسیار مناسب در دمای بالا را از خود نشان می دهد [7-9]. از این رو این آلیاژ در ردیف‌های سوم و چهارم توربین‌های گازی مورد استفاده قرار می گیرد.

سوپرآلیاژ پایه نیکل اینکونل 939 یک آلیاژ ریختگی می باشد که از نوع سوپرآلیاژهای رسوب سخت شده می باشد [10]. اینکونل 939 دارای یک ریزساختار چند فازی می باشد و به همین دلیل خواص ریزساختاری و مکانیکی مطلوبی در دماهای بالا از خود نشان می دهد [11و7]. از اصلی ترین فازهای موجود در ریزساختار این آلیاژ، فاز زمینه (فاز γ)، ذرات γ' که اصلی ترین فاز استحکام بخشی آلیاژ می باشد و کاربیدهای اولیه MC که غنی از عناصر آلیاژی تیتانیم، تانتالیم و نیوبیم می باشد. همچنین لازم به ذکر است که در شرایط کاری آلیاژ و یا شرایط عملیات حرارتی در دمای حدود 850 درجه سانتی گراد، کاربیدهای اولیه MC و فاز زمینه با یکدیگر واکنش می دهند و موجب تشکیل کاربیدهای ثانویه $M_{23}C_6$ مطابق واکنش زیر می شوند [12]:



تشکیل کاربیدهای ثانویه $M_{23}C_6$ بر روی مرز دانه‌ها اتفاق می افتد. این کاربیدها غنی از کروم می باشند و این امر می تواند موجب کاهش کروم در زمینه شود [13]. این موضوع می تواند موجب کاهش مقاومت به خوردگی و اکسیداسیون آلیاژ شود و حساسیت به خوردگی منطقه‌ای خاص اتفاق افتد. پیوستگی این رسوبات بر روی مرز دانه‌ها به شدت موجب افزایش حساسیت به تشکیل ترک در قطعه کار می شود و در نتیجه خواص مکانیکی قطعه کار را تحت تاثیر قرار خواهد داد. در رابطه با کاربیدهای اولیه MC باید اشاره کرد که این رسوبات هم در داخل دانه وجود خواهند داشت و هم بر روی مرز دانه‌ها. نکته‌ای که در این رابطه مهم است این است که رسوب

با استفاده از ابزار برش مطابق با خطچین موجود در شکل، برای سهولت در امر جوشکاری و انجام آنالیزهای بعد از آن، قطعه کار به صورت صفحه ای شکل آماده سازی شد.

در ادامه با استفاده از آنالیز کوانتومتری مقدار کمی و کیفی عناصر آلیاژی موجود در آلیاژ پایه و فلز پرکن تعیین گردید که نتایج حاصل در جدول (1) آورده شده است.

برای شبیه سازی به جوشکاری تعمیری، طراحی شیار با ابعاد مشخص شده در شکل (1-ب) صورت گرفت. در ادامه آلیاژ پایه مطابق با سیکل عملیات حرارتی موجود در شکل (2-الف)، برای بهبود ریزساختار و جوش پذیری آلیاژ تحت عملیات حرارتی قبل از جوشکاری قرار گرفت.

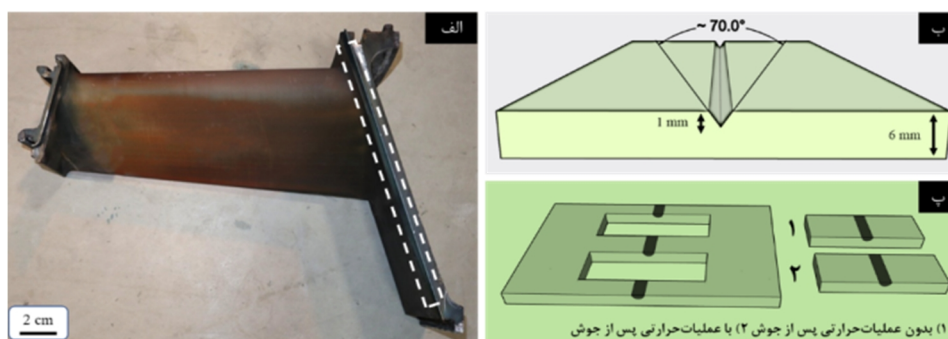
سپس با استفاده از پارامترهای جوشکاری موجود در جدول (2) که در کار قبلی ما بهینه سازی شدند [32]، فرایند جوشکاری قوسی تنگستن-گاز با استفاده از فلز پرکن اینکونل 617 بر روی سوپرآلیاژ اینکونل 939 انجام شد. پس از اعمال فرایند جوشکاری، مطابق با شکل (1-ب) نمونه هایی برای بررسی اثر جوشکاری و اثر عملیات حرارتی پس از جوش، برش داده شد. برای بررسی و تحلیل اثر عملیات حرارتی پس از جوشکاری، نمونه برش داده شده تحت سیکل عملیات حرارتی موجود در شکل (2-ب) قرار گرفت.

در ادامه برای بررسی خواص ریزساختاری و سختی سنجی، هر دو نمونه با استفاده از مانت سرد، مانت گردیدند. فرایند سنباده زنی نمونه های مانت شده از سنباده شماره 80 آغاز شد و پس از چهار مرحله با استفاده از سنباده شماره 2000 پایان یافت. سپس نمونه ها با استفاده از پارچه ی پولیش، به مدت مورد نیاز پولیش داده شدند. در ادامه برای انجام آنالیزهای مدنظر، با استفاده از محلول اچ کالینگ، نمونه ها به مدت 20 ثانیه اچ گردیدند و سپس با استفاده از محلول استون سطح نمونه ها شست و شو داده شد و سریعاً خشک گردید. بررسی آنالیز ریزساختاری نواحی مختلف جوش با استفاده از میکروسکوپ نوری انجام گرفت و همچنین تحلیل سختی نواحی جوش با استفاده از دستگاه سختی سنجی ویکرز، مطابق با مسیر مشخص شده در شکل (3) انجام گرفت.

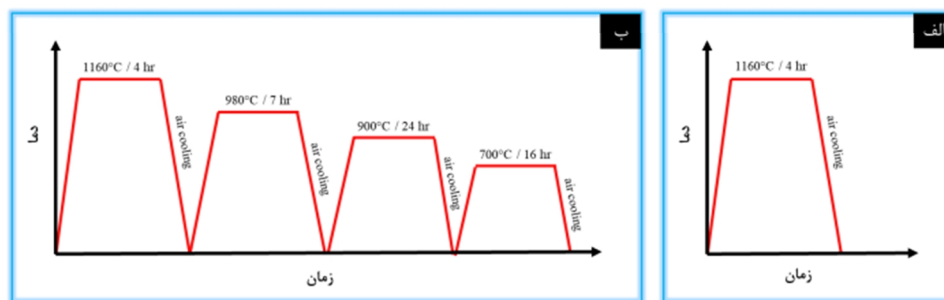
متاثر از حرارت در حین جوشکاری و همچنین تشکیل ترک های پیرکردنی در حین عملیات حرارتی پس از جوشکاری آلیاژ، از مهم ترین چالش های جوشکاری می باشد. جلوگیری از تشکیل این ترک ها در منطقه متاثر از حرارت بسیار کار دشواری خواهد بود؛ اما با استفاده از پارامترهای بهینه جوشکاری [23، 12 و 24]، انجام عملیات حرارتی قبل از جوشکاری [25-28]، به کارگیری فلز پرکن مناسب [29-31]، استفاده از سیکل های عملیات حرارتی پس از جوشکاری [26] و همچنین به کارگیری پرس ایزواستاتیک داغ [14]، می توان تا حدودی حساسیت به ترک خوردگی در منطقه متاثر از حرارت را در حین جوشکاری کاهش داد. چالش های جوشکاری قوسی تنگستن-گاز سوپرآلیاژ پایه نیکل اینکونل 939 با استفاده از فلزات پرکن IN625 [23، 24، 26، 27 و 31]، Hastelloy X و IN718 [29]، Alloy A230 [25 و 28]، Haynes C-263 [14] مورد بررسی قرار گرفته است. کاظم پور و همکاران در یک کار پژوهشی به بررسی و مقایسه بین فلزات پرکن مختلف کردند و نتایج مهمی به دست آوردند. آن ها گزارش کردند که استفاده از فلزات پرکن Haynes C-263، IN617 و IN625 تا حدودی می تواند موجب کاهش حساسیت به تشکیل ترک در منطقه متاثر از حرارت در حین جوشکاری شود [30]. از آنجایی که اطلاعات کافی و مناسبی در رابطه با جوشکاری سوپرآلیاژ پایه نیکل اینکونل 939 به روش جوشکاری قوسی تنگستن-گاز با استفاده از فلز پرکن اینکونل 617 در دسترس نمی باشد، هدف اصلی در این پژوهش، ابتدا بررسی حساسیت و تشکیل ترک در منطقه متاثر از حرارت، در حین جوشکاری اینکونل 939 با استفاده از فلز پرکن اینکونل 617 و سپس بررسی اثر عملیات حرارتی پس از جوشکاری بر روی ریزساختار مناطق مختلف جوشکاری، بهبود خواص سختی در مناطق مختلف جوشکاری و همچنین بررسی اثر عملیات حرارتی پس از جوشکاری بر ترک های تشکیل شده در منطقه متاثر از حرارت می باشد.

2- مواد و روش ها

مطابق با شکل (1-الف) قطعه کاری از جنس سوپرآلیاژ اینکونل 939 که تحت کار 100000 ساعت بود، تهیه شد. سپس



شکل 1- آلیاژ دریافتی و نحوه آماده سازی قبل از جوشکاری و مقطع زنی از جوش: الف- قطعه کار دریافتی ب- طرح شیار اجرایی برای اعمال جوشکاری تعمیری پ- مقطع زنی از نمونه جوشکاری شده.



شکل 2- سیکل های عملیات حرارتی اعمالی: الف- سیکل عملیات حرارتی قبل از جوشکاری ب- سیکل عملیات حرارتی بعد از جوشکاری.

جدول 1- تعیین کیفی و کمی عناصر آلیاژی فلز پایه و فلز پرکن.

Name	%Ni	%Co	%Cr	%Ti	%W	%Nb	%Fe	%Mo	%Ta	%Se	%Zr	دیگر % عناصر
IN 939	51.52	21.27	16.91	3.36	2.19	0.93	0.02	0.07	1.30	0.04	0.06	2.33
Filler metal	%Ni	%Co	%Cr	%Ti	%W	%Nb	%Fe	%Mo	%Al	%C	دیگر عناصر %	
IN 617	Bal	12.60	22.12	...	...	...	2.90	8.90	1.10	0.06	1.0 Si, 1.0 Mn	

جدول 2- پارامترهای اعمالی در جوشکاری تعمیری قوسی تنگستن-گاز آلیاژ اینکونل 939.

پارامتر	جریان (A)	ولتاژ (V)	سرعت جوشکاری (mm/min)	قطر فلز پرکن (mm)	حرارت ورودی ((kJ/mm)
مقدار	60	9	76	1.2	0.298421

مدت در دماهای بالا به خوبی قابل تشخیص می باشد. ریزساختار چند فازی نامنظم، رشد کاربیدهای اولیه MC، تشکیل فاز η به صورت نامنظم و همچنین حضور کاربیدها بر روی مرز دانه ها و به هم پیوستگی آنها، عواملی هستند که به شدت ریزساختار آلیاژ را تحت تاثیر قرار داده اند [24]. هندسه کاربیدها و همچنین نحوه توزیع آنها در ریزساختار، می تواند اثرات مهمی بر خواص ریزساختاری و مکانیکی آلیاژ پایه داشته باشد. به صورتی که هندسه و توزیع منظم ذرات γ' ، کاربیدهای اولیه MC و همچنین کاربیدهای ثانویه $M_{23}C_6$

به طور کلی برای تحلیل و بررسی دقیق تر خواص ریزساختاری و همچنین خواص سختی نواحی مختلف جوشکاری جوشکاری از میکروسکوپ نوری و سختی سنجی ویکرز استفاده شد که نتایج آنها در ادامه آورده شده است.

3- نتایج و بحث

3-1- ریزساختار آلیاژ کاردرکرده

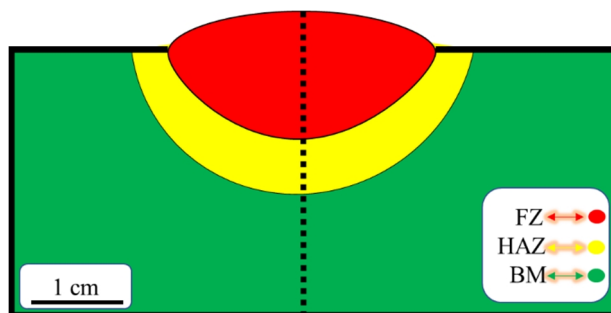
ریزساختار آلیاژ دریافتی تحت کار 100000 ساعت در شکل (4) قابل مشاهده می باشد. تخریب ریزساختار بر اثر کارکرد طولانی

یکنواخت‌تر فازهای تقویت کننده در فاز زمینه، کاهش سختی آلیاژ پایه برای پاسخ‌دهی به چالش‌های جوشکاری و به طور کلی بهبود جوش‌پذیری آلیاژ، در دمای 1160 درجه سانتی‌گراد به مدت 4 ساعت انجام گرفت [29، 33 و 34]. شکل (5) ریزساختار آلیاژ پایه را بعد از اعمال سیکل عملیات حرارتی قبل از جوشکاری نشان می‌دهد. مهم‌ترین تغییری که نسبت به ریزساختار تخریب شده آلیاژ قابل مشاهده می‌باشد، حل شدن کاربیدهای اولیه MC بر روی مرز دانه‌ها خواهد بود. حضور پیوسته کاربیدهای اولیه بر روی مرز دانه‌ها می‌تواند حساسیت به ایجاد ترک‌های ذوبی موجود در منطقه متأثر از حرارت را در حین جوشکاری افزایش دهد (35). اما اگر حضور این کاربیدها بر روی مرز دانه‌ها محدود و منظم باشد، می‌تواند موجب بهبود عملکرد مرز دانه‌ها در دماهای بالا شود و می‌تواند موجب جلوگیری رشد دانه‌ها شود. همچنین با توجه به شکل (5) همچنان مشاهده می‌شود که برخی از کاربیدهای اولیه MC داخل دانه‌ها به مقدار لازم حل نشده‌اند. دلیل این امر می‌تواند ناشی از کارکرد بالای این آلیاژ در دماهای بالا باشد که این امر موجب رشد کاربیدهای اولیه MC شده است. به عبارتی دیگر، به نظر می‌رسد فرایند انحلال این کاربیدها نیازمند زمان بیشتر برای عملیات حرارتی است.

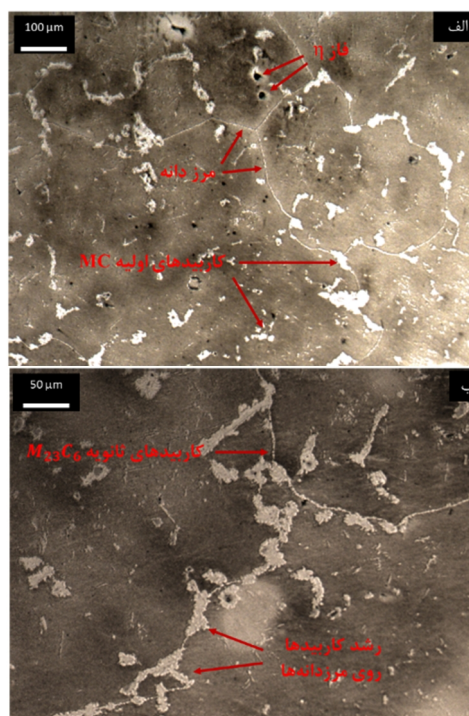
3-3- جوش تعمیری به روش جوشکاری قوسی تنگستن - گاز

شکل (6) درشت ساختار جوش اعمالی را نشان می‌دهد. وجود سه منطقه مختلف جوش که عبارت است از منطقه حوضچه جوش، منطقه متأثر از حرارت و منطقه فلزپایه به وضوح قابل تشخیص می‌باشد. ریزساختار دندریته‌های ستونی حوضچه جوش، به دلیل ذوب فلزپایه و فلز پرکن سپس انجماد آنها می‌باشد. همچنین در رابطه با منطقه متأثر از حرارت مشاهده می‌شود که در برخی نواحی تجمع کاربیدی و پیوستگی آنها اتفاق افتاده است. این مورد می‌تواند محل مناسبی برای جوانه‌زنی و رشد ترک‌های ذوبی و پیرکردنی در منطقه متأثر از حرارت باشد. در رابطه با فلز پایه، ریزساختار ریختگی پایه

می‌تواند موجب افزایش عمر مفید و بهبود خواص ریزساختاری و مکانیکی آلیاژ شود. اما از طرفی هندسه نامنظم و توزیع غیریکنواخت این فازها در فاز زمینه، می‌تواند موجب تخریب ریزساختار آلیاژ شود؛ به عبارتی دیگر این امر می‌تواند به مرور زمان موجب تشکیل مکان‌های مستعد جوانه‌زنی ترک‌ها در ریزساختار شود و خواص مکانیکی آلیاژ را به شدت تحت تاثیر قرار دهد.



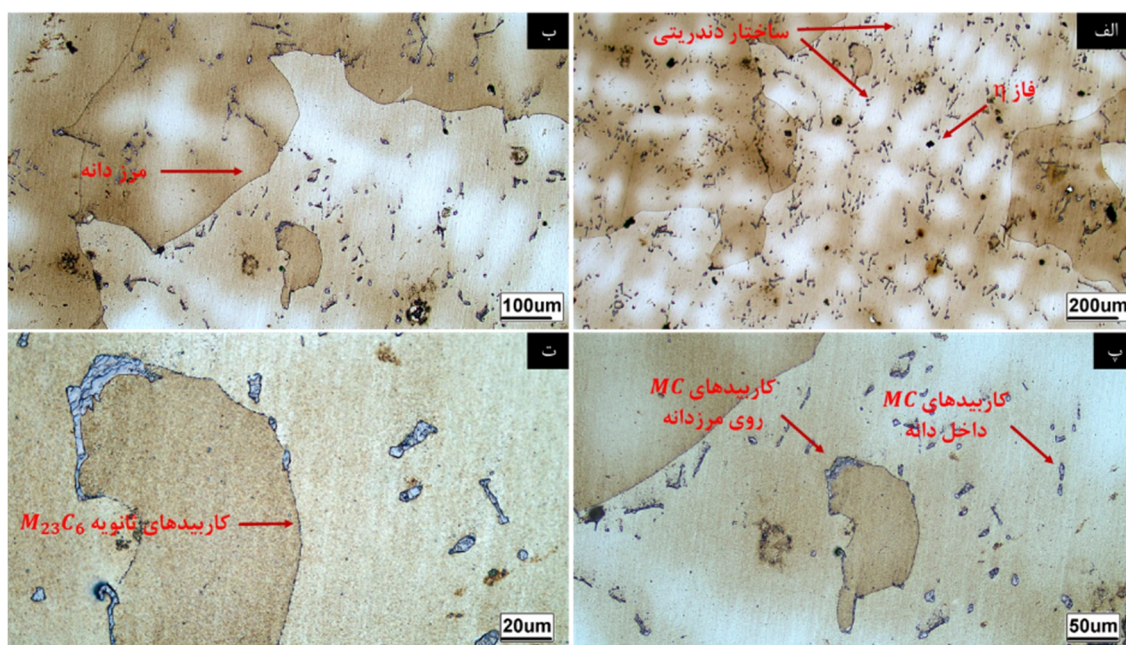
شکل 3- طرح‌واره‌ای از مسیر سختی سنجی ویکرز از نواحی مختلف نمونه جوشکاری شده و عملیات حرارتی شده پس از جوشکاری.



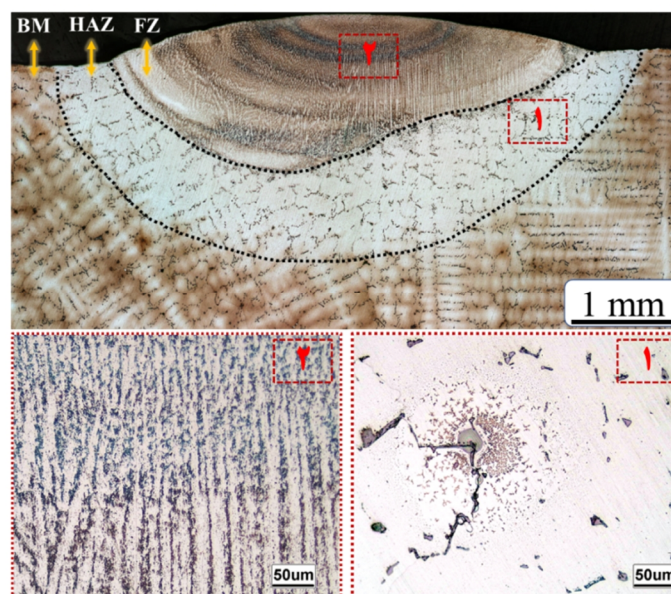
شکل 4- ریزساختار میکروسکوپ نوری آلیاژ دریافتی.

2-3- عملیات حرارتی قبل از جوشکاری

عملیات حرارتی قبل از جوشکاری به منظور حل کردن کاربیدهای رشد کرده در ریزساختار، حل کردن فاز η ، توزیع



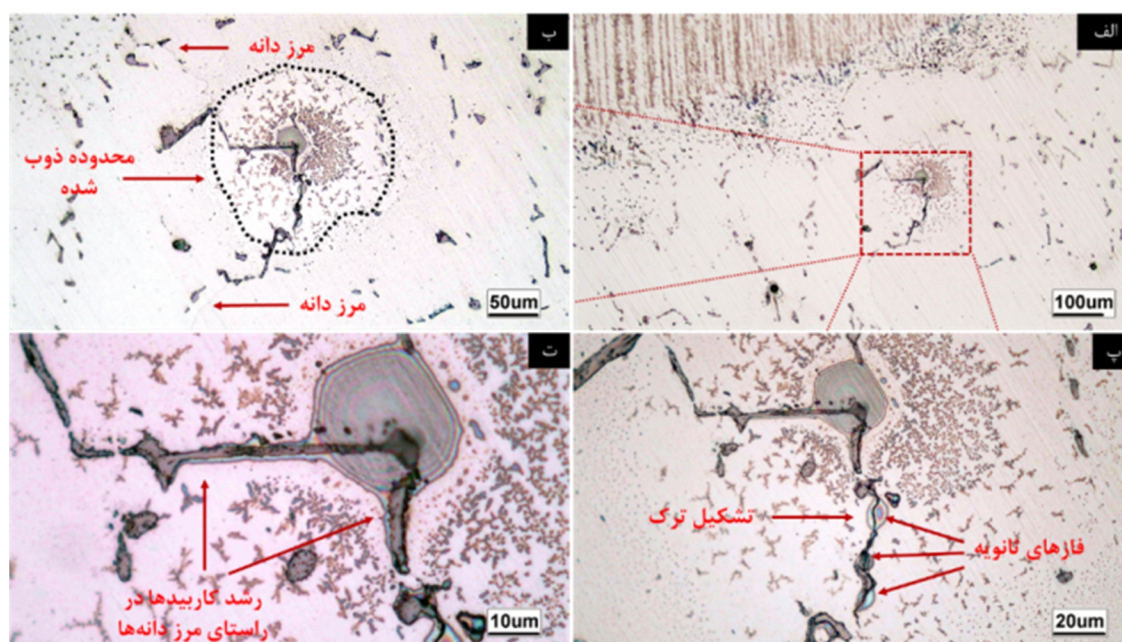
شکل 5- ریزساختار میکروسکوپ نوری فلزپایه بعد از اعمال سیکل عملیات حرارتی قبل از جوشکاری.



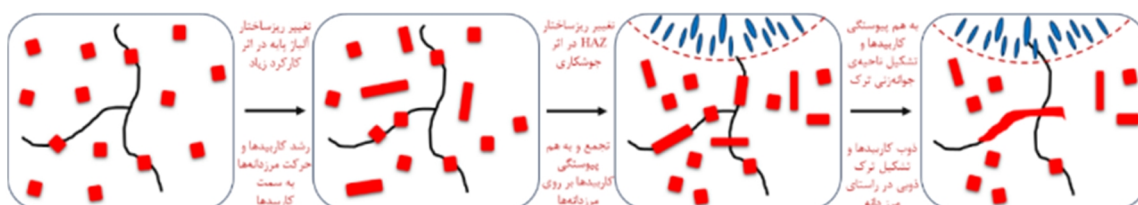
شکل 6- درشت ساختار جوش اعمالی و ریزساختار میکروسکوپ نوری نواحی مختلف جوش.

نشان می‌دهد. وجود لایه ذوب شده، تجمع کاربیدها و همچنین حضور فازهای ثانویه در اطراف ترک ترک شده، بیانگر این است که ترک تشکیل شده از نوع ترک ذوبی می‌باشد [27]. نکته حائز اهمیت دیگر، تشکیل کاربیدهای کشیده شده در راستای مرزدانه می‌باشد و همچنین مشاهده می‌شود که ترک خوردگی هم در راستای مرزدانه ایجاد شده است. پس همانطور هم که در قبل اشاره شد، می‌توان نتیجه گرفت که تشکیل پیوسته کاربیدها در راستای مرز دانه‌ها، می‌تواند موجب افزایش

آستنیته به خوبی مشاهده می‌شود [36 و 37]. مشخص است که ریزساختار فلزپایه شامل دندریت‌های درشت و بسیار کشیده می‌باشد که در بررسی‌های انجام شده ذکر شده است که این دندریت‌ها حاوی مقادیر زیادی تیتانیم، نیوبیم، تانتالیم و زیرکونیوم می‌باشد و در نواحی بین دندریتی بیشتر عناصر کروم، نیکل، کبالت و آلومینیوم مشاهده می‌شود [29]. شکل (7) ریزساختار عیوب تشکیل شده در منطقه متأثر از حرارت نمونه جوشکاری شده در بزرگنمایی‌های مختلف را



شکل 7- ریزساختار میکروسکوپ نوری ناحیه متأثر از حرارت و عیوب تشکیل شده در این ناحیه.



شکل 8- طرحواره‌ای از تشکیل ترک‌های ذوبی در منطقه متأثر از حرارت بر اثر اعمال فرایند جوشکاری.

[12و25]. به گفته یان و همکاران، تشکیل ترک‌های ذوبی در منطقه متأثر از حرارت را می‌توان در سه مرحله ذکر کرد؛ که مرحله اول مایع سازی بین دانه‌ای، مرحله دوم جوانه زنی ترک و مرحله سوم رشد ترک می‌باشد [40].

در شکل (8) طرح‌واره‌ای از تشکیل ترک ذوبی در منطقه متأثر از حرارت در حین جوشکاری مشاهده می‌شود. همانطور که مشخص شده است، ریزساختار مطلوب آلیاژ پایه در اثر سیکل‌های حرارتی و کارکرد زیاد، دچار تغییر می‌شود. حضور کاربیدهای MC بر روی مرز دانه‌ها و رشد آن‌ها از عوامل مهم و تاثیر گذار در کاهش خواص زیرساختاری و خواص مکانیکی آلیاژ می‌باشد. این امر، یعنی حضور کاربیدهای MC بر روی مرز دانه‌ها و به هم پیوستگی کاربیدها در اثر کارکرد بالای آلیاژ تشدید خواهد شد. این موضوع می‌تواند موجب تشکیل نواحی مستعد جوانه زنی ترک بر روی مرز دانه‌ها شود و سپس در اثر عمرکاری طولانی‌تر یا سیکل حرارتی ناشی از فرایند جوشکاری،

حساسیت به ترک مرز دانه‌ای که از نوع ترک ذوبی می‌باشد، شود [38و39]. همچنین با توجه به مشاهده شدن لایه ذوب شده و کشیده شدن فازهای مختلف به سمت مرکز لایه ذوب شده، می‌توان احتمال تشکیل فازهای یوتکتیک را محتمل دانست [14]. این امر مطلوب نخواهد بود و خواص ریزساختاری و مکانیکی منطقه متأثر از حرارت را کاهش خواهد داد.

به طور کلی با توجه به بررسی‌های انجام شده، می‌توان گفت که وجود بیش از حد رسوبات در مرز دانه‌ها و ذوب شدن آن‌ها در حین جوشکاری، هندسه مرز دانه‌ها و همچنین عواملی هم چون تغییرات متالورژیکی ریزساختار در حین فرایند جوشکاری و تنش‌های پسماند موجود در منطقه جوش و منطقه متأثر از حرارت، می‌تواند به میزان چشم‌گیری جوش‌پذیری سوپرآلیاژ اینکونل 939 را تحت تاثیر قرار دهد و موجب افزایش حساسیت به تشکیل ترک در منطقه متأثر از حرارت شود

می‌تواند برای خواص آلیاژ مطلوب باشد. دوقلویی آنیل خود می‌تواند مانعی برای حرکت نابجایی‌ها باشد و می‌توان گفت که خواص مکانیکی آلیاژ بهبود یافته است.

لازم به ذکر است که مطابق با شکل (10) مشاهده می‌شود که پس از اعمال سیکل عملیات حرارتی پس از جوشکاری، ترک موجود در منطقه متأثر از حرارت که در شکل (7) مشاهده شد، گسترش یافته است. به صورتی که طول ترک ذوبی تشکیل شده در حین جوشکاری 91 میکرومتر مشاهده شد و ترک پیرکرشی که در حین عملیات حرارتی پس از جوشکاری تشکیل شد، 386 میکرومتر اندازه‌گیری شد.

تشکیل ترک‌های پیرکرشی در طول عملیات حرارتی پس از جوشکاری بیشتر در اثر ایجاد کرنش حاصل از حل شدن کاربیدها، تنش‌های انقباضی ایجاد شده در منطقه متأثر از حرارت و رسوب شدید فاز تقویت کننده ذرات η' اتفاق خواهد افتاد [41].

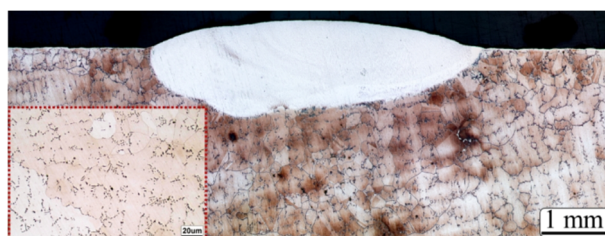
اما لازم به ذکر است که همین کرنش ایجاد شده در منطقه متأثر از حرارت در حین عملیات حرارتی، در برخی از موارد ممکن است موجب ترمیم ترک‌ها شود که احتمال این موضوع زیاد نمی‌باشد و در پژوهش حاضر هم اینگونه مشاهده نشد. همانطور که ذکر شد طول ترک پیرکرشی که در حین عملیات حرارتی پس از جوشکاری مشاهده شد، از طول ترک ذوبی که در حین جوشکاری تشکیل شده بود، بیشتر بود.

با توجه به بررسی‌های انجام شده می‌توان دلیل این امر را اینچنین شرح داد که نمونه جوش داده در حین عملیات حرارتی پس از جوشکاری تنش‌های زیادی را تجربه می‌کند. این امر می‌تواند موجب دو پیامد شود؛ یکی اینکه موجب افزایش طول ترک‌های تشکیل شده در حین جوشکاری شود و دیگر اینکه ممکن است باعث ایجاد و انتشار ترک‌های جدید شود. به عبارتی دیگر می‌توان گفت که تنش‌های ناشی از حل شدن و انقباض رسوبات در حین عملیات حرارتی پس از جوشکاری نه تنها کمتر از تنش‌های ناشی از انجماد حوضچه جوش نمی‌باشد، بلکه ممکن از مقدار آن بیشتر هم باشد [42].

کاربیدهای به هم پیوسته بر روی مرز دانه‌ها ذوب می‌شوند و ترک‌های ذوبی در راستای مرز دانه تشکیل می‌شود.

4-3- بررسی و تحلیل اثر عملیات حرارتی پس از جوشکاری

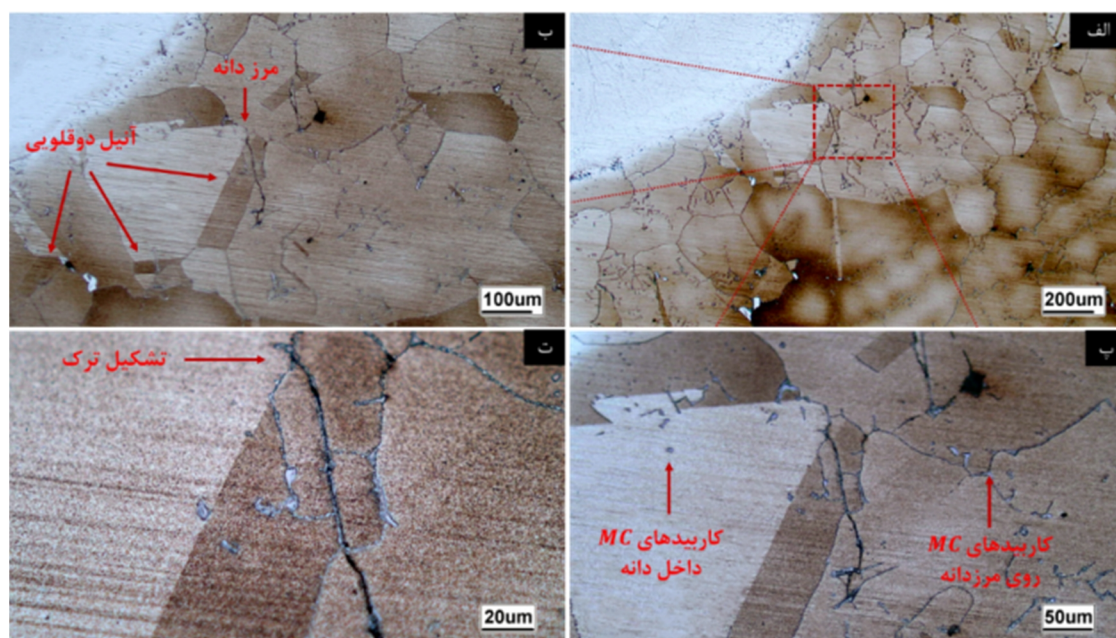
در شکل (9) درشت ساختار نمونه جوش تعمیری پس از اعمال سیکل عملیات حرارتی پس از جوشکاری مشاهده می‌شود. همگن شدن منطقه متأثر از حرارت و فلز پایه به خوبی قابل مشاهده خواهد بود. همچنین مشاهده می‌شود که ریزساختار فلز پایه دارای توزیع منظم و یکپارچه کاربیدهای اولیه MC می‌باشد. همانطور که قبلاً هم اشاره شد، این امر در بهبود خواص ریزساختاری و مکانیکی فلز پایه ضروری خواهد بود.



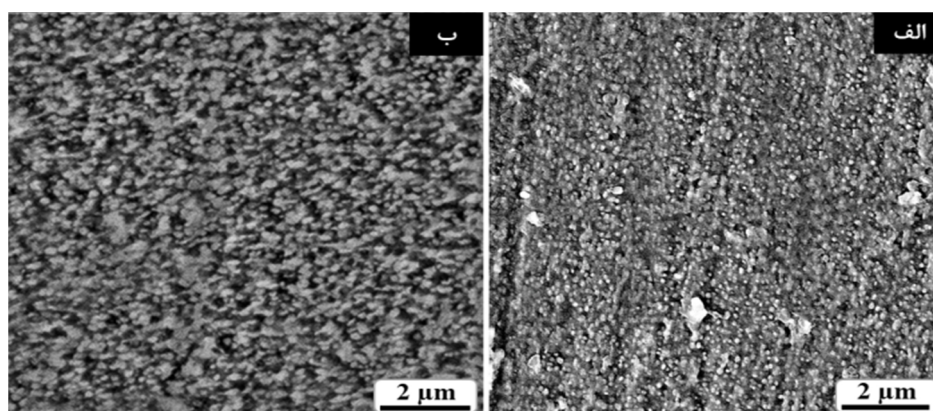
شکل 9- درشت ساختار جوش اعمالی بعد از اعمال سیکل عملیات حرارتی پس از جوشکاری.

شکل (10) ریزساختار منطقه متأثر از حرارت نمونه جوشکاری شده را پس از اعمال سیکل عملیات حرارتی پس از جوشکاری نشان می‌دهد. ریزساختار مطلوب‌تر از نظر یکپارختی و توزیع منظم کاربیدها در داخل و روی دانه‌ها نسبت به ریزساختار موجود در شکل (7) کاملاً قابل تشخیص می‌باشد.

مطابق با شکل (9) در منطقه متأثر از حرارت نمونه‌های مختلف، دوقلویی آنیل مشاهده شد که در شکل با نشانه‌ها مشخص شده است. همچنین حضور کاربیدهای اولیه MC در اطراف دوقلویی آنیل مشاهده می‌شود. دلیل تشکیل دوقلویی آنیل در منطقه متأثر از حرارت را اینگونه می‌توان بیان کرد که، ابتدا انرژی در آن مناطق ذخیره شده است و سپس که آلیاژ تحت تاثیر حرارت قرار می‌گیرد، این انرژی از طریق دوقلویی شدن آزاد می‌شود. تشکیل دوقلویی آنیل در دمای محیط به دلیل اینکه برای آزاد شدن انرژی نیاز به حرارت دارد عملاً غیرممکن خواهد بود. همچنین می‌توان اشاره کرد که تشکیل دوقلویی آنیل هم



شکل 10- ریزساختار میکروسکوپ نوری ناحیه متأثر از حرارت بعد از اعمال سیکل عملیات حرارتی پس از جوشکاری.



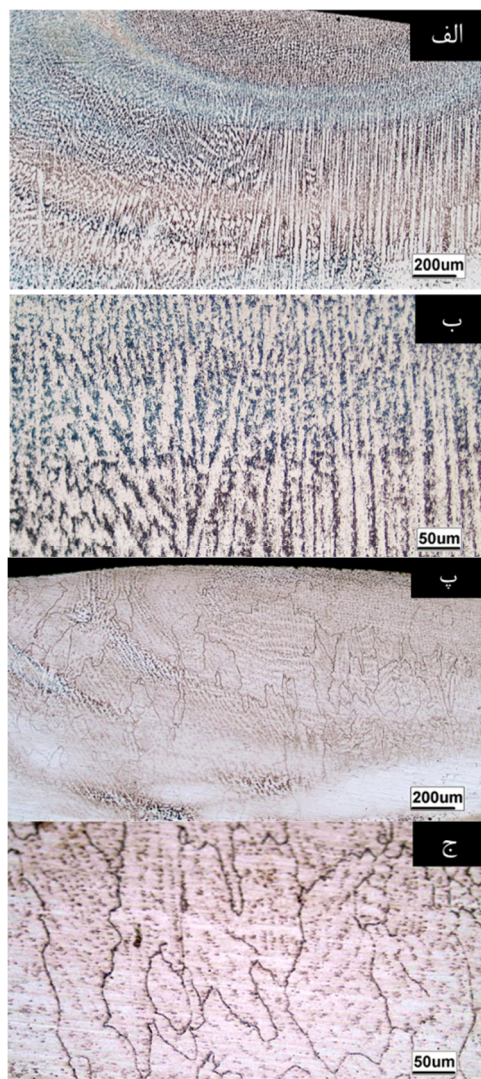
شکل 11- ریزساختار میکروسکوپ الکترونی روبشی ذرات γ' موجود در ناحیه متأثر از حرارت بعد از اعمال سیکل عملیات حرارتی پس از جوشکاری: الف- نمونه بدون عملیات حرارتی پس از جوشکاری، ب- نمونه عملیات حرارتی پس از جوشکاری.

می‌تواند خواص مکانیکی و ریزساختاری بهتری را از خود نشان دهد و انتظار می‌رود که خواص همگن‌تری در منطقه متأثر از حرارت نمونه‌های جوشکاری شده دیده شود.

اندازه فازها و ذرات موجود در آلیاژ پایه و منطقه متأثر از حرارت با استفاده از نرم افزار DIGIMIZER مشخص گردید و نتایج حاصل با همدیگر مقایسه شد که در جدول (3) داده‌های ذکر شده قابل مشاهده می‌باشد. همانطور که در تحلیل‌های ریزساختاری هم اشاره شد، مشخص است که سیکل انتخابی عملیات حرارتی پس از جوشکاری موجب افزایش اندازه ذرات γ' ، کاربیدهای اولیه MC و فاز η شده است؛ اما از طرفی

در شکل (11) ریزساختار میکروسکوپ الکترونی روبشی ذرات γ' ناحیه متأثر از حرارت برای نمونه‌های جوشکاری شده قابل مشاهده می‌باشد. همانطور که مشخص است سیکل انتخابی عملیات حرارتی پس از جوشکاری موجب رشد ذرات γ' در ناحیه متأثر از حرارت شده است. از این رو انتظار کاهش سختی در نواحی مختلف ناحیه متأثر از حرارت دور از دسترس نخواهد بود. اما اگر از جنبه دیگر به این موضوع نگاه شود، مشاهده می‌شود که عملیات حرارتی پس از جوشکاری موجب بهبود یکنواختی و توزیع ذرات γ' در ناحیه متأثر از حرارت شده است؛ این امر در مساحت‌های بزرگ‌تر ناحیه متأثر از حرارت

حین فرایند جوشکاری در این ناحیه تشکیل شده‌اند، باشد.



شکل 12- ریزساختار میکروسکوپ نوری حوضچه‌ی جوش:
الف و ب- نمونه‌ی بدون عملیات حرارتی پس از جوشکاری،
پ و ت- نمونه‌ی عملیات حرارتی پس از جوشکاری.

شکل (13) ریزساختار میکروسکوپ نوری منطقه ذوب جزئی نمونه جوشکاری شده را قبل و بعد از انجام عملیات حرارتی قبل از جوشکاری نشان می‌دهد. با توجه به شکل (13-الف) مشاهده می‌شود که در حین جوشکاری، توزیع و هندسه کاربیدها نامنظم اتفاق افتاده است و این امر موجب غیریکنواختی ترکیب شیمیایی و در نتیجه تفاوت خواص ریزساختاری و مکانیکی در نواحی مختلف منطقه ذوب جزئی می‌شود. اما با توجه به شکل (13-ب) به خوبی اثر عملیات حرارتی پس از جوشکاری بر منطقه ذوب جزئی قابل

عملیات حرارتی پس از جوشکاری موجب کاهش اختلاف اندازه هر ذره یا کاربید نام‌برده شده در آلیاژ پایه و منطقه متأثر از حرارت شده است. به طور مثال مشاهده می‌شود که در نمونه‌ای که هنوز تحت تاثیر عملیات حرارتی پس از جوشکاری قرار نگرفته است، به ترتیب اختلاف اندازه ذرات γ' ، کاربیدهای اولیه MC و فاز η ، در ناحیه آلیاژ پایه و منطقه متأثر از حرارت 0.05، 17 و 15 میکرومتر می‌باشد. اما در صورتی که برای نمونه‌ای که تحت سیکل عملیات حرارتی پس از جوشکاری قرار گرفته است، این مقدار به ترتیب 0.05، 6 و 9 میکرومتر می‌باشد. از این رو انتظار می‌رود که عملیات حرارتی پس از جوشکاری موجب نزدیک شدن خواص ریزساختاری و مکانیکی آلیاژ پایه و منطقه متأثر از حرارت شود.

ریزساختار میکروسکوپ نوری حوضچه جوش نمونه جوشکاری شده، قبل و بعد از عملیات حرارتی پس از جوشکاری در شکل (12) قابل مشاهده می‌باشد. با توجه به شکل (12-الف و 12-ب)، مشخص است که ساختار دانه بندی حوضچه جوش مشخص نمی‌باشد؛ اما ساختار درون دانه‌ای به خوبی شکل دندریته‌های ستونی ریز را نشان می‌دهد که دارای اندازه‌های متفاوت در نواحی مختلف حوضچه جوش می‌باشد. اما با توجه به شکل (12-پ و 12-ج)، مشاهده می‌شود که ساختار حوضچه جوش پس از عملیات حرارتی پس از جوشکاری دارای ریزساختار دندریته منظم‌تر و یکنواخت‌تر می‌باشد. همچنین ساختار دانه بندی و ساختار درون دانه‌ای به خوبی قابل تشخیص می‌باشد. به عبارتی دیگر می‌توان گفت که عملیات حرارتی پس از جوشکاری، ریزساختار نامنظم دندریته موجود در حوضچه جوش را به یک ریزساختار منظم و یکنواخت دندریته تبدیل کرده است که اندازه و هندسه این دندریته‌ها بسیار منظم‌تر و نزدیک به یکدیگر می‌باشد. به نظر می‌رسد دلیل تفاوت در ریزساختار حوضچه جوش نمونه جوشکاری شده، قبل و بعد از عملیات حرارتی پس از جوشکاری، تشکیل رسوبات مختلف (ذرات γ' و کاربیدهای اولیه MC) در حین عملیات حرارتی پس از جوشکاری و همچنین توزیع مجدد و منظم‌تر رسوباتی که در

3-5- سختی سنجی

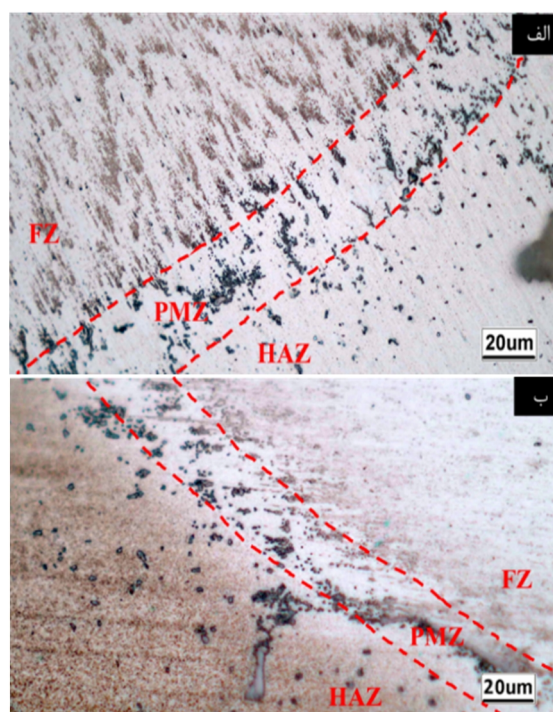
مقایسه سختی سنجی نمونه بدون عملیات حرارتی و با عملیات حرارتی پس از جوشکاری در نمودار موجود در شکل (14) قابل مشاهده می‌باشد. همانطور که اشاره شد پروفیل سختی از بالای حوضچه جوش آغاز و به سمت پایین حوضچه و سپس منطقه متأثر از حرارت و در آخر به سمت فلز پایه ادامه یافت. مشاهده می‌شود که سختی در منطقه حوضچه جوش پس از اعمال عملیات حرارتی پس از جوشکاری بهبود یافته است و تغییرات زیاد سختی در نمونه بدون عملیات حرارتی، پس از اعمال عملیات حرارتی پس از جوشکاری کاهش یافته است. این موضوع با توضیحات مربوط به شکل (12) منطقی به نظر می‌رسد؛ زیرا مشاهده شد که ریزساختار دندردیتی که دارای هندسه و اندازه غیریکسان دندردیت‌ها در نواحی مختلف حوضچه جوش بود، پس از اعمال عملیات حرارتی ریزساختار دندردیتی منظم و هندسه نزدیک به هم آن‌ها مشاهده شد. در ادامه مشاهده می‌شود که افزایش سختی در منطقه متأثر از حرارت نمونه‌ی جوشکاری شده اتفاق افتاده است. دلیل این امر را اینگونه می‌توان تشریح کرد که تشکیل نابجایی‌های ناهم‌هنگ می‌تواند یک جمعیت نابجایی قابل توجه‌ای را در منطقه متأثر از حرارت ایجاد کند. در نتیجه تعامل بین نابجایی‌ها به طور قابل توجهی افزایش می‌یابد و تحرک آن‌ها به میزان قابل توجهی کاهش خواهد یافت (43). با به صورت دیگر می‌توان اشاره کرد که در منطقه متأثر از حرارت نسبت به حوضچه جوش رسوبات سخت، حضور پررنگ‌تری دارد. همچنین مشاهده می‌شود که تغییرات سختی موجود در منطقه متأثر از حرارت نمونه جوشکاری شده، پس از اعمال عملیات حرارتی کاهش یافته است که مطابق با توضیحات مربوط به شکل (11)، منطقی به نظر می‌رسد. این امر می‌تواند موجب کاهش تمرکز تنش در منطقه متأثر از حرارت شود و در نتیجه بهبود عملکرد مکانیکی جوش اتفاق خواهد افتاد.

به طور کلی با توجه به شکل (14)، تاثیر عملیات حرارتی پس جوشکاری بر روی نواحی مختلف جوش بررسی شد. به خوبی مشاهده می‌شود که تغییرات زیاد موجود در نواحی مختلف

مشاهده می‌باشد. حل شدن کاربیدها در حین عملیات حرارتی پس از جوشکاری و توزیع منظم‌تر آن‌ها به وضوح قابل رویت می‌باشد که این موضوع می‌تواند سبب افزایش خواص ریزساختاری و مکانیکی در منطقه متأثر از حرارت شود. لازم به ذکر است که در منطقه ذوب جزئی نمونه جوشکاری شده و نمونه عملیات حرارتی شده پس از جوشکاری، هیچ‌گونه جوانی‌زنی و رشد ترک دیده نشد. همچنین در نمونه عملیات حرارتی شده هیچ موردی از رشد و یا پیوستگی کاربیدها و رسوبات موجود در ریزساختار مشاهده نشد.

جدول 3- اندازه فازها و کاربیدهای موجود در آلیاژ پایه و مناطق متأثر از حرارت نمونه‌های جوشکاری.

فاز	کاربیدهای اولیه MC	فاز η	ذرات γ'
نمونه	(μm)	(μm)	(μm)
BM (بعد از عملیات حرارتی قبل از جوشکاری)	49.1	40.7	0.07
HAZ (بعد از جوشکاری)	64.2	23.8	0.12
BM (بعد از عملیات حرارتی پس از جوشکاری)	89.5	54.9	0.14
HAZ (بعد از عملیات حرارتی پس از جوشکاری)	80.8	48.6	0.17



شکل 13- ریزساختار میکروسکوپ نوری منطقه ذوب جزئی:

الف- نمونه بدون عملیات حرارتی پس از جوشکاری،

ب- نمونه عملیات حرارتی پس از جوشکاری.

در حین جوشکاری شود.

-در حین فرایند جوشکاری ترک خوردگی در منطقه متأثر از حرارت مشاهده شد. با توجه به این اینکه اطراف ترک تشکیل شده وجود ناحیه ذوب شده و همچنین تجمع کاربیدها در اطراف ترک مشاهده شد، ترک از نوع ترک ذوبی معرفی شد. همچنین مشاهده شد که ترک ذوبی تشکیل شده، به دلیل حضور بیش از حد کاربیدها و به هم پیوستگی آنها بر روی مرز دانه‌ها، در مرز دانه اتفاق افتاد.

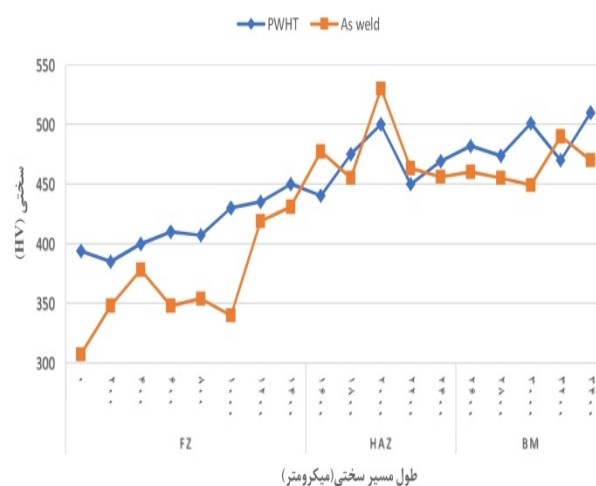
-عملیات حرارتی پس از جوشکاری با رویکرد بهبود ریزساختار در حوضچه جوش و منطقه متأثر از حرارت، بر روی آلیاژ جوشکاری شده انجام شد. عملیات حرارتی پس از جوشکاری موجب همگن شدن ساختار دندریتی حوضچه جوش شد که این امر در بهبود خواص سختی حوضچه جوش موثر واقع شد. عملیات حرارتی پس از جوشکاری موجب توزیع منظم‌تر کاربیدهای اولیه MC در منطقه ذوب جزیی شد و بهبود ریزساختار را در این منطقه به همراه داشت.

-عملیات حرارتی پس از جوشکاری موجب افزایش و رشد ترک تشکیل شده در منطقه متأثر از حرارت شد به این صورت که طول ترک پس از پایان فرایند جوشکاری 91 میکرومتر ثبت شد ولی در پایان عملیات حرارتی پس از جوشکاری طول ترک تا 386 میکرومتر افزایش یافت. دلیل این امر ایجاد تنش‌های انقباضی و کرنش‌های ایجاد شده در حین عملیات حرارتی پس از جوشکاری معرفی شد.

-عملیات حرارتی پس از جوشکاری موجب کاهش تغییرات زیاد سختی در نواحی مختلف جوش شد که این امر موجب کاهش تمرکز تنش خواهد شد. دلیل این امر کاهش اختلاف اندازه هر ذره یا کاربیدهای موجود در ریزساختار آلیاژ پایه و منطقه متأثر از حرارت می‌باشد. به صورتی که به طور مثال مشاهده می‌شود که در نمونه‌ای که هنوز تحت تاثیر عملیات حرارتی پس از جوشکاری قرار نگرفته است، به ترتیب اختلاف اندازه ذرات γ' ، کاربیدهای اولیه MC و فاز η ، در ناحیه آلیاژ پایه و منطقه متأثر از حرارت 0/05، 17 و 15 میکرومتر می‌باشد. اما در صورتی که برای نمونه‌ای که تحت سیکل

جوش، پس از اعمال عملیات حرارتی پس از جوشکاری کاهش یافته است. به عبارتی دیگر پروفیل سختی یکنواخت‌تر نمونه عملیات حرارتی شده نسبت به نمونه جوش، موجب کاهش تمرکز تنش در نواحی مختلف جوش می‌شود و موجب افزایش عملکرد مکانیکی آلیاژ جوشکاری شده می‌شود؛ از طرفی این موضوع مطابق با داده‌ها و توضیحات مربوط به جدول (3) منطقی به نظر می‌رسد.

نمودار سختی سنجی ویکرز



شکل 14- مقایسه سختی نواحی مختلف جوش نمونه جوشکاری شده بدون اعمال سیکل عملیات حرارتی پس از جوش و نمونه جوشکاری شده با اعمال سیکل عملیات حرارتی پس از جوش.

4- نتیجه‌گیری

جوشکاری تعمیری بر روی سوپرآلیاژ پایه نیکل اینکونل 939 به روش جوشکاری قوسی تنگستن-گاز با استفاده از فلز پرکن اینکونل 617 انجام شد و سپس نمونه‌ای جوشکاری شده تحت سیکل عملیات حرارتی پس از جوشکاری قرار گرفت و نتایج زیر ثبت شد:

-انجام عملیات حرارتی قبل از جوشکاری برای حل کردن کاربیدها و رسوباتی که در اثر کارکرد زیاد آلیاژ در شرایط دمایی بالا به هم پیوسته و رشد کرده‌اند، امری ضروری و مهم می‌باشد. به عبارتی دیگر عملیات حرارتی قبل از جوشکاری موجب بهبود جوش پذیری آلیاژ می‌شود و می‌تواند در کاهش حساسیت به ترک خوردگی موجود در منطقه متأثر از حرارت

using hot isostatic pressing. *Welding in the World*. 2018;62:471-9.

15-González M, Martínez D, Pérez A, Guajardo H. Microstructural rejuvenation through non-conventional heat treatments of an inconel 939 superalloy. *MRS Online Proceedings Library (OPL)*. 2012;1372:imrc-1372-s3-24.

16-Tazikeh H, Mirsalehi SE, Shamsipur A. Relationship of isothermal solidification completion and precipitate formation with mechanical properties of Inconel 939 joints vacuum TLP bonded by an amorphous Ni-Cr-Fe-Si-B filler alloy. *Journal of Materials Research and Technology*. 2022;18:4762-74.

17-Moattari M, Shokrieh M, Moshayedi H. Effects of residual stresses induced by repair welding on the fracture toughness of Ni-based IN939 alloy. *Theoretical and Applied Fracture Mechanics*. 2020;108:102614.

18-Arjakine N, Bruck J, Grußger B, Seeger DM, Wilkenhoener R, editors. Advanced weld repair of gas turbine hot section components. *Turbo Expo: Power for Land, Sea, and Air*; 2008.

19-Jahangiri M, Boutorabi S, Arabi H. Study on incipient melting in cast Ni base IN939 superalloy during solution annealing and its effect on hot workability. *Materials Science and Technology*. 2012;28(12):1402-13.

20-Lippold JC, Kiser SD, DuPont JN. *Welding metallurgy and weldability of nickel-base alloys*: John Wiley & Sons; 2011.

21-Moattari M, Shokrieh M, Moshayedi H, Kazempour-Liasi H. Evaluations of residual stresses in repair welding of Ni-based IN939 superalloy. *Journal of Thermal Stresses*. 2020;43(7):801-15.

22-Kumar K, Kumar CS, Masanta M, Pradhan S. A review on TIG welding technology variants and its effect on weld geometry. *Materials Today: Proceedings*. 2022;50:999-1004.

23-Mashhuriazar A, Gur CH, Sajuri Z, Omidvar H. Effects of heat input on metallurgical behavior in HAZ of multi-pass and multi-layer welded IN-939 superalloy. *Journal of materials research and technology*. 2021;15:1590-603.

24-Mashhuriazar A, Badiheghdam M, Gur CH, Ertürk MT, Batıgün C, Tirkes S, et al. Investigating the effects of repair welding on microstructure, mechanical properties, and corrosion behavior of IN-939 superalloy. *Journal of Materials Engineering and Performance*. 2023;32(15):7016-28.

25-González M, Martínez D, Pérez A, Guajardo H, Garza A. Microstructural response to heat affected zone cracking of prewelding heat-treated Inconel 939 superalloy. *Materials Characterization*. 2011;62(12):1116-23.

26-Kazempour-Liasi H, Tajally M, Abdollah-Pour H. Effects of pre-and post-weld heat treatment cycles on the liquation and strain-age cracking of IN939 superalloy. *Engineering Research Express*. 2019;1(2):025026.

27-Mashhuriazar A, Omidvar H, Sajuri Z, Gur CH,

عملیات حرارتی پس از جوشکاری قرار گرفته است، این مقدار به ترتیب 0.05، 6 و 9 میکرومتر می باشد.

منابع

1-Donachie M. *Superalloys A Technical Guide*. ASM International. 2002.

2-Wei Q, Xie Y, Teng Q, Shen M, Sun S, Cai C. Crack types, mechanisms, and suppression methods during high-energy beam additive manufacturing of nickel-based superalloys: a review. *Chinese Journal of Mechanical Engineering: Additive Manufacturing Frontiers*. 2022;1(4):100055.

3-Reed RC. *The superalloys: fundamentals and applications*: Cambridge university press; 2008.

4-MacKenzie DS, Totten GE. *Analytical characterization of aluminum, steel, and superalloys*: CRC press; 2005.

5-Fecht H, Furrer D. *Processing of Nickel-Base Superalloys for Turbine Engine Disc Applications*. *Advanced engineering materials*. 2000;2(12):777-87.

6-Ricks R, Porter A, Ecob R. The growth of γ' precipitates in nickel-base superalloys. *Acta Metallurgica*. 1983;31(1):43-53.

7-Mišković Z, Jovanović M, Gligić M, Lukić B. Microstructural investigation of IN 939 superalloy. *Vacuum*. 1992;43(5-7):709-11.

8-Sjöberg G, Imamovic D, Gabel J, Caballero O, Brooks JW, Ferté J-P, et al. Evaluation of the in 939 alloy for large aircraft engine structures. *Superalloys [Internet]*. 2004:441-50.

9-Tazikeh H, Mirsalehi SE, Shamsipur A. Investigation of microstructure evolution of Inconel 939 joint diffusion brazed using an amorphous liquated Ni-Cr-Fe-Si-B interlayer. *Metallic Materials/Kovové Materiály*. 2022;60(4).

10-Jahangiri M, Arabi H, Boutorabi S. Comparison of microstructural stability of IN939 superalloy with two different manufacturing routes during long-time aging. *Transactions of Nonferrous Metals Society of China*. 2014;24(6):1717-29.

11-Arhami F, Mirsalehi SE. The effect of heat treatment sequence on microstructure and mechanical properties of diffusion brazed IN-939 superalloy. *Journal of Materials Processing Technology*. 2019;266:351-62.

12-Mashhuriazar A, Omidvar H, Gur CH, Sajuri Z. Effect of welding parameters on the liquation cracking behavior of high-chromium Ni-based superalloy. *Journal of Materials Engineering and Performance*. 2020;29:7843-52.

13-Qin X, Guo J, Yuan C, Chen C, Ye H. Effects of long-term thermal exposure on the microstructure and properties of a cast Ni-base superalloy. *Metallurgical and Materials Transactions A*. 2007;38:3014-22.

14-Xie J, Ma Y, Xing W, Zhang L, Ou M, Liu K. Heat-affected zone crack healing in IN939 repaired joints

- 35-Abedini M, Jahangiri M, Karimi P. Rejuvenation of the microstructure and mechanical properties of a service-exposed IN939 superalloy by heat treatments. *Materials at High Temperatures*. 2019;36(1):19-26.
- 36-Sohrabi MJ, Mirzadeh H. Revisiting the diffusion of niobium in an as-cast nickel-based superalloy during annealing at elevated temperatures. *Metals and Materials International*. 2020;26:326-32.
- 37-Gong L, Chen B, Du Z, Zhang M, Liu R, Liu K. Investigation of solidification and segregation characteristics of cast Ni-base superalloy K417G. *Journal of Materials Science & Technology*. 2018;34(3):541-50.
- 38-Chen Z, Taheri M. The effect of pre-heating and pre-cold treatment on the formation of liquation and solidification cracks of nickel-based superalloy welded by laser beam. *Journal of Materials Research and Technology*. 2020;9(5):11162-77.
- 39-Sidhu R, Ojo O, Chaturvedi M. Microstructural analysis of laser-beam-welded directionally solidified INCONEL 738. *Metallurgical and materials transactions A*. 2007;38:858-70.
- 40-Yan F, Liu S, Hu C, Wang C, Hu X. Liquation cracking behavior and control in the heat affected zone of GH909 alloy during Nd: YAG laser welding. *Journal of Materials Processing Technology*. 2017;244:44-50.
- 41-Lim L, Yi J-Z, Liu N. Mechanism of post-weld heat treatment cracking in Rene 80 nickel based superalloy. *Materials science and technology*. 2002;18(4):407-12.
- 42-Sidhu R, Richards N, Chaturvedi M. Post-weld heat treatment cracking in autogenous GTA welded cast Inconel 738LC superalloy. *Materials science and technology*. 2007;23(2):203-13.
- 43-Zhang J, Wang J, Harada H, Koizumi Y. The effect of lattice misfit on the dislocation motion in superalloys during high-temperature low-stress creep. *Acta materialia*. 2005;53(17):4623-33.
- Baghdadi AH. Effects of pre-weld heat treatment and heat input on metallurgical and mechanical behaviour in HAZ of multi-pass welded IN-939 superalloy. *Metals*. 2020;10(11):1453.
- 28-González Albarrán M, Martínez D, Díaz E, Díaz J, Guzmán I, Saucedo E, et al. Effect of preweld heat treatment on the microstructure of heat-affected zone (HAZ) and weldability of Inconel 939 superalloy. *Journal of materials engineering and performance*. 2014;23:1125-30.
- 29-Kazempour-Liasi H, Tajally M, Abdollah-Pour H. Liquation cracking in the heat-affected zone of IN939 superalloy tungsten inert gas weldments. *International Journal of Minerals, Metallurgy and Materials*. 2020;27:764-73.
- 30-Kazempour-Liasi H, Tajally M, Abdollah-Pour H. Effects of filler metals on heat-affected zone cracking in IN-939 superalloy gas-tungsten-arc welds. *Journal of Materials Engineering and Performance*. 2020;29:1068-79.
- 31-Kazempour-Liasi H, Tajally M, Abdollah-Pour H. A Study on Microstructure and Phase Transformation in the Weld Fusion Zone of TIG-Welded IN939 with IN625 and IN718 as Filler Metal. *Metallurgical and Materials Transactions A*. 2020;51:2163-79.
- 32-Jafarzadeh AH, Shahriari MS, Ashiri R. Heat-induced effects and cracking susceptibility in gas tungsten arc welding of Inconel 939 superalloy using Inconel 625 filler metal. *Journal of Materials Research and Technology*. 2025.
- 33-Ola O, Ojo O, Chaturvedi M. On the development of a new pre-weld thermal treatment procedure for preventing heat-affected zone (HAZ) liquation cracking in nickel-base IN 738 superalloy. *Philosophical Magazine*. 2014;94(29):3295-316.
- 34-Thakur A, Richards N, Chaturvedi M. On Crack-Free Welding of Cast Inconel 738. *International Journal for the Joining of Materials*. 2003;15(4):21-5.