

تاثیر متغیرهای جویشکاری لیزر نقطه ای بر ریز ساختار و خواص مکانیکی اتصال

غیر هم جنس Ti-6Al-4V به AISI 304

محسن رفیع¹، حامد ثابت^{2*}، وحید ابویی مهریزی³

1- دانشجوی کارشناسی ارشد، گروه مهندسی مواد، واحد کرج، دانشگاه آزاد اسلامی، کرج، ایران

2- دانشیار گروه مهندسی مواد و متالورژی، واحد کرج، دانشگاه آزاد اسلامی، کرج، ایران

3- استادیار مرکز تحقیقات مهندسی مواد پیشرفته، واحد کرج، دانشگاه آزاد اسلامی، کرج، ایران

(دریافت مقاله: 1399/09/13؛ پذیرش مقاله: 1400/03/28)

چکیده

در این پژوهش اتصال غیر هم جنس ورق‌های Ti-6Al-4V و AISI 304 به روش جویشکاری لیزر نقطه ای مورد بررسی قرار گرفته است. برای این منظور ورق‌های مذکور به ضخامت 0/7 و 0/5 میلی‌متر با استفاده از لایه واسط مس یا نقره (خالص) به ضخامت 0/2 و 0/3 میلی‌متر با استفاده از دستگاه جوش لیزر پالسی 400 وات (Nd:YAG) و به روش نقطه جوش‌های هم مرکز به قطر 4 میلی‌متر در حالت روی هم جویشکاری شدند و مورد آزمایش و بررسی قرار گرفتند. ابتدا بازرسی چشمی و سپس متالوگرافی نوری صورت گرفت و در صورت عدم وجود ترک آزمون‌های سختی ویکرز، کشش و بررسی میکروسکوپی الکترونی روبشی بر روی نمونه‌ها انجام شد و نتایج آزمون‌ها حاکی از آنست که در فلز نقره به‌عنوان لایه واسط استفاده شده با زمان 3 میلی‌ثانیه هیچگونه اتصالی ایجاد نشد و جابجایی فلز رویی نیز تاثیری در نتیجه نداشت و بهترین شرایط اتصال در شرایطی است که AISI 304 در معرض جوش لیزر باشد با استفاده از لایه واسط از جنس مس، حرارت ورودی 10/7 ژول، قله توان 1/5 کیلووات، فرکانس 15 هرتز و زمان 7 میلی‌ثانیه بهترین نتیجه بدست آمد و سختی منطقه جوش و استحکام نهایی به ترتیب 504 ویکرز و 160 مگا پاسکال بدست آمد.

کلمات کلیدی: جویشکاری لیزر نقطه ای، اتصال غیرهم‌جنس، Ti-6Al-4V، AISI 304.

Effect of Laser Spot Welding Variables on Microstructure and Mechanical Properties of the Ti-6Al-4V to AISI304 Dissimilar Joint

M. Rafi¹, H. Sabet^{2*}, V. Abouei Mehrizi³

1-MS Student of Materials Engineering, Karaj Branch, Islamic Azad University, Karaj, Iran.

2- Associate Professor, Department of Materials Engineering, Karaj Branch, Islamic Azad University, Karaj, Iran.

3- Assistant Professor, Advanced Materials Engineering Research Center, Karaj Branch, Islamic Azad University, Karaj, Iran

(Received 3 December 2020 ; Accepted 18 June 2021)

Abstract

In this project, joining Ti-6Al-4V and AISI 304 dissimilar plates by laser-spot-welding method has been studied. In this regard, Ti-6Al-4V and AISI 304 plates, with a thickness of 0.7 and 0.5 respectively, were lap-welded using an interlayer of 0.2 & 0.3 mm copper and silver (pure silver). The process was done by 400Watt pulsed laser (Nd:YAG) using oncentric spot welding with 4mm diameter circles as lap welding. Once the spots were created, they got studied and

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: h-sabet@kiaau.ac.ir

surveyed first by eye inspection, then by optic metallography inspection and finally, by tensile strength and SEM; of course, if cracks were not detected on joining. The results proved copper a better interlayer compared to silver: no joining occurred while using silver as an interlayer for 3 milliseconds, and replacing the upper metal didn't change the outcome. The best joining result was observed when AISI 304 was placed above (near the laser), copper plate interlayer was used in 7 milliseconds, with 15 Hz frequency, 10.7 J heat input and 1.5 KW peak-power. This way, sheer strength equaled 160 MPa and micro hardness equaled 504 HV.

Keywords: Laser spot welding, Dissimilar joining, Ti-6Al-4V, AISI 304.

1- مقدمه

سختی و استحکام جوش به ترتیب 400 Hv و 359 MPa گزارش گردید و در منطقه جوش فازهای TiFe و Ti-Cr نیز گزارش شد. Gao و همکاران [5] با استفاده از لایه واسط منیزیم دو ورق Ti-6Al-4V و AISI 304 را با استفاده از دستگاه لیزر فیبری جوشکاری کردند.

اگر چه ترکیب بین فلزی Ti/SS مشاهده نشد اما ترکیبات بین فلزی و در مقطع جوش تیتانیم مشاهده شد و با افزایش توان لیزر بیش از 2/5 Kw شکست از مقطع جوش فولاد زنگ‌نزن به سمت تیتانیم جابجا و استحکام 221 MPa گزارش گردید.

Abeer A. Shehab و همکاران [6] در تحقیق دیگری ورق‌های تیتانیم گرید 2 به ضخامت 1 میلی‌متر و آلومینیم AA13105-O به ضخامت 0/5 میلی‌متر توسط لیزر پالس 400 وات جوشکاری شدند و به دلیل تفاوت ضریب هدایت حرارتی دو آلیاژ و حضور ترکیبات بین فلزی $TiAl_3$ و TiAl در منطقه جوش ترک مشاهده شد.

مرادی و همکاران [7] ورق‌های Ti-6Al-4V به ضخامت 1/7 میلی‌متر را با سرعت 6/6 mm/s و فشار گاز آرگون 0/1 بار با دستگاه جوش لیزر 400 وات جوشکاری کردند. سختی منطقه جوش 396 Hv گزارش شد و بهترین حالت جوشکاری در شرایطی که انرژی پالس 12 ژول، زمان روشنی پالس 6 ms و قله توان 2 کیلووات بدست آمد.

تیتانیم با برخی از فلزات مانند زیرکونیوم، نیوبیم، مولیبدن، تانتالیم، وانادیم و هافنیوم جوش‌پذیری خوبی دارد که البته همه گران قیمت هستند و فلزاتی مانند نقره، مس و نیکل نیز از پتانسیل خوبی به عنوان لایه واسط بین تیتانیم و فولاد زنگ‌نزن برخوردار هستند [7]. لذا در این تحقیق از دو فلز مس و نقره به عنوان لایه واسط استفاده شده است.

تیتانیم چهارمین عنصر از لحاظ فراوانی در پوسته زمین و نهمین فلز صنعتی در دنیاست و در بسیاری از محیط‌های خوردنده مقاوم بوده اکسید نمی‌شود. در عین حال با چگالی 4/5 gr/cc و 40% سبکتر از فولاد است. اما از استحکام کششی 900-1100 MPa بالاتری نسبت به فولاد برخوردار است. همچنین زیست سازگار و غیرسمی است و حتی در دماهای زیر صفر نیز چقرمگی خود را حفظ می‌کند [1]. پرکاربردترین آلیاژ تیتانیم Ti-6Al-4V می‌باشد. آلیاژهای تیتانیم به سه گروه آلفا، آلفا-بتا و بتا تقسیم‌بندی می‌شوند و آلیاژ Ti-6Al-4V نیز جزو آلیاژهای آلفا و بتا می‌باشد [1].

فولاد زنگ‌نزن AISI 304 یکی از پرکاربردترین آلیاژ در خانواده فولادهای زنگ‌نزن می‌باشد که حاوی 18 درصد کروم و 8 درصد نیکل بوده، بیش از 50% مصرف جهانی فولادهای زنگ‌نزن را بخود اختصاص می‌دهد [2]. در صنایعی مانند صنایع شیمیایی، نیروگاهی، دارویی، غذایی و هوافضا اتصال فلزات و آلیاژهای غیر هم‌جنس به یکدیگر بیشتر مشاهده می‌شود [3].

جوشکاری ذوبی دو آلیاژ به یکدیگر به دلیل تشکیل فازهای بین فلزی ترد قابل انجام نیست و می‌بایست از روش‌های جوشکاری حالت جامد و یا روش‌های متمرکز انرژی یا سوراخ کلید بهره جست. مشکل اصلی در اتصال دو آلیاژ تیتانیم و فولاد زنگ‌نزن تشکیل فاز ترد Fe/Ti است که بسیار ترد و شکننده بوده و موجب ترک پس از جوشکاری می‌شود [4].

Tomaschuk و همکاران [3] ورق‌های Ti-6Al-4V و AISI 316L به ضخامت 2 میلی‌متر را با استفاده از لایه واسط مس به ضخامت 0/5 میلی‌متر به روش پرتو الکترونی و لیزر جوشکاری کردند.

جدول 1- ترکیب شیمیایی AISI 304 بر حسب درصد وزنی.

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Cu | Fe |
|------|------|------|-------|------|------|-----|------|
| ۰/۰۵ | ۰/۴۵ | ۰/۹۴ | ۱۸/۱۷ | ۸/۲۳ | ۰/۱۶ | ۰/۳ | پایه |

جدول 2- ترکیب شیمیایی Ti-6Al-4V بر حسب درصد وزنی.

| Al | V | Cu | Fe | Mn | Ti |
|------|------|------|------|------|------|
| ۶/۵۰ | ۴/۰۴ | ۰/۰۱ | ۰/۱۳ | ۰/۰۱ | پایه |

جدول 3- ترکیب شیمیایی مس و نقره بر حسب درصد وزنی.

| | |
|-----------|----------|
| Cu: ۹۹/۹ | Co: ۰/۰۱ |
| Ag > ۹۹/۹ | |

2- روش تحقیق

مشابه (در مجموع 8 نمونه) آماده سازی گردید و نمونه‌های 13 تا 20 در نظر گرفته شد. پارامترهای جوشکاری مطابق جدول (8) می‌باشد.

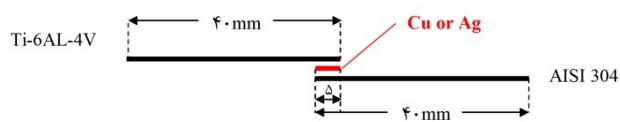
بعد از انجام آزمایش‌ها متعدد به تدریج مشخص شد که اتصال دو آلیاژ تیتانیوم به فولاد زنگ نزن با توجه به پایین بودن ضریب هدایت حرارتی هر دو آلیاژ با یک نقطه جوش عموماً جوش مناسب و پر نفوذی ایجاد نمی‌کند و صرفاً موجب گرم شدن نمونه می‌گردد. اگر فلز رویی (در معرض لیزر) فولاد زنگ نزن باشد و بیش از یک پاس را در یک نقطه اعمال کنیم شرایط جوش بهتر می‌شود و اگر فلز رویی تیتانیوم باشد به دلیل انتقال حرارت خیلی پایین منجر به سوراخ شدن آن می‌گردد. همچنین مشخص شد اگر نقطه جوش‌ها را متناوب نزدیک به یکدیگر اعمال کنیم برای نقاط دوم و سوم به بعد شرایط و کیفیت جوش به مراتب بهتر از پاس اول می‌باشد.

نمونه‌ها پس از عملیات جوشکاری ابتدا تحت بازرسی چشمی قرار گرفتند و بررسی مقطع اتصال به کمک میکروسکوپی نوری استریو (استریو میکروسکوپ) قرار گرفتند تا نمونه‌های فاقد عیب مشخص گردند سپس نمونه‌های فاقد عیب مجدد تحت آماده‌سازی سطوح (سنباده زنی) قرار گرفتند و بعد از پولیش با محلول سوسپانسیون آلومینایی 3 میکرومتر با محلول تحت عملیات حکاکی قرار گرفته و به کمک یک دستگاه میکروسکوپ نوری مدل OLYMPUS تحت متالوگرافی نوری قرار گرفتند. همچنین جهت بررسی دقیق‌تر فازهای تشکیل شده در نمونه‌ها بررسی فازها توسط یک دستگاه میکروسکوپ

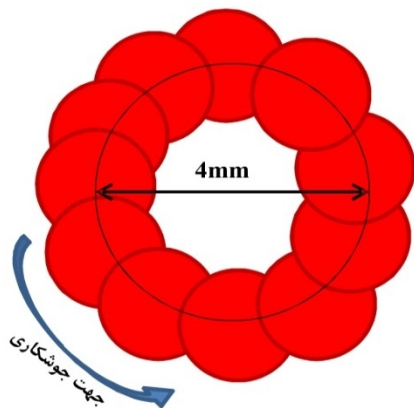
در تحقیق حاضر، ورق‌های تیتانیوم Ti-6Al-4V و فولاد زنگ نزن AISI 304 به ضخامت 0/7 و 0/5 میلی‌متر به عنوان فلزات پایه و ورق‌های خالص مس و نقره با خلوص 99/9 درصد به ترتیب با ضخامت‌های 0/2 و 0/3 میلی‌متر به عنوان فلز واسط تهیه گردید. ترکیب شیمیایی نمونه‌ها که به روش اسپکتروگرافی نشر نوری تعیین شده است در جدول‌های (1 الی 3) ارائه شده است. جهت انجام آزمایش‌ها نمونه‌هایی مطابق با استاندارد AWS C1-1 subsize طبق ابعاد جدول (4) برای هریک از آلیاژها آماده سازی شدند. برای عملیات جوشکاری از تکنیک جوشکاری نقطه‌ای دایره‌ای با نقاط هم مرکز به قطر 4 میلی‌متر مطابق شکل (2) استفاده شد [5 و 8] و عملیات جوشکاری با استفاده از یک دستگاه جوشکاری لیزر پالس Nd:YAG 400w با مشخصات ارائه شده در جدول (5) و شرایط جوشکاری ارائه شده در جدول (6 و 7) انجام شد.

در ابتدا 12 نمونه شامل 6 نمونه با لایه واسط از جنس مس و 6 نمونه با لایه نقره و براساس تغییر در جانمایی فلز در معرض جوش، فلز واسط و پهنای پالس تحت جوشکاری قرار گرفتند. سپس با بررسی نمونه‌های 1 تا 12 مشخص شد هنگامی که فولاد زنگ نزن در معرض لیزر باشد، زمان 7 میلی ثانیه نفوذ بهتر و اتصال مناسب‌تری ایجاد کرده است و زمانی که تیتانیوم در معرض لیزر قرار گرفت با زمان 5 میلی ثانیه نفوذ جوش مناسب‌تر بوده است. بنابر این با در نظر گرفتن موارد فوق طراحی آزمایش‌ها را برای 4 حالت و در هر حالت 2 نمونه

جوشکاری (مورد تایید از بررسی چشمی) 2 نمونه آزمون در اندازه کوچک با سرعت کشش 10 mm/min انجام شد.



شکل 1- آماده سازی نمونه



شکل 2- روش دایره‌ای

3- نتایج و بحث

جدول (9) نتایج جوشکاری و تصاویر میکروسکوپ نوری نمونه‌ها را ارائه می‌دهد. همانطور که مشاهده می‌شود تصاویر نمونه‌های 1-2-5-6-7 از نفوذ جوش مناسب‌تری برخوردار هستند که شرایط جوش شامل پارامترهای جدول (10) می‌باشد و جدول (11) مقاطع نمونه‌ای جوشکاری شده 13 الی 20 را نمایش می‌دهد. پارامترهای جوشکاری سه نمونه 13-14-18 که از نفوذ مناسب برخوردار هستند در جدول (12) ارائه شده است. تصاویر میکروسکوپ الکترونی (SEM) نمونه شماره 13 در شکل (3) آمده است و تصاویر آنالیز صفحه‌ای منطقه جوش نمونه 13 (Map Scan) نیز در شکل (4) ارائه شده است. با بررسی تصویر (3) میکروسکوپ الکترونی (SEM) و آنالیز نقطه‌ای (EDS) در صد وزنی نقاط A, B, C، نمونه شماره 13 مشخص است که در نقطه A فاز غالب تیتانیم است و آهن و مس تقریباً به یک اندازه حضور دارند و عمده فاز در این منطقه $FeTi_2$ می‌باشد (75%). در نقطه B فاز غالب آهن و تیتانیم است و 80% فاز را ترکیبات (FeTi) شامل می‌شود. اما در نقطه C فاز غالب مس است (42/80 درصد اتمی) که بارنگ روشن‌تر نمایان

الکترونی روبشی مدل VEGA/TESCAN-XMU-MIRA3 با ولتاژ 15 KV انجام شد.

جدول 4- ابعاد نمونه‌ها.

| نام آلیاژ | ابعاد نمونه (mm) |
|-----------|------------------|
| AISI 304 | 40 × 5 × 0/5 |
| Ti-6Al-4V | 40 × 5 × 0/7 |
| Cu | 5 × 5 × 0/2 |
| Ag | 5 × 5 × 0/3 |

جدول 5- مشخصات دستگاه جوش لیزر پالسی مورد استفاده در این تحقیق.

| | |
|-----------------|------------------------------------|
| نوع دستگاه | 400 وات |
| توان ورودی | حداکثر 10 کیلووات |
| توان متوسط | 400 وات |
| فله توان پالس | 7 کیلووات |
| طول موج | 1064 نانومتر |
| پهنای پالس | 0/25 تا 20 میلی ثانیه (قابل تنظیم) |
| فرکانس | 1 تا 200 هرتز |
| قطر باریکه | 0/3 تا 0/6 میلیمتر |
| لامپ | زنون 2 عدد |
| منبع تغذیه | 3 فاز 380 ولت |
| سیستم خنک کننده | چیلر با آب خنک ساز |

جدول 6- پارامترهای ثابت در عملیات جوشکاری

| | |
|---------------------------|-------------------|
| فرکانس | 15 هرتز |
| فشار گاز آرگون | 2 بار |
| شدت جریان | 150 آمپر |
| سرعت جوشکاری | 4/6 میلیمتر/ثانیه |
| زمان جوشکاری سیکل | 2/7 ثانیه |
| تعداد نقطه جوش در یک سیکل | 41 عدد |
| قطر دایره هم مرکز | 4 میلیمتر |
| جهت حرکت جوشکاری | چپ به راست |
| قطر نقطه جوش | 0/8 میلیمتر |

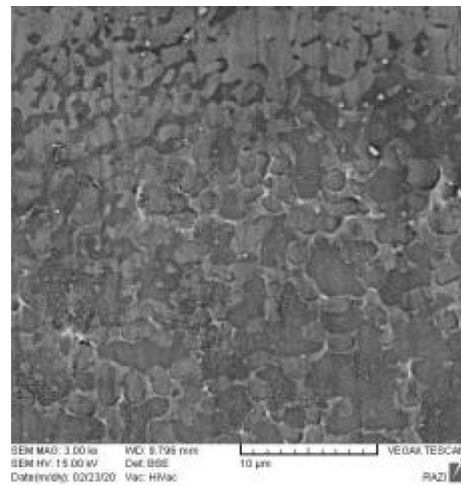
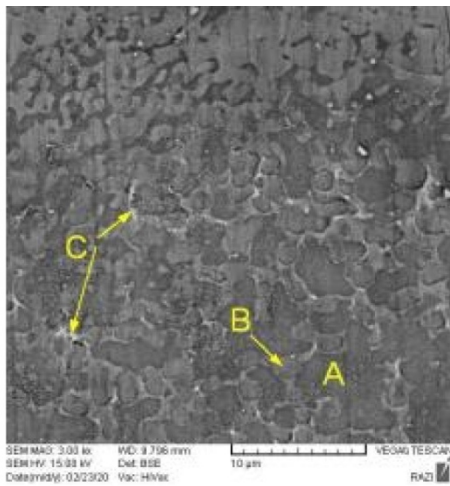
جدول 7- پارامترهای متغیر عملیات جوشکاری

| | |
|--------------------------|--------------------------|
| فلز رویی یا در معرض لیزر | فولاد زنگ نزن یا تیتانیم |
| فلز واسط | مس یا نقره |
| پهنای پالس | 3-5 تا 7 میلی ثانیه |

آزمون سختی سنجی ویکرز (فقط بر روی نمونه‌های مورد تایید از بررسی چشمی) مطابق استاندارد ASTM E 384 و با بار 100 گرم نیرو و مدت زمان 15 ثانیه انجام شد. جهت انجام آزمون کشش از یک دستگاه کشش یونیورسال و مطابق استاندارد ASTM E8M (2016 a) استفاده شد و برای هر شرایط

جدول 8- پارامترهای روش جوشکاری

| شماره نمونه | فلز رویی (بالا) | فلز واسط | $I_{(A)}$ | t (m.s.) | P_{Ar} (bar) | f (Hz) | E (j) | M (Kw) | Q (w) |
|-------------|-----------------|----------|-----------|------------|----------------|----------|---------|----------|---------|
| ۱ | تیتانیوم | مس | ۱۵۰ | ۵ | ۲ | ۱۵ | ۸ | ۱/۶ | ۱۲۰ |
| ۲ | فولاد زنگ نزن | مس | ۱۵۰ | ۵ | ۲ | ۱۵ | ۸ | ۱/۶ | ۱۲۰ |
| ۳ | تیتانیوم | مس | ۱۵۰ | ۳ | ۲ | ۱۵ | ۵/۳ | ۱/۷ | ۸۰ |
| ۴ | فولاد زنگ نزن | مس | ۱۵۰ | ۳ | ۲ | ۱۵ | ۵/۳ | ۱/۷ | ۸۰ |
| ۵ | تیتانیوم | مس | ۱۵۰ | ۷ | ۲ | ۱۵ | ۱۰/۷ | ۱/۵ | ۱۶۱ |
| ۶ | فولاد زنگ نزن | مس | ۱۵۰ | ۷ | ۲ | ۱۵ | ۱۰/۷ | ۱/۵ | ۱۶۱ |
| ۷ | تیتانیوم | نقره | ۱۵۰ | ۷ | ۲ | ۱۵ | ۱۰/۷ | ۱/۵ | ۱۶۱ |
| ۸ | فولاد زنگ نزن | نقره | ۱۵۰ | ۷ | ۲ | ۱۵ | ۱۰/۷ | ۱/۵ | ۱۶۱ |
| ۹ | تیتانیوم | نقره | ۱۵۰ | ۵ | ۲ | ۱۵ | ۸ | ۱/۶ | ۱۲۰ |
| ۱۰ | فولاد زنگ نزن | نقره | ۱۵۰ | ۵ | ۲ | ۱۵ | ۸ | ۱/۶ | ۱۲۰ |
| ۱۱ | تیتانیوم | نقره | ۱۵۰ | ۳ | ۲ | ۱۵ | ۵/۳ | ۱/۷ | ۸۰ |
| ۱۲ | فولاد زنگ نزن | نقره | ۱۵۰ | ۳ | ۲ | ۱۵ | ۵/۳ | ۱/۷ | ۸۰ |
| ۱۳ | فولاد زنگ نزن | مس | ۱۵۰ | ۷ | ۲ | ۱۵ | ۱۰/۷ | ۱/۵ | ۱۶۱ |
| ۱۴ | فولاد زنگ نزن | مس | ۱۵۰ | ۷ | ۲ | ۱۵ | ۱۰/۷ | ۱/۵ | ۱۶۱ |
| ۱۵ | فولاد زنگ نزن | نقره | ۱۵۰ | ۷ | ۲ | ۱۵ | ۱۰/۷ | ۱/۵ | ۱۶۱ |
| ۱۶ | فولاد زنگ نزن | نقره | ۱۵۰ | ۷ | ۲ | ۱۵ | ۱۰/۷ | ۱/۵ | ۱۶۱ |
| ۱۷ | تیتانیوم | مس | ۱۵۰ | ۵ | ۲ | ۱۵ | ۸ | ۱/۶ | ۱۲۰ |
| ۱۸ | تیتانیوم | مس | ۱۵۰ | ۵ | ۲ | ۱۵ | ۸ | ۱/۶ | ۱۲۰ |
| ۱۹ | تیتانیوم | نقره | ۱۵۰ | ۵ | ۲ | ۱۵ | ۸ | ۱/۶ | ۱۲۰ |
| ۲۰ | تیتانیوم | نقره | ۱۵۰ | ۵ | ۲ | ۱۵ | ۸ | ۱/۶ | ۱۲۰ |



شکل 3- تصاویر SEM نمونه 13 - منطقه جوش

صورت گرفته است که به دلیل تردی بیشتر آن منطقه می باشد. در شکل (4) تصاویر آنالیز صفحه‌ای (Map Scan) فلزات مختلف به صورت رنگی در حالت مجزا و ترکیبی نمایش داده شده است.

است و مرز دانه می باشد و فاز غالب TiCu است (85%) که در شبکه کریستالی اش انحلال آهن نیز وجود دارد. اندازه دانه‌های (A,B) بین 2 تا 3 میکرون می باشد و در آزمون استحکام کششی شکست از قسمت جوش/تیتانیوم برای هر دو آزمون

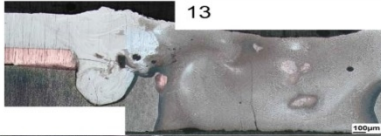



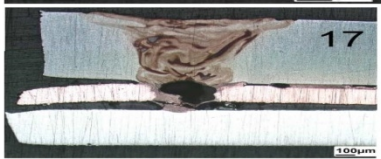
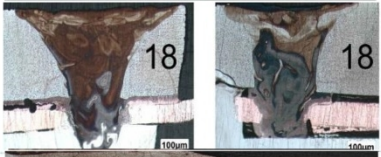

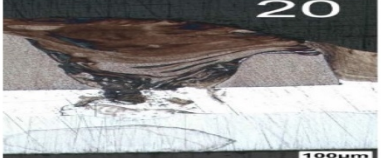
جدول 9- تصاویر مقطع نمونه‌های جوشکاری شده 1 تا 12

| شماره نمونه | شرایط جوشکاری | | تصویر میکروسکوپی | توضیحات |
|-------------|------------------|-----------|------------------|----------------------------|
| | فلز رویی | فلز واسطه | | |
| ۱ | تیتانیوم | مس | ۵ | نفوذ مناسب |
| ۲ | فولاد زنگ نزن | مس | ۵ | نفوذ مناسب + ۲ عدد حفره |
| ۳ | تیتانیوم | مس | ۳ | عدم نفوذ |
| ۴ | فولاد زنگ نزن | مس | ۳ | عدم نفوذ |
| ۵ | تیتانیوم | مس | ۷ | نفوذ مناسب |
| ۶ | فولاد زنگ نزن | مس | ۷ | نفوذ مناسب + ۲ عدد حفره |
| ۷ | تیتانیوم | نقره | ۷ | نفوذ مناسب |
| ۸ | فولاد زنگ نزن | نقره | ۷ | عدم نفوذ |
| ۹ | تیتانیوم | نقره | ۵ | نفوذ ناچیز |
| ۱۰ | فولاد زنگ نزن | نقره | ۵ | عدم نفوذ |
| ۱۱ | تیتانیوم | نقره | ۳ | عدم نفوذ |
| ۱۲ | فولاد زنگ نزن | نقره | ۳ | عدم نفوذ |

جدول 10- مشخصات نمونه‌های مناسب

| شماره نمونه | فلز رویی | فلز واسط | $t_{(ms)}$ | $E_{(j)}$ | نتیجه |
|-------------|---------------|----------|------------|-----------|-------------------------|
| ۱ | تیتانیوم | مس | ۵ | ۸ | نفوذ مناسب |
| ۲ | فولاد زنگ نزن | مس | ۵ | ۸ | نفوذ مناسب و ۲ عدد حفره |
| ۵ | تیتانیوم | مس | ۷ | ۱۰/۷ | نفوذ مناسب |
| ۶ | فولاد زنگ نزن | مس | ۷ | ۱۰/۷ | نفوذ مناسب و ۲ عدد حفره |
| ۷ | تیتانیوم | نقره | ۷ | ۱۰/۷ | نفوذ مناسب |

جدول 11- تصاویر مقطع نمونه‌های جوشکاری شده 13 الی 20

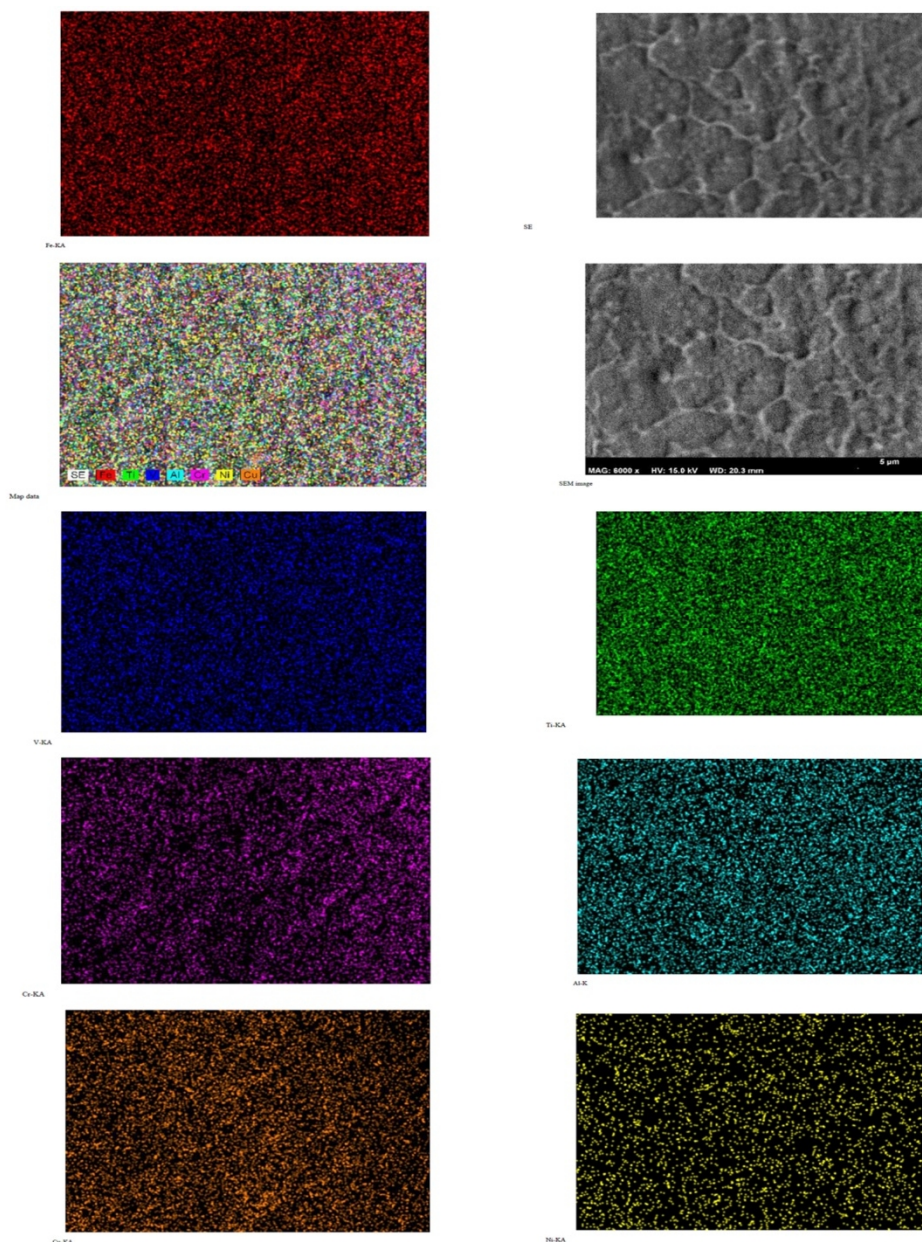
| شماره نمونه | شرایط جوشکاری | | توضیحات | تصویر میکروسکوپی |
|-------------|---------------|----------|------------------------|---|
| | فلز رویی | فلز واسط | | |
| ۱۳ | فولاد زنگ نزن | مس | نفوذ مناسب |  |
| ۱۴ | فولاد زنگ نزن | مس | نفوذ مناسب + وجود حفره |  |
| ۱۵ | فولاد زنگ نزن | نقره | عدم نفوذ |  |
| ۱۶ | فولاد زنگ نزن | نقره | عدم نفوذ |  |
| ۱۷ | تیتانیوم | مس | نفوذ ناچیز |  |
| ۱۸ | تیتانیوم | مس | نفوذ مناسب |  |
| ۱۹ | تیتانیوم | نقره | عدم نفوذ |  |
| ۲۰ | تیتانیوم | نقره | عدم نفوذ |  |

هم تیتانیوم و هم فولاد زنگ نزن می‌باشد و فلز واسط هم با ورق مس و هم با ورق نقره به نفوذ مناسب رسیده است (البته تعداد حالات مناسب با ورق مس بیشتر است) اما زمان 5 و 7

بهترین تصاویر که نفوذ مناسب داشته باشند مربوط به نمونه‌های 13-14-18 می‌باشد که در جدول (12) آمده است. همانطور که از نتایج و شرایط حالات جوشکاری مشخص می‌شود فلز رویی

جدول 12- پارامترهای روش جوشکاری نمونه های 13-14-18.

| شماره نمونه | فلز رویی | فلز واسط | t (ms) | I (A) | f (Hz) | P _{Ar} (Bar) | E (j) |
|-------------|---------------|----------|--------|-------|--------|-----------------------|-------|
| ۱۳ | فولاد زنگ نزن | مس | ۷ | ۱۵۰ | ۱۵ | ۲ | ۱۰/۷ |
| ۱۴ | فولاد زنگ نزن | مس | ۷ | ۱۵۰ | ۱۵ | ۲ | ۱۰/۷ |
| ۱۸ | تیتانیوم | مس | ۵ | ۱۵۰ | ۱۵ | ۲ | ۸ |



شکل 4- تصاویر آنالیز صفحه ای منطقه جوش نمونه 13 (Map Scan).

حرارتی مس و نقره به ترتیب 429 و 399 است [17]. اما تفاوت‌هایی نیز وجود دارد و آن اینکه: ضخامت ورق مس $0/2$ میلی‌متر و ضخامت ورق نقره $0/3$ میلی‌متر و البته هر دو از خلوص بالای $99/9\%$ برخوردار هستند. ضمناً ضخامت

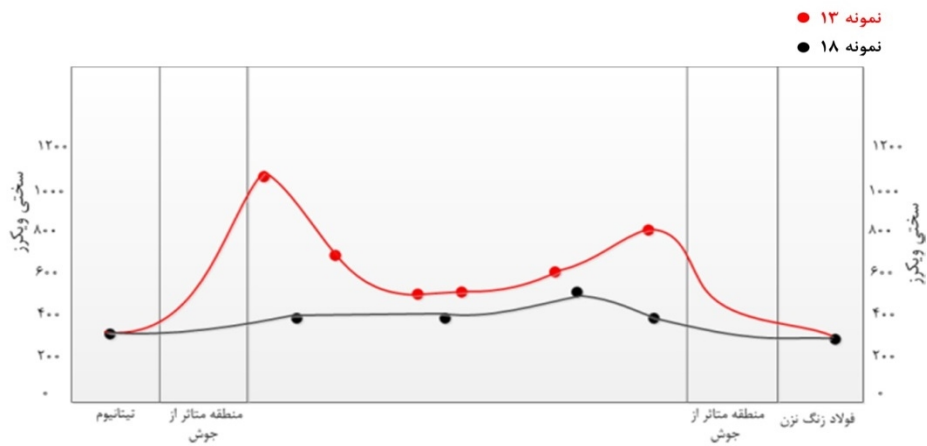
میلی‌تانیه می‌باشد. زمان 3 میلی‌تانیه حذف گردیده است. در بررسی دو فلز مس و نقره مشخص شد که هر دو ساختار مکعب با سطوح مرکز دار دارند (F.C.C) و ضریب انتقال حرارت آن‌ها نزدیک بهم اما کمی متفاوت است (ضریب هدایت

جدول 13- درصد اتمی نقاط در منطقه جوش.

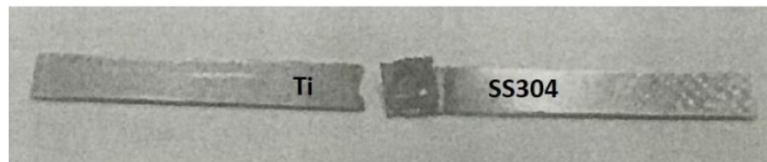
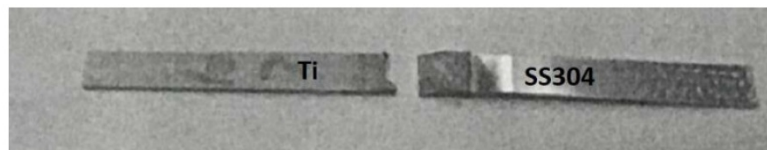
| فاز موجود | V | Cu | Ni | Fe | Cr | Ti | Al | درصد اتمی نقاط |
|--------------------------|------|-------|------|-------|-------|-------|------|-------------------|
| (FeTi ₂) %۷۵ | -- | ۲۰/۶۵ | ۳/۶۴ | ۲۴/۷۰ | ۳/۰۶ | ۴۵/۷۵ | ۲/۲ | A |
| FeTi %۸۰ | ۰/۵۷ | ۴/۹۵ | ۱/۳۰ | ۴۰/۸۵ | ۱۲/۳۹ | ۳۶/۲۲ | ۳/۷۲ | B |
| TiCu %۸۵ | ۰/۵۷ | ۴۲/۸۰ | ۰/۷۸ | ۱۴/۲۴ | ۶/۲۹ | ۲۸/۷۰ | ۶/۶۳ | C |

جدول 14- آزمون مکانیکی.

| محل وقوع شکست در آزمون کشش | مقاومت برشی (MPa) | سختی منطقه جوش (HV) | E (J) | M (Kw) | Q (w) | فشار آرگون (bar) | فرکانس (Hz) | زمان (ms) | فاز واسط | فاز روی | شماره نمونه |
|----------------------------|-------------------|---------------------|-------|--------|-------|------------------|-------------|-----------|----------|---------------|-------------|
| جوش / تیتانیوم | ۱۶۰ | ۵۰۴ | ۱۰/۷ | ۱/۵ | ۱۶۱ | ۲ | ۱۵ | ۷ | مس | فولاد زنگ نزن | ۱۳ |
| جوش / تیتانیوم | ۹۶ | ۳۸۸ | ۸ | ۱/۶ | ۱۲۰ | ۲ | ۱۵ | ۵ | مس | تیتانیوم | ۱۸ |



شکل 5- پروفیل سختی منطقه جوش نمونه‌های 13 و 18

شکست نمونه کششی (جوش/تیتانیوم)
شکل 6- آزمون کشش نمونه 18شکست نمونه کششی (جوش/تیتانیوم)
شکل 7- آزمون کشش نمونه 13

تیتانیوم تقریباً 40% فولاد زنگ نزن می‌باشد و از طرفی ضخامت ورق تیتانیوم نیز 40% بیشتر از ورق فولاد زنگ نزن می‌باشد لذا زمانی‌که ورق فولاد زنگ نزن بالا و در معرض لیزر باشد هدایت حرارتی بهتری انجام می‌شود و حرارت ورودی

ورق فولاد زنگ نزن 0/5 میلی‌متر و ضخامت ورق تیتانیوم 0/7 میلی‌متر است و همچنین ضریب هدایت حرارتی AISI 304 $14 \text{ w/m}^2\text{K}$ و برای Ti-6Al-4V نیز $6/7 \text{ w/m}^2\text{K}$ است [5 و 1]، بنابراین می‌توان نتیجه گرفت که چون هدایت حرارتی ورق

سختی 388 HV و مقاومت برشی نیز 96 MPa بدست آمد. دلیل این امر ابتدا ضریب هدایت حرارتی پایین تر تیتانیم نسبت به فولاد زنگ نزن می باشد و دوم ضخیم تر بودن ورق تیتانیم (ضخامت ورق تیتانیم $0/7$ میلی متر و ورق فولاد زنگ نزن $0/5$ میلی متر) است. در خصوص محل وقوع شکست نمونه های 13 و 18 طبق جدول (14) و شکل های (7و6) مشخص است که از قسمت جوش/ تیتانیم شکست صورت گرفته است. در هر 2 نمونه که ناشی از سختی و تردی بالاتر ناحیه اتصال تیتانیم به فلز واسط مس می باشد. همانطور که در شکل (5) رویت می شود سختی منطقه متاثر از جوش در قسمت تیتانیم 1000 HV اما در قسمت فولاد زنگ نزن 700 HV می باشد و هر دو نمونه از قسمت جوش/ تیتانیم شکست حاصل شده است.

4- نتیجه گیری

در تحقیق حاضر با عنوان تأثیر متغیرهای جوشکاری لیزر نقطه ای بر ریز ساختار و خواص مکانیکی اتصال غیر هم جنس Ti-6Al-4V به AISI 304 بررسی صورت گرفت و نتایج ذیل حاصل گردید:

- اتصال دو آلیاژ Ti-6Al-4V و AISI 304 به روش جوش لیزر نقطه ای بدون فلز واسط قابل انجام نمی باشد و خواص مکانیکی جوش با لایه واسط از جنس مس به مراتب بهتر از نقره است.

- جوش لیزر نقطه ای دو آلیاژ مذکور به صورت تک پاس و یا حتی چند پاس روی هم نتیجه بخش نمی شود و از آنجایی که ضریب هدایت حرارتی هر دو آلیاژ پایین است روش اجرایی انجام شده به صورت نقطه جوش های همجوار می باشد که در این تحقیق صورت گرفت و نتیجه بخش بود.

- در خصوص اتصال دو فلز غیر هم جنس که ضرایب هدایت حرارتی متفاوت دارند استفاده از روش جوش لیزر نقطه ای دایره ای موجب پیش گرم شدن فلز پایه می شود و اتصال را ممکن می سازد.

- از آنجایی که ضریب هدایت حرارتی آلیاژ تیتانیم Ti-6Al-4V

به راحتی به ورق مس و سپس تیتانیم منتقل می گردد. همینطور زمانی که تیتانیم بالا قرار گیرد (در معرض لیزر) افزایش زمان لیزر به دلیل هدایت حرارتی پایین این آلیاژ منجر به سوراخ شدن ورق تیتانیم می گردد.

نکته دیگر اینکه افزایش تعداد نقطه جوش ها موجب افزایش درجه حرارت پیش گرم ورق تیتانیم شده، مناطق کناری نقطه جوش اولیه را مستعد جوش مناسب و با نفوذ می کند. در بررسی مناطق فازی و تصاویر میکروسکوپی نوری جدول (12) مشخص شد که زمانی که فولاد زنگ نزن فلز رویی بود امتزاج فلزات (فولاد زنگ نزن، مس، تیتانیم) بهتر و پرنفوذ تر انجام می شود. همچنین دقت بیشتر در تصاویر میکروسکوپ نوری ما را به این نتیجه می رساند که اگر فولاد زنگ نزن در معرض جوش لیزر باشد زمان 7 میلی ثانیه و اگر تیتانیم بالا قرار گیرد زمان 5 میلی ثانیه نتایج بهتری می دهد.

پارامترهای جوشکاری نمونه های 13 و 18 در جدول (14) و پروفیل سختی منطقه جوش نیز در شکل 5 آمده است.

از تصاویر آزمون کشش شکل (7و6) مشخص شد ناحیه شکست در این منطقه گردید. طبق تصاویر (7و6) آزمون کشش نمونه های 13 و 18 و همچنین پارامترهای آزمون مکانیکی (جدول 14) مشخص است لایه واسط مس برای هر دو فلز رویی (فولاد زنگ نزن یا تیتانیم) استحکام جوش و نفوذ مناسب تری را نسبت به لایه واسط نقره ایجاد کرده است. ضمناً زمانی که نمونه فولاد زنگ نزن در معرض لیزر بود سختی و مقاومت جوش منطقه جوش نیز بالاتر از زمانی بود که تیتانیم در معرض لیزر قرار گرفت. در تحلیل این موضوع و بررسی تصاویر آنالیز صفحه ای و نقطه ای مشخص است فاز مناسب در نمونه 13 نقاط سیاه رنگی است (نقطه A) که شامل $75\% \text{ FeTi}_2$ است و از سختی و مقاومت برشی بالایی برخوردار است (سختی 504 HV و مقاومت برشی 160 MPa). این امر به دلیل انتقال حرارت بیشتر فولاد زنگ نزن (فلز رویی) است که حرارت به راحتی به ورق مس و سپس به تیتانیم منتقل و اتصال مناسب شکل گرفته است. اما در خصوص نمونه شماره 18 که در بهترین حالت برای تیتانیم به عنوان فلز رویی بوده است

.1393

[8] M. Masoumi, S.P.H. Marashi, M. Pouranvari, J. Sabbaghzadeh, M.J. Torkamany, "Assessment of the Effect Of Laser Spot Welding Parameters On The Joint Quality Using Taghuchi Method", Amirkabir University of Technology, IRAN, Metal 2009, 19-21-5, 2009 Hiradec nad Morarico.

[9] AMADA, "Laser welding fundamentals", www.amadaweldtech.com, 2020

[10] Xinxue, Antonio Peteria, Gabriela Vincce, Xinyong Wu, and Juan Liao", Interfacial characteristics of dissimilar Ti-6AL-4V / AA6060 Lap joint by pulsed Nd: YAG laser welding", Portugal 2019.

[11] Abdel-Monem el Bataghy, Abdel-Fattah Khourshid, Thoria Sharef, "Effect of laser beam welding parameters on Microstructure and properties of Duplex stainless steel", Materials Sciences and applications, 2011, 2, 1443-1451.

[12] Peter Stritt, Christian Hagenlocher, Christine Xizler, Rudolf weber, Christoph Rüttmann, Thomas Graf, "Laser spot welding of Copper-aluminum joints using pulsed dual wavelength at 532 and 1064 nm", ELSEVIER, Physics procedia, 8th international conference of Photonic Technologies LANE 2014.

[13] M.J. Torkamany, S. Tahmtan, J. Sabbaghzadeh, "Dissimilar Welding of Carbon Steel to 5754 Aluminum Alloy by Nd: YAG Pulsed Laser", ELSEVIER:31(2010) 458-465, IRAN.

[14] Thaier A. Tawfiq, Ziad A. Taha, Furat S. Hussein and Abeer a. Shehab, "Spot welding of dissimilar metals using an Automated Nd:YAG Laser system", Iraqi Journal of Laser, Vol. 11, pp. 1-5 (2012).

[15] M. Theron, C. van Rooyen, L.H. Ivanchev, "CW Nd:YAG Laser Welding of Dissimiar Sheet Metals", Pretoria, South Africa, 2007.

[16] M.J. Torkamany, J. Sabbaghzadeh, M.J. Hamed, "Effect of laser welding mode on the microstructure and mechanical performance of dissimilar laser spot welds between low carbon and austenitic stainless steels, ELSEVIER, 34(2012) 666-672.

[17] www.tibtech.com, Conductivity, Metals Properties Comparison: Electric Conductivity.

برابر با $6/7 \text{ w/m}^2\text{k}$ و برای فولاد زنگ نزن 304 برابر با $14 \text{ w/m}^2\text{k}$ می باشد. بنابراین در نمونه ای که فولاد زنگ نزن در معرض لیزر قرار گرفت اتصال پرنفوذ، مستحکم و ریزساختار متقارن تر بود.

- در عملیات جوش لیزر نقطه ای بین دو آلیاژ Ti-6Al-4V و AISI 304 استفاده از لایه واسط مس به ضخامت 0/2 میلی متر کیفیت جوش بهتری نسبت به لایه واسط نقره به ضخامت 0/3 میلی متر ایجاد کرد.

منابع

[1] TWI: Welding Titanium "The Titanium Information Group", 1999.

[2] L. Tomashchuk, P. Sallamand, H. Andrzejewski, D. Grevey, "the formation of intermetallies in dissimilar Ti-6AL-4V /cooper/AISI 715L electron beam and Nd:YAG laser joints", ELSEVIER, 19(2011)1466-1473.

[3] S.T. Avwal, S. Ramesh, F. Yusof, S.M. Manladan, "A review on laser beam welding of titanium alloys", The international Journal of advanced manufacturing technology, April 2018.

[4] M. Gao, S.W. Mei, Z. M. Wang, "Characterisation of laser welded dissimilar Ti/steel joint using Mg interlayer"; Science and Technology of welding and joining, Volume 17, 2012- Issue 4.

[5] "Handhook of stainless steel", outokupu, Sweden, 2013.

[6] Abeer, A. Shehab, S.K. Sadrnezhaad, M.J. Torkamany, M. Fakouri Hassanabadi, Muhaed Alali, A.K. Mahmoud, Mohammad H. Abass, M.H. Kokabi, "Ring like laser spot welding of Ti grade 2 to AA13105-0 using AlSiMg filler metal, ELSEVIER, Volume 206, March 2020, 163630.

[7] محمود مرادی، هادی عبداللهی، شیرین شکوهی، محمدجواد ترکمنی، بررسی پارامترهای موثر در جوشکاری لیزر Nd:YAG، آلیاژ Ti6-4، دومین همایش مهندسی مواد، ایران،