



# Friction stir processing of copper/silver-silicon carbide nanocomposite: microstructure, mechanical and wear properties



M. Rahimi, M. Omidi, S. Jabbarzare, H. R. Bakhsheshi-Rad, M. Kasiri-Asgarani\*, H. Ghayour

Advanced Materials Research Center, Department of Materials Engineering, Najafabad Branch, Islamic Azad University, Najafabad, Iran

Received 29 August 2024 ; Accepted 13 October 2024

## Abstract

In this research, copper/silver-silicon carbide Cu-Ag-SiC composite was prepared by the friction stir processing (FSP). For this purpose, nanometer and micrometer SiC particles were used as reinforcing particles. In order to evaluate the microstructural properties, X-ray diffraction (XRD) analysis, scanning electron microscope and optical microscope were employed. Evaluation of mechanical properties through microhardness measurement, tensile test and pin on disc test were utilized to evaluate the wear behavior of the composite. The results of X-ray analysis revealed the presence of two phases of CuAg solid solution along with SiC particles, which indicated the formation of Cu-Ag-SiC composite. The addition of nano-particles led to a significant decrease in the intensity of peaks compared to micro-particles. This indicated a decrease in the grain size of the CuAg matrix. Using the FSP in the presence of reinforcing particles and without it led to a decrease in the crystal size and average grain size compared to the sample without FSP. So that the grain size of the sample without FSP and the FSPed sample without reinforcing particles and with nano-reinforcing particles were found to be about 46.3, 19.2 and 3.6  $\mu\text{m}$ , respectively. The wear mechanism in the sample before FSP was adhesive wear due to its soft nature of the matrix, and after FSP in the sample without reinforcing particles, the adhesive wear decreased and due to the addition of silicon carbide micro and nano- particles reinforcement, the wear mechanism in entirely altered to abrasive wear. Overall, it can be stated that the addition of silicon carbide nanoparticles by FSP leads to the fabrication of Cu-Ag-SiC composite with high mechanical properties.

**Keywords:** Friction stir processing, nanocomposite, copper-silver, silicon carbide, microstructure, mechanical properties, wear properties.

\*Corresponding Author M. Kasiri-Asgarani, [m.kasiri.a@gmail.com](mailto:m.kasiri.a@gmail.com)



## فرایند اصطکاکی هم‌زدنی نانوکامپوزیت مس-نقره-کاربید سیلیسیم: ریزساختار، خواص مکانیکی و سایشی

مجید رحیمی، مهدی امیدی، سعید جبارزارع، حمیدرضا بخششی راد، مسعود کثیری عسگرانی<sup>\*</sup>

حمید غیور

مرکز تحقیقات مواد پیشرفته، دانشکده مهندسی مواد، واحد نجف آباد، دانشگاه آزاد اسلامی، نجف آباد، ایران.

دریافت مقاله: 1403/06/08؛ پذیرش مقاله: 1403/07/22

### چکیده

در این پژوهش، کامپوزیت مس-نقره-کاربید سیلیسیم با استفاده از فرایند اصطکاکی هم‌زدنی ساخته شد. ذرات تقویت کننده SiC در ابعاد نانو و میکرو استفاده شدند. به منظور ارزیابی خواص ریزساختاری از آنالیز پراش پرتو ایکس، میکروسکوپ الکترونی روبشی و میکروسکوپ نوری استفاده شد. ارزیابی خواص مکانیکی از طریق میکروسختی سنجی، آزمایش کشش و از آزمایش پین بر روی دیسک برای ارزیابی رفتار سایشی کامپوزیت استفاده شد. نتایج آنالیز اشعه ایکس حضور دو فاز زمینه محلول جامد CuAg به همراه ذرات SiC را آشکار کرد که نشان‌دهنده تشکیل کامپوزیت Cu-Ag-SiC بود. این موضوع حاکی از کاهش اندازه دانه زمینه CuAg بود. استفاده از فرایند اصطکاکی هم‌زدنی FSP در حضور ذرات تقویت کننده و بدون آن منجر به کاهش اندازه بلورک و میانگین اندازه دانه نسبت به نمونه بدون FSP شد. به طوری که اندازه دانه نمونه بدون FSP و نمونه FSP شده بدون ذرات تقویت کننده و با ذرات تقویت کننده نانو به ترتیب در حدود 46/3، 19/2 و 3/6 میکرومتر بدست آمد. کاهش اندازه دانه، ریزتر شدن ذرات تقویت کننده کاربرد سیلیسیم از میکرو به نانو و افزایش کسر حجمی ذرات تقویت کننده بیشترین تأثیرات را بر میزان سختی گذاشتند به نحوی که استفاده از ذرات میکرو در کسر حجمی بیشتر، سختی به بالاترین مقدار خود یعنی 123 ویکرز رسید. سایش در نمونه قبل از FSP به علت ماهیت نرم بودن آن از نوع سایش چسبان و بعد از FSP در نمونه بدون ذرات تقویت کننده سایش چسبان کاهش پیدا کرد و در اثر افزودن ذرات تقویت کننده میکرو و نانومتری کاربرد سیلیسیم به طور کلی مکانیزم سایش به خراشان تغییر پیدا کرد. به عنوان یک نتیجه کلی می‌توان بیان نمود که استفاده از ذرات تقویت کننده نانومتری کاربرد سیلیسیم بوسیله فرایند اصطکاکی هم‌زدنی منجر به تولید کامپوزیت Cu-Ag-SiC با خواص مکانیکی بالا می‌شود.

کلمات کلیدی: ساخت افزودنی، اتصال فاز مایع‌گذرا، آلیاژ تیتانیوم 6242، فولاد زنگ‌نزن 316، زمان اتصال، زبری سطح.

\* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: مسعود کثیری عسگرانی، [m.kasiri.a@gmail.com](mailto:m.kasiri.a@gmail.com)

### 1- مقدمه

حفرات ریخته‌گری، جهت‌گیری تصادفی مرزهای دانه در ناحیه اغتشاش یافته، اختلاط مکانیکی لایه‌های سطحی و زیرسطحی را باعث می‌شود. فرایند اصطکاکی هم‌زدنی در حالت جامد بر فلز پایه اعمال شده که به علت ایجاد اصطکاک دمایی حرارت

اعمال فرایند اصطکاکی هم‌زدنی ویژگی‌های منحصر به فردی مانند تولید حرارت کم، جریان پلاستیک شدید ماده، اندازه دانه بسیار ریز و همگن در ناحیه اغتشاش یافته، حذف عیوب و

تقویت کننده میکروسختی به طور قابل ملاحظه‌ای افزایش یافت. همچنین با افزایش کسر حجمی ذرات تقویت کننده، نرخ سایش نیز کاهش یافت [19-16 و 2 و 1]. افزودن ذرات سخت به ماتریس مس، نه تنها عملکرد مکانیکی و مقاومت در برابر سایش را افزایش می‌دهد، بلکه هدایت الکتریکی و حرارتی مطلوب آن را نیز حفظ می‌کند، بنابراین دامنه کاربرد مس گسترش می‌یابد. در میان کامپوزیت‌های مسی، استحکام بالا، رسانایی بالا، مقاومت در برابر دماهای بالا و سایش، کیفیت بسیار مهم و ضروری برای مواد تماس الکتریکی، الکترودهای مقاوم و بسیاری دیگر از کاربردهای صنعتی در مقایسه با مس خالص و آلیاژهای مس است. کامپوزیت‌های زمینه فلزی پایه مس با ذرات سرامیکی تقویت کننده مانند اکسیدها، بوریدها و کاربیدها برای استفاده به عنوان مواد الکتروود توسعه داده شدند زیرا ذرات سرامیکی در دماهای بالا پایدار هستند. کامپوزیت‌های Cu-Ag-SiC به دلیل ترکیب رسانایی حرارتی و الکتریکی بالا با استحکام مکانیکی، قالب‌پذیری و هزینه تولید پایین، توجه زیادی را به خود جلب کرده‌اند آن‌ها می‌توانند به عنوان مواد تماس الکتریکی در رله‌ها، کنتاکت‌ها، سوئیچ‌ها، قطع‌کننده‌های مدار، بسته‌بندی‌های الکترونیکی که رسانایی الکتریکی و حرارتی خوب و همچنین خواص جوشکاری یا لحیم‌کاری مورد نیاز است استفاده شوند [37]. در این پژوهش اثر میکرو و نانو ذرات تقویت کننده کاربید سیلیسیم بر روی ریزساختار، خواص مکانیکی و سایشی کامپوزیت Cu-Ag-SiC بررسی می‌شود.

## 2- روش تحقیق

### 2-1- مواد

از صفحات مس-نقره با نام تجاری C10700 به عنوان ماده پایه فرایند اصطکاکی هم‌زدنی استفاده شد. این صفحات مسی با استفاده از اره به ابعاد  $200 \times 75 \times 15$  میلی‌متر برش داده شدند. ترکیب شیمیایی این ورق با استفاده از دستگاه XRF آنالیز شد که ترکیب شیمیایی آن در جدول (1) آمده است. برای ساخت کامپوزیت Cu-Ag-SiC از پودر SiC با دامنه اندازه ذرات

بالا رفته و به حدود 0/8 دمای نقطه ذوب فلز پایه می‌رسد [1 و 2]. این فرایند ابتدا برای آلیاژهای آلومینیوم بکار برده می‌شد اما با توجه به گسترش کاربردهای آن در صنایع هواپیماسازی و خودروسازی، استفاده از این فرایند برای آلیاژهای نیکل، تیتانیوم، منیزیم، مس و فولادها گسترش پیدا کرده است [3 و 4]. تحقیقاتی که بر فلز پایه مس توسط این فرایند انجام شده با هدف ایجاد ساختار ریزدانه و تولید کامپوزیت زمینه فلزی بر پایه مس بوده است. نتایج بررسی‌ها نشان می‌دهد که انجام فرایند اصطکاکی هم‌زدنی بر روی مس خالص باعث افزایش سختی و خواص کششی مانند استحکام تسلیم، استحکام کشش نهایی و همچنین کاهش نرخ سایش و ضریب اصطکاک شده است [1 و 5 و 6]. علاوه بر ایجاد ساختار ریزدانه، ایجاد کامپوزیت سطحی توسط افزودن ذرات میکرونی و نانومتری در این فرایند باعث بهبود خواص مکانیکی، تریبولوژی، خستگی و خوردگی شده است. معمولاً تاکنون این ذرات افزودنی از جنس فلز و سرامیک بوده‌اند [2 و 7 و 8]. ذرات فاز دوم سرامیکی که به عنوان فاز تقویت کننده استفاده شدند از جنس سرامیک‌های کاربیدی، بورایدی و اکسیدی شامل آلومینا، کاربید تیتانیوم، زیرکونیا، اکسید سیلیسیم و غیره بوده است [3 و 9 و 10]. در مطالعات دیگر از ذرات تقویت کننده فلزی مانند کروم در زمینه مس نیز استفاده کرده‌اند [11-15]. آن‌ها نشان دادند با اعمال فرایند اصطکاکی هم‌زدنی سختی مس می‌تواند تا 130 ویکرز افزایش یابد و نرخ سایش نیز به مقدار چشمگیری کاهش پیدا کند. در تحقیقات دیگر [8 و 7 و 4 و 1] اثر روش FSP بر روی ریزساختار و خواص مکانیکی کامپوزیت مس-کاربید تیتانیوم مورد بررسی قرار گرفت. آن‌ها دریافتند که روش FSP منجر به اصلاح دانه و وجود ذرات کاربید تیتانیوم در ناحیه فرایند اصطکاکی هم‌زدنی شده که ریزسختی و مقاومت به سایش نمونه را افزایش می‌دهد. در مطالعات دیگر عملکرد سایش ضعیف مس با استفاده از ذرات سخت تقویت کننده سرامیکی بهبود داده شد [6-9]. آن‌ها کامپوزیت‌های مس-بوراید تیتانیوم را با درصد حجمی مختلفی با استفاده از روش FSP مورد بررسی قرار دادند. آن‌ها گزارش کردند که با افزایش کسر حجمی ذرات

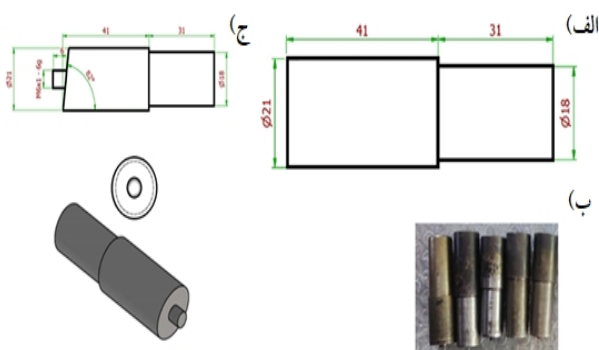
0/8 میلی‌متر بر روی ورق مسی ایجاد شد. برای ساخت کامپوزیت Cu-Ag-SiC ابتدا با استفاده از تیغه فرز شیار بر ورق مس-نقره ایجاد شد سپس پودر کاربید سیلیسیم پس از توزین با یک ترازو (ساخت کشور چین با دقت 0/001 گرم) به دورن شیار وارد شد. سپس بر روی میز دستگاه فرز منوال بسته شد. براساس پارامترهای ذکر شده در جدول (4) فرایند اصطکاکی هم‌زدنی انجام شد. قبل از انجام فرایند اصطکاکی هم‌زدنی، شیار با استفاده از ابزار بدون پین و به منظور جلوگیری از خروج پودر بسته شد. در ادامه فرایند اصطکاکی هم‌زدنی انجام شد. در حین انجام فرایند در پاس اول از هوا برای خنک نگه داشتن ابزار و جلوگیری از شکست آن استفاده شد.

جدول 2- ترکیب شیمیایی فولاد ابزار 1/2344 فرایند اصطکاکی هم‌زدنی

عنصر	C	Cr	Mo	V	Si	Mn	Fe
درصد وزنی	0/39	5/15	1/38	0/95	1/05	40/0	Bal.

جدول 3- مشخصات ابزار فرایند اصطکاکی هم‌زدنی

نوع رزوه	قطر پین (میلی متر)	طول پین (میلی متر)	قطر شانه (میلی متر)
M6	6	6	20



شکل 1- الف - نقشه ابزار بدون پین برای بستن شیار،

ب - ابزار پین رزوه‌دار برای انجام فرایند اصطکاکی هم‌زدنی وج - میله فولاد

ابزار 1/2344 برای تهیه ابزار فرایند اصطکاکی هم‌زدنی

### 2-3- بررسی خواص و مشخصه یابی کامپوزیت

طبق طرح شکل (3) نمونه‌هایی از کامپوزیت Cu-Ag-SiC ساخته شده به روش اصطکاکی هم‌زدنی جهت بررسی ریزساختار و خواص مکانیکی تهیه شد.

45-65 نانومتر و با مورفولوژی مکعبی استفاده شد. این در حالی است که میکروذرات SiC دارای ابعاد 10-15 میکرومتر می‌باشد.

جدول 1- ترکیب شیمیایی ورق مسی C10700.

عنصر	مس	نقره	عناصر دیگر
درصد وزنی	99/8	0/08	0/12

### 2-2- فرایند اصطکاکی اغتشاشی

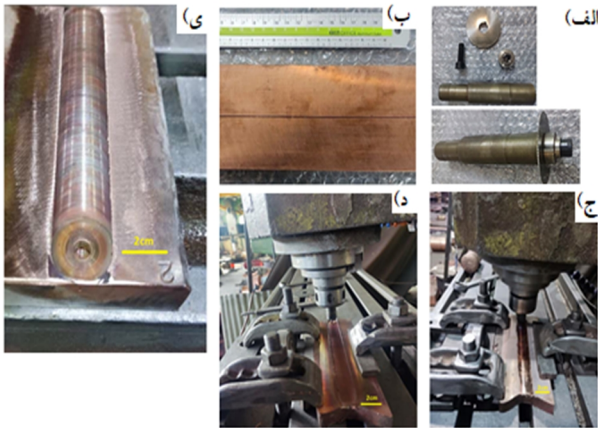
فرایند اصطکاکی هم‌زدنی با استفاده از ابزار با جنس فولاد ابزار 1/2344 (H13) انجام شد. در این پژوهش از دو ابزار با پین و بدون پین استفاده شد. شکل (1-الف) ابزار بدون پین را نشان می‌دهد که برای بستن شیار و جلوگیری از خروج پودر استفاده شد و از ابزار با پین رزوه دار نیز برای انجام فرایند اصطکاکی هم‌زدنی استفاده شد (شکل 1). مشخصات ابزار با پین رزوه دار در جدول (2) و (3) بیان شده است. در شکل (1-ج) نیز ابزار بدون پین و پین رزوه‌دار پس از انجام عملیات حرارتی آمده است. پس از عملیات تراشکاری و ایجاد شکل ابزار براساس نقشه‌های شکل (1-الف و 1-ب)، عملیات حرارتی سخت کاری هر دو ابزار به منظور ایجاد مقاومت سایشی و سختی بالا انجام شد. این عملیات شامل آستنیت‌زدن دو مرحله‌ای در دمای 850 و 1030 درجه سانتی‌گراد در کوره نمک مذاب به مدت نیم‌ساعت و سپس سرد کردن در هوا بود.

دستگاه مورد استفاده در این پژوهش یک دستگاه فرز منوال لهستانی مدل 400 برای فرایند اصطکاکی هم‌زدنی می‌باشد که دارای میز به ابعاد 1000×400×1200 میلی‌متر می‌باشد. همچنین سرعت چرخش آن از 0 تا 1400 rpm و سرعت پیش روی آن صفر از تا 100 متر بر دقیقه قابل تنظیم می‌باشد. این دستگاه دارای یک میز متحرک با قابلیت حرکت در سه جهت طولی، عرضی و عمودی است.

در شکل (2-الف) تیغه فرز اره‌ای با ضخامت 0,6 و قطر 60 میلی‌متر به همراه پایه نگهدارنده و پیچ قبل از مونتاژ و بعد از مونتاژ (ب) را نشان می‌دهد که به منظور ایجاد شیار بر روی ورق جهت قرارگیری پودر استفاده می‌شود. شیاری در حدود

جدول 4- پارامترهای فرایند اصطکاکی هم زدنی برای ساخت کامپوزیت مس-نقره-کاربید سیلیسیم

کد نمونه	سرعت چرخش (دور بر دقیقه)	سرعت پشروی (میلی متر بر دقیقه)	نوع پودر (میکرونی/نانومتری)	وزن پودر (گرم)	تعداد گذر	محیط در گذر اول
1	1000	33	بدون پودر	-	1	هوا
2	1000	33	میکرونی	0/02	1	هوا
3	1000	33	میکرونی	0/04	1	هوا
4	1000	33	نانومتری	0/04	1	هوا



شکل 2- الف- تیغه فرز اره‌ای به همراه پایه و پیچ و تیغه فرز مونتاژ شده،  
ب- ورق مسی شیار زده شده، ج- نحوه بستن شیار با استفاده از ابزار بدون  
پین، د- ساخت کامپوزیت Cu-Ag-SiC در حین فرایند اصطکاکی  
هم‌زدنی با ابزار پین رزوه‌دار و ی- کامپوزیت Cu-Ag-SiC پس از انجام  
فرایند اصطکاکی هم‌زدنی.

نرخ سایش مجدد توزین شدند که حاصل اختلاف این دو وزن،  
میزان کاهش وزن در حین سایش بدست می‌آید.

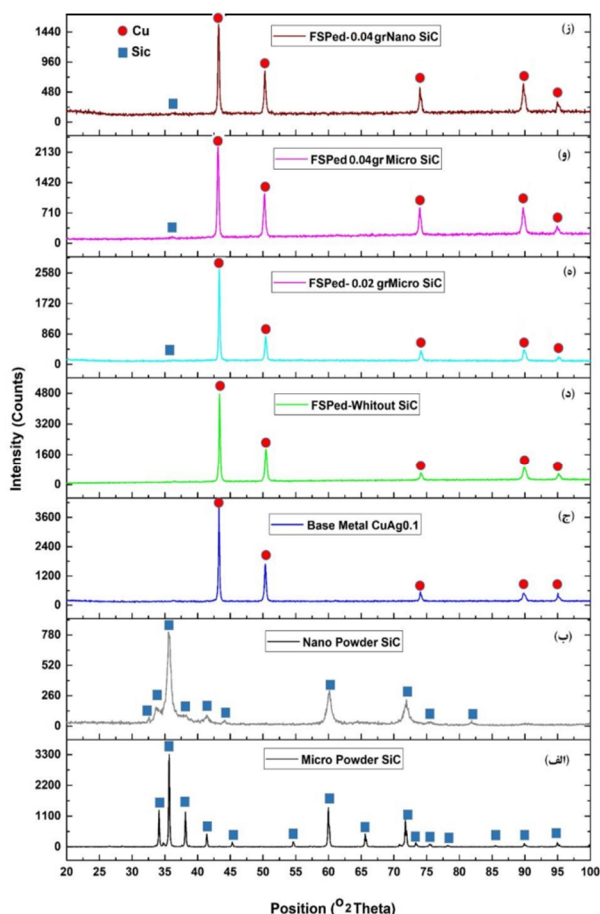
#### 2-4- آزمایش سختی و کشش دمای محیط و دمای بالا

برای بررسی تغییرات سختی ناشی از متغیرهای فرایند اصطکاکی  
هم‌زدنی، نمونه‌هایی با ابعاد  $70 \times 20 \times 20$  میلی‌متر توسط وایرکات  
تهیه شد و سپس به منظور از بین بردن ناهمواری‌های سطحی،  
سطح مقطع منطقه اصطکاکی هم‌زدنی شده با استفاده از  
سنبلاده‌زنی و پولیش پرداخت شد. نرخ کرنش در آزمایش کشش  
10-5 میلی‌متر بر دقیقه براساس رفرنس [26] انتخاب شد. برای  
اندازه‌گیری سختی از دستگاه سختی‌سنجی ویکرز شرکت بوورز  
ساخت کشور آلمان استفاده شد. آزمایش کشش توسط دستگاه

آنالیز پراش پرتو ایکس نمونه‌ها با استفاده از دستگاه پراش پرتو  
ایکس ساخت کشور چین انجام شد. اسکن پراش پرتو ایکس  
در زاویه  $2\theta$  از 20 الی 100 درجه در شرایط ولتاژ 40 کیلووات،  
جریان 35 میلی‌آمپر با گام 0/05 درجه تهیه شد. به منظور  
بررسی ریزساختار نمونه‌های تهیه شده از میکروسکوپ نوری  
صا ایران استفاده شد. برای این کار سطح نمونه‌ها ابتدا توسط  
کاغذ سنبلاده 220 تا سنبلاده 2500 پرداخت شد (شکل 3). برای  
پولیش سطوح نمونه‌ها از پودر آلومینا با اندازه ذرات 1 و 0/05  
میکرومتر استفاده شد. بررسی سطح کامپوزیت مس-نقره-  
کاربید سیلیسیم، سطح شکست و سطح سایش و آنالیز عنصری  
از دستگاه‌های میکروسکوپ الکترونی روبشی و روبشی گسیل  
میدانی استفاده شد. میکروسکوپ الکترونی روبشی گسیل  
میدانی در محدوده ولتاژ 5-30 کیلو ولت کار مورد استفاده قرار  
گرفت.

آزمایش سایش به منظور محاسبه کاهش وزن، نرخ سایش و  
ضریب اصطکاک با استفاده از دستگاه پین بر روی دیسک انجام  
شد. ابعاد نمونه‌های خام و نمونه‌های FSP شده در  
ابعاد  $30 \times 2 \times 30$  میلی‌متر بود. همچنین از پین فولادی با جنس  
52100 با سختی 63 راکول سی به عنوان جسم ساینده استفاده  
شد. آزمایش سایش با استفاده از دستگاه پین بر روی دیسک  
شرکت تجهیز صنعت نصر انجام شد. در آزمایش سایش مقدار  
بار 50 نیوتن با سرعت لغزش 0/5 میلی‌متر در دقیقه برای  
مسافت 500 متر اعمال شد براساس رفرنس [26] انتخاب  
گردید. میانگین سه نمونه برای هر نمونه گزارش شد. نمونه‌ها  
قبل از انجام آزمایش سایش توزین شدند و پس از انجام سایش  
در طی مسافت 1000 متر به منظور محاسبه کاهش وزن و میزان

0/04 گرم را نشان می‌دهد. همانطور که ملاحظه می‌شود فازهای محلول جامد مس-نقره به همراه ذرات تقویت کننده Cu-Ag-SiC شناسایی شدند که نشان دهنده تشکیل کامپوزیت Cu-Ag-SiC می‌باشد. استفاده از مقادیر بیشتر ذرات تقویت کننده SiC منجر به کاهش شدت پیک‌های زمینه مس-نقره شده است.



شکل 4- الگوهای پراش اشعه ایکس پودرهای تقویت کننده

الف- میکرو ذرات و ب- نانو ذرات SiC، ج- فلز پایه قبل از فرایند اصطکاکی هم‌زدنی، د- نمونه اصطکاکی هم‌زدنی شده بدون ذرات تقویت کننده، ه و ز- به ترتیب کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت کننده SiC میکرو و نانو در مقادیر مختلف 0/02 و 0/04 گرم.

شکل (4-ز) نیز الگوی پراش اشعه ایکس کامپوزیت با 0/04 گرم ذرات تقویت کننده نانو SiC را نشان می‌دهد که حاوی فازهای محلول جامد مس-نقره به همراه ذرات تقویت کننده است. نتایج نشان می‌دهد که استفاده از ذرات نانو منجر به کاهش چشمگیر شدت پیک‌ها نسبت به ذرات میکرونی شده است. این موضوع بیانگر کاهش اندازه دانه زمینه مس-نقره

کشش مجهز به یک کوره ساخت کشور انگلستان نیز به منظور تعیین خواص کششی از جمله استحکام تسلیم، استحکام کشش نهایی و ازدیاد طول در دمای محیط انجام شد.



شکل 3- تهیه نمونه‌های استاندارد از کامپوزیت Cu-Ag-SiC

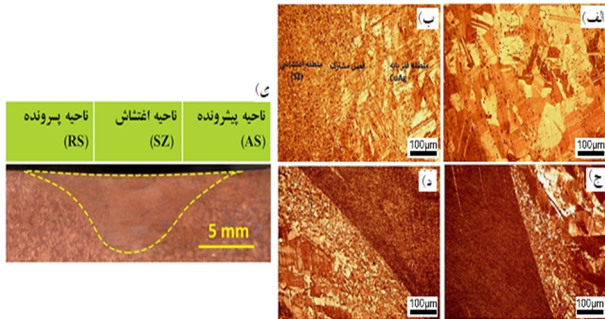
به منظور بررسی ریزساختاری و خواص مکانیکی.

### 3- نتایج و بحث

#### 3-1- بررسی الگوهای پراش اشعه ایکس

در شکل (4) الگوهای پراش اشعه ایکس پودرهای تقویت کننده میکروذرات و نانوذرات SiC، فلز پایه قبل از فرایند اصطکاکی هم‌زدنی، نمونه FSP شده بدون ذرات تقویت کننده، کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت کننده میکرو و نانو در مقادیر مختلف 0/02 و 0/04 گرم نشان داده شده است. همانطور که در شکل (4-الف) و (4-ب) مشاهده می‌شود پیک‌های مربوط به میکروذرات و نانوذرات تقویت کننده SiC در زوایای نشان داده شده با کارت استاندارد به شماره 00-022-1273 (ساختار کریستالی: هگزاگونال، گروه فضایی: P63mc,  $a=b=3.0730$ ,  $c=15.0800$ ) مطابقت می‌کند. در شکل (4-ج) و (4-د) به ترتیب الگوهای پراش اشعه ایکس فلز پایه و نمونه مس-نقره بدون ذرات تقویت کننده FSP شده آمده است. در نمونه فلز پایه پیک‌های ظاهر شده در زوایای 89/7، 74، 50/3، 43/2 و 95/1 درجه مربوط به فاز محلول جامد مس-نقره که با کارت استاندارد به شماره 00-004-0836 (ساختار کریستالی FCC، گروه فضایی Fm-3m,  $a=b=c=3.6150$ ) مطابقت می‌کند. این زوایا با صفحات (111)، (200)، (220)، (311) و (222) متبلور شده مطابقت دارد. نتایج این قسمت تطابق خوبی با نتایج اکرمی فرد و همکاران دارد [16-22]. الگوهای پراش اشعه ایکس شکل (4-ه) و (4-و) نمونه‌های کامپوزیتی Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت کننده SiC میکرونی در مقادیر مختلف 0/02 و

کاهش پیدا کرده است. محققان نیز ثابت کردند که با افزایش کسر حجمی ذرات می‌توان اندازه دانه را کنترل نمود و با افزایش کسر حجمی ذرات تقویت کننده، اندازه میانگین فاز زمینه کاهش پیدا می‌کند [23-25].



شکل 5- تصاویر میکروسکوپ نوری از ریزساختار نمونه‌ها

الف- قبل (نمونه فلز پایه و بدون FSP) و ب- بعد از FSP بدون ذرات تقویت کننده ج- کامپوزیت کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت کننده میکرونی SiC به میزان 0/02 گرم و د- کامپوزیت با ذرات تقویت کننده میکرونی به میزان 0/04 گرم و ی- تصاویر ماکروسکوپی از کامپوزیت Cu-Ag-SiC تحت فرایند اصطکاکی هم‌زدنی.

بررسی نتایج ماکروسکوپی از کامپوزیت‌های FSP شده در شکل (5-ی) به نمایش گذاشته شده است. همانطور که مشاهده می‌شود، عیوبی که ناشی از فرایند اصطکاکی هم‌زدنی باشد مانند حفره، ترک و غیره در مقاطع عرضی نمونه‌های کامپوزیتی مشاهده نشد. در بررسی تصاویر ناحیه پیش‌رونده و پس‌رونده را نشان می‌دهد. در حین FSP مواد در اثر تغییر فرم پلاستیک و حرکت بین در فلز از قسمت پیشروی کننده به قسمت پس‌رونده جریان می‌یابد. این انتقال در اطراف بین جریان دارد و دوباره به قسمت پیش‌رونده وارد می‌شود [24-25]. در این شرایط اگر جریان پلاستیکی مواد به قدر کافی نباشد، در این صورت مواد با حجم کافی به قسمت پیش‌رونده وارد نمی‌شود، در نتیجه باعث ایجاد عیوبی مانند حفره در اثر پرنشیدن می‌شود. همانطور که در تصویر مشاهده می‌شود به دلیل سرعت‌های چرخش و پیشروی مناسب هیچ‌گونه حفره مشاهده نشد. در شکل (6) تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی از کامپوزیت Cu-Ag-SiC به همراه آنالیز EDS از ذرات تقویت کننده نشان داده شده است. همان‌طور که در شکل (6-الف) مربوط به کامپوزیت

می‌باشد. در واقع طبق رابطه زرنر، اندازه شعاع ذره فاز تقویت کننده رابطه مستقیم و کسر حجمی ذرات SiC رابطه عکس با اندازه دانه دارد. که در اینجا این موضوع به خوبی نشان داده شده است. با استفاده از پهنای پیک در نصف ارتفاع پیک شاخص ماکزیمم (111) و با کمک رابطه دبابی-شرر می‌توان اندازه بلورک را بدست آورد. همانطور که ملاحظه می‌شود انجام فرایند اصطکاکی هم‌زدنی بر روی اندازه بلورک‌ها تاثیر گذاشته است به طوری که با انجام FSP اندازه بلورک نسبت به نمونه خام از 65/2 نانومتر به 59/8 نانومتر کاهش پیدا کرده است. در شکل (5) تصاویر میکروسکوپ نوری از ریزساختار نمونه‌ها قبل و بعد از FSP در شرایط مختلف آمده است. شکل (5-الف) تصویر میکروسکوپ نوری از فلز پایه آلیاژ مس-نقره نشان داده شده است. همانطور که مشاهده می‌شود دانه‌های محلول جامد مس-نقره به همراه مناطق دوقلویی دیده می‌شود که نسبتاً درشت دانه می‌باشد. میانگین اندازه دانه برای نمونه خام و بدون فرایند در حدود 46/33 میکرومتر محاسبه شد. با انجام FSP در نمونه‌های بدون فاز تقویت کننده SiC که تصاویر آن در شکل (5-ب) مشاهده می‌شود اندازه دانه به شدت کاهش پیدا کرده است. در واقع دانه‌های درشت در اثر فرایند اصطکاکی هم‌زدنی به دانه‌های کوچکتر متبلور می‌شوند و پس از تبلور مجدد به شدت ساختار ریز دانه می‌شود. میانگین اندازه دانه‌ها در نمونه FSP شده بدون ذرات تقویت کننده در حدود 19/22 میکرومتر محاسبه شد. در شکل (5-ج) و (5-د) تصاویر میکروسکوپ نوری از کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت کننده SiC میکرونی به میزان 0/02 و 0/04 گرم پس از انجام FSP نشان داده شده است. همانطور که مشاهده می‌شود منطقه هم‌زده دارای دانه‌های بسیار ریزتر از نمونه فرایند شده بدون ذرات تقویت کننده می‌باشد و اندازه دانه به شدت کاهش پیدا کرده است. میانگین اندازه دانه در کامپوزیت با ذرات تقویت کننده SiC میکرونی به میزان 0/02 و 0/04 گرم به ترتیب در حدود 18/80 و 15/07 میکرومتر است. در واقع با افزودن ذرات تقویت کننده SiC میکرومتری به منطقه هم‌زدنی و افزایش کسر حجمی ذرات تقویت کننده، میانگین اندازه دانه

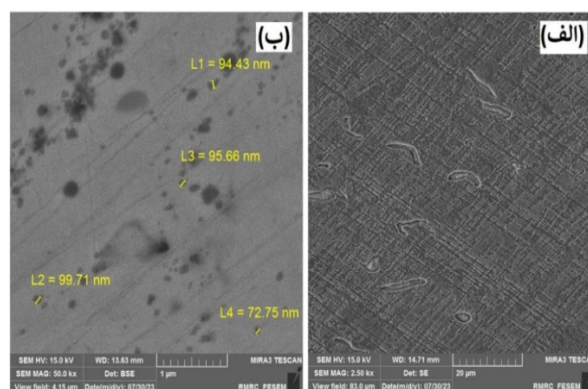
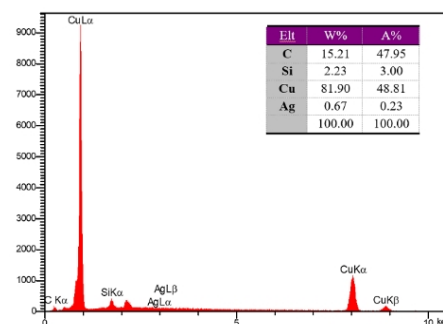
### 3-2- بررسی میکروسختی و خواص کششی کامپوزیت

شکل (8) نتایج ریزسختی سنجی فلزپایه و کامپوزیت‌های ساخته شده به روش اصطکاکی هم‌زدنی را نشان می‌دهد. در این نمودار منطقه بهم‌زده شده و مناطق اطراف آن نشان داده شده است. همانطور که مشاهده می‌شود در اطراف منطقه اغتشاشی (SZ)، فلزپایه دارای سختی کمتری بین 60 الی 70 ویکرز بوده که علت کاهش سختی این نواحی می‌تواند مربوط به اثر عملیات حرارتی آویل کردن بر رشد دانه‌های اطراف محل اتصال باشد. با ورود به منطقه هم‌زدنی سختی افزایش یافته است. سختی بالا در نواحی محل اتصال می‌تواند به علت کاهش اندازه دانه در اثر تبلور مجدد دینامیکی در نتیجه افزایش چگالی نابجایی‌ها باشد. در واقع در این حالت با افزایش چگالی نابجایی‌ها، اثر قفل‌کنندگی بیشتر شده در نتیجه سختی افزایش می‌یابد [26-29]. ریزشدن دانه‌ها نیز باعث افزایش سختی می‌شود که توسط رابطه هال-پیچ قابل توجیه است [8]. در نمونه 1 که مربوط به نمونه FSP شده بدون ذرات تقویت‌کننده است، انجام فرایند اصطکاکی هم‌زدنی منجر به افزایش سختی تا 95 ویکرز در منطقه هم‌زده شده است. افزایش سختی در این نمونه نسبت به فلزپایه احتمالاً می‌تواند به علت ریزشدن دانه‌ها در اثر فرایند اصطکاکی هم‌زدنی باشد. با افزودن ذرات میکرونی SiC به میزان 0/02 گرم و تشکیل کامپوزیت Cu-Ag-SiC (نمونه 2)، سختی نسبت به نمونه FSP شده بدون ذرات تقویت‌کننده افزایش پیدا کرده است. با افزایش میزان ذرات تقویت‌کننده از 0/02 به 0/04 گرم، سختی افزایش بیشتری پیدا کرده است و به حدود 110 ویکرز رسیده است (نمونه 3). عواملی که در افزایش خواص مکانیکی نقش دارند عبارتند از:

- ماهیت ذرات تقویت‌کننده،
- چگالی نابجایی،
- توزیع ذرات تقویت‌کننده، و
- اندازه دانه.

سختی طبیعی ذرات SiC مورد استفاده در ساخت کامپوزیت به طور قابل توجهی در مقایسه با زمینه مس-نقره بیشتر است.

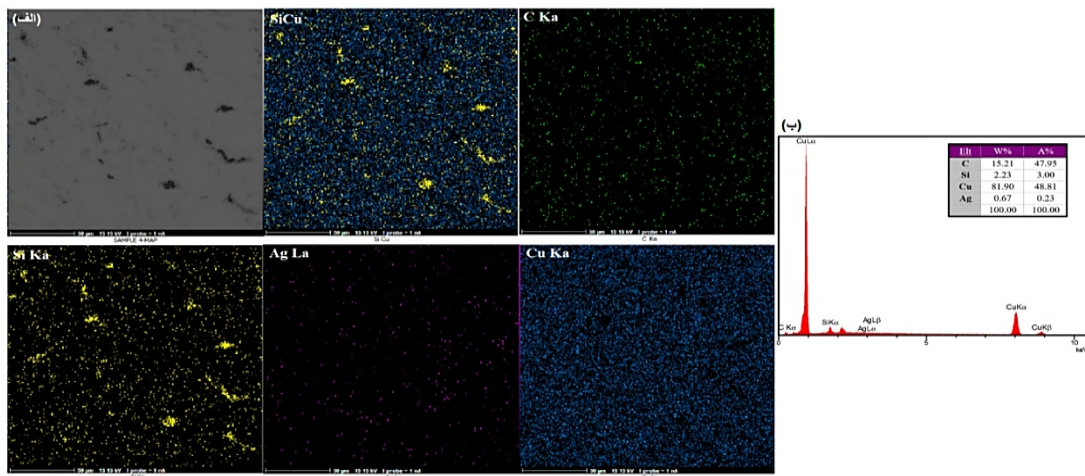
Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت‌کننده میکرومتری مشاهده می‌شود ذرات تقویت‌کننده SiC به صورت یکنواخت در زمینه CuAg توزیع شده‌اند و هیچگونه تجمعی از ذرات دیده نمی‌شود. در شکل (6-ب) نیز کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت‌کننده نانومتری مشاهده می‌شود که در زمینه CuAg ذرات تقویت‌کننده SiC نانومتری پراکندگی مناسبی دارند و به مقدار کمی نیز آگلومره شدند.



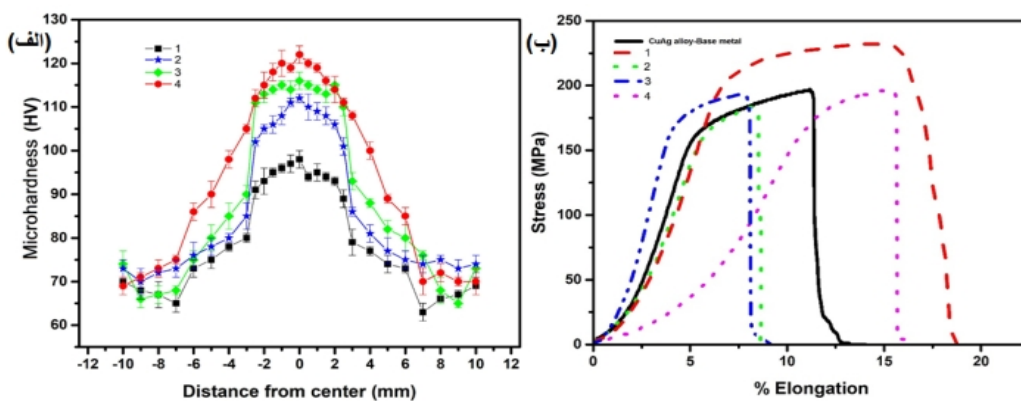
شکل 6- تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی از کامپوزیت Cu-Ag-SiC به همراه آنالیز EDS از ذرات تقویت‌کننده. الف و ب- به ترتیب از کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت‌کننده میکرونی و نانومتری. ج- آنالیز عنصری EDS از ذرات تقویت‌کننده میکرونی.

در شکل (7-الف) نیز تصاویر آنالیز نقشه‌ای Map از کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت‌کننده میکرومتری نشان داده شده است. همانطور که در این شکل مشاهده می‌شود عنصر نقره به خوبی در زمینه مس به صورت یکنواخت پراکنده شده است و ذرات تقویت‌کننده SiC نیز به خوبی در زمینه CuAg پراکنده شده‌اند. در شکل (7-ب) نیز آنالیز عنصری EDS از کامپوزیت Cu-Ag-SiC با عناصر مس، سیلیسیم، کربن، نقره دیده می‌شود که تشکیل کامپوزیت به روش FSP را تایید می‌کند.





شکل 7-الف- تصاویر آنالیز نقشه‌ای Map از کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت کننده میکرومتری و ب- آنالیز عنصری EDS از کامپوزیت Cu-Ag-SiC

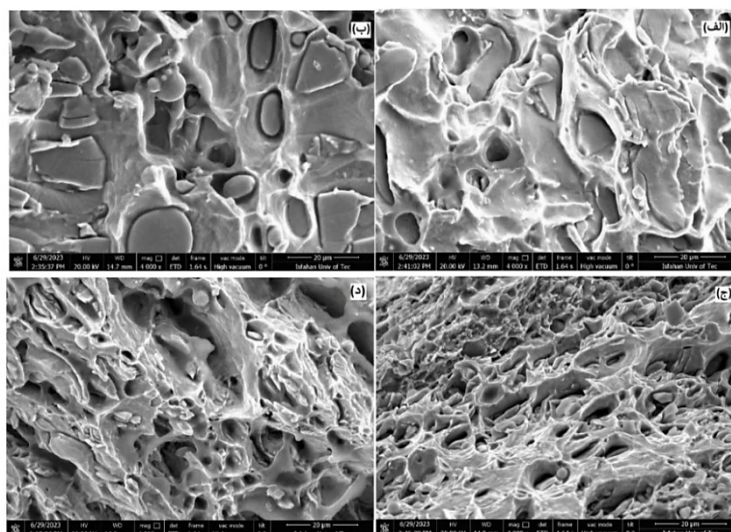


شکل 8-الف- نمودار ریزسختی سنجی و یکرز نمونه FSP شده بدون ذرات تقویت کننده (نمونه 1)، کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت کننده میکرو در مقادیر مختلف 0/02 گرم (نمونه 2) و 0/04 گرم (نمونه 3) و کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت کننده نانو (نمونه 4) و ب- منحنی‌های تنش-ازدیاد طول نمونه‌های خام، 1، 2، 3 و 4-تأثیر فرایند FSP و اندازه ذرات و مقدار تقویت کننده SiC نانومتری و میکرومتری.

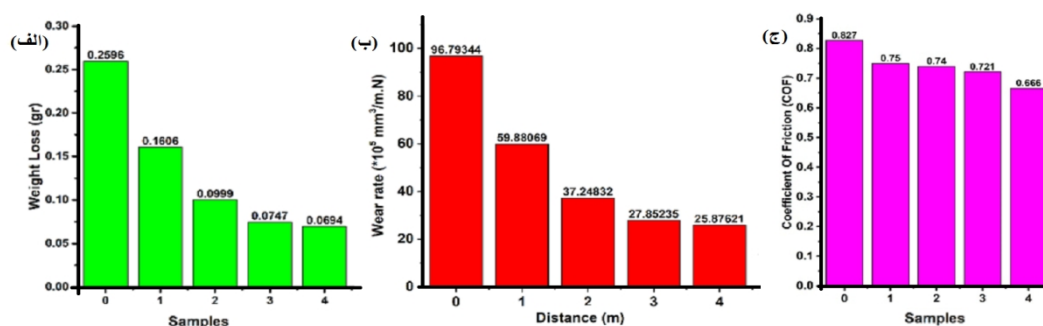
معکوس دارد و دانه‌های ریز، سختی کامپوزیت را بهبود می‌بخشند [32-30 و 4-1].

افزایش کسر حجمی ذرات تقویت کننده تأثیر عوامل ذکر شده را در افزایش خواص مکانیکی افزایش می‌دهد. علاوه بر این، افزایش کسر حجمی ذرات تقویت کننده SiC، باعث کاهش میانگین فاصله بین ذرات تقویت کننده شده که برهمکنش بین زمینه مس-نقره و ذرات SiC را افزایش می‌دهد در نتیجه سختی به مقدار بیشتری افزایش پیدا می‌کند. به منظور بررسی اندازه ذرات تقویت کننده بر روی خواص کامپوزیت از ذرات نانومتری SiC استفاده شد. نتایج نشان داد که استفاده از ذرات نانومتری به همان میزان به جای ذرات میکرونی تقویت کننده SiC منجر به افزایش بیشتر سختی شده است به طوری که سختی در

طبق قانون حاکم بر کامپوزیت‌ها و مخلوط‌ها ذرات SiC سختی را سختی طبیعی ذرات SiC مورد استفاده در ساخت کامپوزیت به طور قابل توجهی در مقایسه با زمینه مس-نقره بیشتر است. طبق قانون حاکم بر کامپوزیت‌ها و مخلوط‌ها ذرات SiC سختی را بهبود می‌بخشد [27-30]. ذرات SiC ماهیت سخت خود را به کامپوزیت می‌دهند. به عبارتی، میدان‌های کرنش ایجاد شده در زمینه به دلیل عدم تطابق حرارتی مانع از حرکت نابجایی‌ها و تقویت کامپوزیت می‌شود. توزیع نسبتاً همگن ذرات SiC اثر تقویت کننده اوروان را فعال می‌کند. توزیع خوب ذرات تقویت کننده SiC از حرکت نابجایی جلوگیری می‌کند که منجر به افزایش سختی می‌شود. همانطور که پیشتر بیان شد طبق رابطه هال-پچ، خواص مکانیکی با اندازه دانه مواد فلزی نسبت



شکل 9- تصاویر SEM از سطح شکست نمونه‌ها بعد از انجام فرایند FSP بدون ذرات تقویت کننده الف- و کامپوزیت Cu-Ag-SiC با ذرات تقویت کننده SiC همراه با ب- 0/02 گرم و ج- 0/04 گرم ذرات میکرونی و د- ذرات نانومتری



شکل 10-الف-میزان کاهش وزن، ب- میزان نرخ سایش و ج- ضریب اصطکاک نمونه‌ها پس از آزمایش سایش بین بر روی دیسک پس از پیمایش 1000 متری پین فولادی (نمونه 0- خام، نمونه 1- FSP شده بدون ذرات تقویت کننده، نمونه 2- FSP شده با ذرات تقویت کننده میکرومتری 0,02 گرم و نمونه 3- 0,04 گرم ذرات تقویت کننده میکرومتری و نمونه 4- ذرات تقویت کننده نانومتری SiC).

تقویت کننده به عنوان عوامل اصلی، کارسختی ایجاد شده ناشی از عدم تطابق مدول الاستیسیته و همچنین اختلاف ضریب انبساط حرارتی ذرات با فلز پایه باعث افزایش سختی منطقه همزده می‌شود [38]. شکل (8-ب) منحنی‌های تنش-ازدیاد طول نمونه‌های FSP شده، FSP شده بدون ذرات و با ذرات تقویت کننده در دمای محیط آورده شده است. همانطور که در نتایج آزمایش کشش مشاهده می‌شود با انجام فرایند FSP در نمونه بدون ذرات تقویت کننده، تمام پارامترهای خواص کششی مانند استحکام تسلیم، استحکام کشش نهایی و ازدیاد طول افزایش پیدا می‌کند به طوری که استحکام تسلیم، استحکام کشش نهایی و ازدیاد طول به ترتیب 146/7 مگاپاسگال، 231/9 گیگا پاسگال و 18/7 درصد بدست آمد.

نمونه کامپوزیت نانویی به حدود 123 ویکرز رسیده است. در حین فرایند اصطکاکی همزدنی و تغییر شکل ناشی از آن، حتی بدون حضور اندازه ذرات SiC، دانه‌ها فلز پایه به اندازه‌های کوچکتر شکسته می‌شوند. بنابراین، تعداد زیادی مرز دانه با زاویه بالا تولید می‌شود. افزودن ذرات SiC منجر به تغییر شکل موضعی ناهمگن می‌شود که به شکستن بیشتر دانه‌ها کمک می‌کند. با توجه به شکل (8-الف)، به نظر می‌رسد که این پدیده به شدت تحت تأثیر تعداد و اندازه ذرات SiC است. در حالی که اندازه دانه‌های نمونه‌های با و بدون تفاوت زیادی با یکدیگر دارند، در نمونه‌های با ذرات نانو این تفاوت بیشتر است. بالاتر بودن تعداد ذرات نانو نسبت به میکرو، اثر شکستن دانه شدیدتر است. در نتیجه، حضور نانو علاوه بر اندازه دانه و ذرات

ذرات میکرونی تقویت کننده SiC، تحرک نابجایی کاهش بیشتری داشته و در نتیجه شکل پذیری کاهش می یابد در نتیجه استحکام کشش نهایی افزایش می یابد. در شکل (9) کامپوزیت Cu-Ag-SiC ذرات تقویت کننده SiC از زمینه مس-نقره بیرون کشیده شده است که نشان دهنده چسبندگی ضعیف ذرات تقویت کننده به زمینه می باشد. این موضوع برای نمونه حاوی ذرات نانومتری تقویت کننده (شکل 9-د) کمتر دیده می شود در نتیجه می توان گفت که پیوند بین ذرات تقویت کننده نانویی با زمینه بهتر است. علت کاهش خواص کششی در نمونه های 2، 3 و 4 (نمونه های FSP شده حاوی ذرات تقویت کننده SiC) نسبت به نمونه های قبل و بعد از فرایند FSP شده بدون ذرات تقویت کننده می تواند عوامل ذیل باشد که با تحقیقات پیشین نیز مطابقت می کند [25-32].

- تجمع احتمالی ذرات تقویت کننده SiC که به عنوان یک چالش بزرگ در تولید کامپوزیت با ذرات تقویت کننده است و برای غلبه بر آن نیاز به بررسی های بیشتر وجود دارد [32-34]. وجود ذرات تقویت کننده سخت SiC که باعث افزایش سختی و در نتیجه کاهش ازدیاد طول نمونه می شود. علاوه بر این، حضور ذرات SiC می تواند لغزش مرز دانه (GBS) را محدود کند.

- در شکل (9-ب و 9-ج) نمونه ای از کامپوزیت های تهیه شده حاوی ذرات تقویت کننده SiC مشاهده می شود. همانطور که دیده می شود به نظر می رسد در طول آزمایش کشش، نمونه FSP شده با ذرات SiC به دلیل ایجاد ترک شکسته شدند. یعنی این رفتار شکست آن ها به دلیل پدیده گلوئی نبوده است. به نظر می رسد این موضوع به دلیل جدا شدن سطحی بین ذرات SiC و زمینه مس-نقره است، که می تواند به ترشوندگی ضعیف زمینه CuAg و SiC مربوط بوده که منجر به انسجام نسبتاً ضعیف این فازها باشد [34].

### 3-4- بررسی رفتار سایشی کامپوزیت

در شکل (10-الف) نتایج کاهش وزن نمونه ها بعد از 1000 متر پیمایش پین فولادی نمایش داده شده است. همانطور که مشاهده

استفاده از ذرات تقویت کننده میکرونی باعث کاهش تمامی خواص کششی از جمله استحکام تسلیم، استحکام کشش نهایی و ازدیاد طول شد به طوری که افزایش ذرات تقویت کننده SiC و به دنبال آن کاهش اندازه ذرات از میکرومتر به نانو نیز این روند ادامه پیدا کرد.

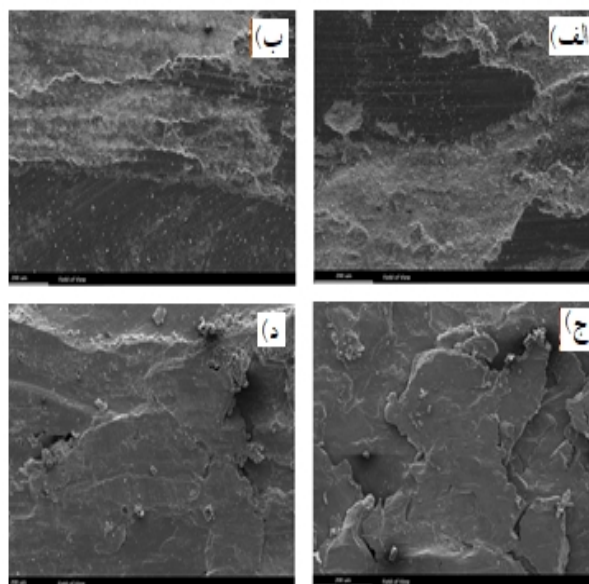
### 3-3- بررسی سطح شکست کامپوزیت

در شکل (9) تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی از سطح شکست نمونه ها بعد از انجام فرایند FSP با ذرات تقویت کننده و بدون ذرات تقویت کننده نشان داده شده است. همانطور که در شکل (9-الف) مشاهده می شود وجود حفرات و فرورفتگی ها نشان دهنده طبیعت نرم فلز مس می باشد و در واقع شکست نرم به علت تغییر فرم پلاستیک بالا صورت گرفته است. با اضافه شدن ذرات تقویت کننده میکرونی تا 0/02 و 0/04 گرم سطوح صاف زیادی ایجاد می شود که نشان دهنده تردی شکست است در نتیجه تنش تسلیم و ازدیاد طول نسبت به نمونه FSP شده بدون ذرات تقویت کننده کاهش پیدا می کند. همانطور که در شکل (9-ب) مربوط به کامپوزیت تقویت شده با ذرات میکرونی 0/02 گرم مشاهده می شود اندازه سطوح صاف بیشتر از شکل (9-ج) است که نشان دهنده بهبود استحکام کششی و ازدیاد طول در نمونه کامپوزیت تقویت شده با ذرات میکرونی 0/04 گرم مشاهده می شود. با افزودن ذرات تقویت کننده SiC نانومتری نیز سطوح صاف و فرورفتگی ها و حفرات قابل مشاهده هستند که تلفیقی از شکست نرم و ترد را شامل می شود. همانطور که در شکل (9-ب)، (9-ج) و (9-د) مربوط به کامپوزیت Cu-Ag-SiC مشاهده می شود ذرات میکرونی و نانومتری SiC در حفرات و سطوح صاف زمینه مس-نقره قرار دادند که این ذرات چه به صورت میکرونی و چه به صورت نانومتری توانستند تغییر شکل پلاستیک را از طریق کاهش تحرک نابجایی کاهش دهند در نتیجه شکل پذیری کامپوزیت را کاهش می دهند. با افزایش کسر حجمی ذرات تقویت کننده در ذرات میکرونی (افزایش ذرات SiC در زمینه کامپوزیت) و کاهش اندازه ذرات در اثر استفاده از ذرات نانومتری به جای

نرخ ساییش و کاهش وزن می‌شود که در نتیجه مقاومت به ساییش بالاتری را ایجاد می‌شود. در شکل (10-ج) مقدار میانگین ضریب اصطکاک آمده است. همانطور که ملاحظه می‌شود نتایج ضریب اصطکاک نشان می‌دهد که با انجام فرایند اصطکاکی هم‌زدنی و بدنال آن استفاده از ذرات تقویت کننده و همچنین افزایش تعداد پاس‌ها، میزان ضریب اصطکاک کاهش پیدا می‌کند و نمونه‌هایی با سختی بالاتر ضریب اصطکاک کمتری دارند در نتیجه دارای مقاومت به ساییش بیشتری نیز هستند. می‌توان مشاهده کرد که ضریب اصطکاک نمونه خام زیاد می‌باشد که می‌تواند به تماس منسجم شدید بین صفحه مسی و دیسک نسبت داده شود. دلیل دیگر این رفتار می‌تواند فرسودگی ناشی از عدم وجود ذرات SiC در این نمونه باشد. با این حال، برای نمونه FSP با ذرات SiC، ضریب اصطکاک کاهش یافت. این رفتار منجر به کاهش سطح تماس واقعی بین سطح کامپوزیت و دیسک به دلیل وجود ذرات SiC می‌شود که رفتار چسبندگی تماس را تضعیف می‌کند. نتایج آزمایش ساییش پین بر روی دیسک نیز نشان می‌دهد که استفاده از ذرات میکرونی و نانویی تقویت کننده SiC در نمونه‌ها نسبت به نمونه بدون ذرات تقویت کننده دارای کاهش وزن و نرخ ساییش پایین‌تری می‌باشد در نتیجه مقاومت به ساییش بالاتری از خود نشان می‌دهند. در واقع استفاده از ذرات تقویت کننده مکانیزم اوروان را فعال می‌کند و باعث قفل شدگی نابجایی می‌شود که افزایش سختی و بهبود مقاومت به ساییش را به همراه دارد. همانطور که در قسمت مربوط به ریزسختی سنجی نیز اشاره شد، استفاده از ذرات تقویت کننده باعث کاهش اندازه دانه‌ها می‌شود. همچنین ریزشدن ذرات تقویت کننده از میکرونی به نانومتری نیز باعث کاهش بیشتر اندازه دانه هنگام فرایند FSP می‌شود [37-35 و 5-3]. در نتیجه با ریزشدن دانه سختی افزایش می‌یابد و نهایتاً منجر به مقاومت به ساییش بالاتری می‌شود. بطور کلی می‌توان نتیجه گرفت که کاهش شدید نرخ ساییش را می‌توان به دلایل زیر نسبت داد:

-افزایش سختی کامپوزیت تقویت شده توسط ذرات SiC. به خوبی ثابت شده است که بهبود ریزسختی، مقاومت در برابر

می‌شود نمونه مس-نقره FSP نشده دارای کاهش وزن بالاتری نسبت به نمونه‌های FSP شده است و با انجام فرایند FSP میزان کاهش وزن در تمامی شرایط فرایند کاهش پیدا کرده است. در شکل (10-ب) نتایج نرخ ساییش نمونه‌ها قبل و بعد از فرایند اصطکاکی هم‌زدنی نشان داده شده است. بیشترین میزان کاهش وزن و بالاترین میزان نرخ ساییش مربوط به نمونه بدون FSP و کمترین این پارامترها مربوط به نمونه FSP شده می‌باشد. محققان نشان دادند که سختی قطعه تاثیر بسیار زیادی در مقاومت به ساییش دارد.



شکل 11- میکروسکوپ الکترونی روبشی از الف - نمونه FSP نشده، ب - نمونه FSP شده بدون ذرات تقویت کننده، نمونه FSP شده با ذرات تقویت کننده میکرونی SiC ج - 0/02 گرم و د - 0/04 گرم (نمونه 1- FSP شده بدون ذرات تقویت کننده، نمونه 2- FSP شده با ذرات تقویت کننده میکرومتری 0/02 گرم و نمونه 3- 0,04 گرم ذرات تقویت کننده میکرومتری و نمونه 4- ذرات تقویت کننده نانومتری SiC)

در واقع نتایج تحقیقات نشان داده است که رابطه سختی با میزان کاهش وزن و نرخ ساییش یک رابطه معکوس است و با افزایش سختی میزان کاهش وزن و نرخ ساییش کاهش پیدا می‌کند. در پژوهش حاضر نیز نتایج نشان می‌دهد که میزان کاهش وزن و نرخ ساییش نمونه‌هایی افزایش سختی داشته‌اند، کاهش پیدا می‌کند. با انجام فرایند FSP اندازه دانه‌ها کاهش و سختی افزایش پیدا می‌کند و این عامل منجر به کاهش میزان

سایش مواد را افزایش می‌دهد.

- پیوند مناسب بین ذرات مس و SiC. کیفیت پیوند بین زمینه و ذرات SiC نقش مهمی در مقاومت به سایش دارد.

- کاهش چشمگیر تماس بار مستقیم بین سطح کامپوزیت و دیسک در مقایسه با نمونه خام به دلیل عملکرد اجزای بار بر ذرات سخت SiC.

بررسی‌های میکروسکوپ الکترونی روبشی به منظور تعیین مکانیزم‌های سایش نمونه‌های فرآوری شده با استفاده از فرایند اصطکاکی هم‌زدنی انجام شد. در شکل (11) تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی نمونه خام FSP نشده، FSP شده بدون ذرات تقویت کننده، FSP شده با ذرات تقویت کننده میکرومتری 0/02 گرم و 0/04 گرم و نمونه FSP شده با ذرات تقویت کننده نانو SiC را نشان می‌دهد. همانطور که مشاهده می‌شود در نمونه FSP نشده سطح سایش بیشتر از نمونه‌های FSP شده است و سطح سایش دارای دو نوع مورفولوژی می‌باشد و تفاوت معناداری بین مورفولوژی سطح مشاهده می‌شود. سطح مس بدون ذرات تقویت کننده و FSP نشده فرسوده با یک لایه لکه‌دار پوشیده شده است که در فلزات با سختی کم ایجاد می‌شود و لایه نازک تریبو فیلم را تشکیل می‌دهد. همچنین بدیهی است که تغییر شکل پلاستیک و حذف مواد شدید در سطح سایش نمونه FSP نشده نسبت به سطح لایه MMC فرسوده در نتیجه مقادیر مختلف ریزسختی رخ می‌دهد [33-37]. بطور کلی نمونه پایه مس به شکل مکانیزم سایش چسبان و خراشان هر دو دچار سایش شد، اما سهم مکانیزم سایش چسبان بیشتر است. مس به عنوان یک ماده نرم و قابل تغییر شکل، براساس مکانیزم سایش که به عنوان سایش چسبان شناخته می‌شود، به صورت پلاستیک تغییر شکل می‌دهد. اما در کامپوزیت‌ها به دلیل وجود ذرات سخت سرامیکی شکل‌پذیری کاهش می‌یابد و در نتیجه تغییر شکل پلاستیک کاهش می‌یابد. این منجر به کاهش مکانیزم سایش چسبان می‌شود و در نتیجه سطوح سائیده شده کامپوزیت‌ها که مکانیزم سایش خراشان مکانیزم سایش غالب است توجیه می‌شود.

در واقع می‌توان اظهار داشت که مکانیزم‌های سایش از نوع

سایش چسبان بدلیل نرم بودن نمونه FSP نشده فعال می‌شود و منجر به ایجاد شیار بر روی سطح می‌شود. با انجام فرایند FSP و ریز شدن دانه‌ها، سختی سطحی نمونه افزایش می‌یابد و از شدت سایش چسبان کاسته می‌شود که در شکل (11) به وضوح کاهش خراش‌ها مشاهده می‌گردد. با افزودن ذرات تقویت کننده میکرونی SiC به اندازه 0/02 گرم، سطح فرسوده بدلیل داشتن ذرات سخت SiC و سخت شدن سطح در اثر کاهش اندازه دانه‌های زمینه، سایش چسبان به کلی حذف می‌شود و شیارهای ناشی از خراش مشاهده نمی‌شود. در واقع مکانیزم به خراشان تغییر می‌کند. استفاده از ذرات تقویت کننده میکرونی سخت SiC در مقادیر بالاتر (0/04 گرم) نیز باعث بهبود مقاومت به سایش می‌شود و در نتیجه می‌تواند از تشکیل لایه تریبو جلوگیری کند (نمونه 3 و 4). همانطور که در شکل (11) نمونه‌های 3 و 4 نشان داده شده است، سطح لایه MMC فرسوده دارای مورفولوژی قابل توجه یکنواخت است. با جایگزین نمودن ذرات نانویی SiC به جای ذرات میکرونی، سطح سایش تخریب شده کمتر شده است و اثری از سایش چسبان وجود ندارد. در واقع همانطور که قبلاً در قسمت بررسی ریزسختی سنجی نمونه‌ها ذکر شد، استفاده از ذرات تقویت کننده نانومتری SiC منجر به ریزشدن بیشتر دانه‌های زمینه نسبت به نمونه‌های 3 و 4 شده بود. در نتیجه با ایجاد سطح سخت‌تر، سطح تخریب کمتری ایجاد شده که منجر به مقاومت به سایش بیشتر شده است. استفاده از ذرات تقویت کننده باعث می‌شود که ذرات جدا شده در حین لغزش، سایش دو جسمی (کامپوزیت-پین) را به سایش سه جسمی (کامپوزیت-ذرات جدا شده به همراه ذرات تقویت کننده-پین) تبدیل کند که منجر به تشکیل ذرات ریز می‌شود. این ذرات جدا شده را دبری می‌نامند. وجود ذرات دبری در مسیر سایش باعث می‌شود که در دور بعدی پین بر روی سطح کشیده شوند و در نتیجه به صورت ورقه‌هایی به سطح بچسبند [33-37]. این شرایط تقریباً در تمامی نمونه‌های حاوی ذرات تقویت کننده مشاهده می‌شود. بررسی تصاویر SEM سطح ساییده شده پس از سایش 1000 متری نشان می‌دهد که با افزایش تعداد گذر و

فلزپایه، سطح تخریب مقاومت به سایش افزایش بیشتری از خود نشان داد و مکانیسم سایش خراشان غالب می‌گردد. تحقیقات آینده باید بر روی استفاده از روش‌های پیشرفته، مانند میکروسکوپ الکترونی عبوری، برای مطالعه واکنش در سطح مشترک CuAg/SiC تمرکز کند. این تحقیق به بهبود درک ما از عوامل موثر بر واکنش و نحوه کنترل آن کمک خواهد کرد. همچنین تحقیقاتی باید در زمینه توسعه روش‌های جدید برای تعیین دقیق سهم مکانیسم‌های استحکام بخشی مختلف تمرکز کند. و در نهایت تحقیقات آینده باید بر روی بررسی اثرات پارامترهای مختلف پردازش، مانند سرعت چرخش ابزار، سرعت پیشروی، و تعداد گذر، بر روی خواص سایش کامپوزیت CuAg/SiC تولید شده بروش فرایند اصطکاکی هم‌زدنی تمرکز کند. این تحقیق به توسعه روش‌های جدید برای بهبود مقاومت به سایش این کامپوزیت‌ها کمک می‌کند.

#### منابع

- 1- Singh, K.; Singh, G.; Singh, H. Review on friction stir welding of magnesium alloys. *J. Magnes. Alloys* 2018, 6, 399–416.
- 2- Heidarzadeh, A.; Mironov, S.; Kaibyshev, R.; Çam, G.; Simar, A.; Gerlich, A.; Khodabakhshi, F.; Mostafaei, A.; Field, D.-P.; Robson, J.-D.; et al. Friction stir welding/processing of metals and alloys: A comprehensive review on microstructural evolution. *Prog. Mater. Sci.* 2021, 117, 100752.
- 3- Singh, V.-P.; Patel, S.-K.; Ranjan, A.; Kuriachen, B. Recent research progress in solid state friction-stir welding of aluminium–magnesium alloys: A critical review. *J. Mater. Res. Technol.* 2020, 9, 6217–6256.
- 4- Zhang, Y.-N.; Cao, X.; Larose, S.; Wanjara, P. Review of tools for friction stir welding and processing. *Can. Metall. Q.* 2012, 51, 250–261.
- 5- Raja, S.; Muhamad, M.-R.; Jamaludin, M.-F.; Yusof, F. A review on nanomaterials reinforcement in friction stir welding. *J. Mater. Res. Technol.* 2020, 9, 16459–16487.
- 6- Merah, N.; Abdul Azeem, M.; Abubaker, H.-M.; Al-Badour, F.; Albinmoussa, J.; Sorour, A.-A. Friction Stir processing influence on microstructure, mechanical, and corrosion behavior of steels: A review. *Materials* 2021, 14, 5023.
- 7- Badkoobeh, F.; Mostaan, H.; Rafiei, M.; Bakhsheshi-Rad, H.R.; Berto, F. Friction Stir Welding/ Processing of Mg-Based Alloys: A Critical Review on Advancements and Challenges. *Materials* 2021, 14, 6726.
- 8- Mishra RS, Ma ZY. Friction stir welding and processing. *Materials science and engineering:R: reports.*

استفاده از محیط آب در سایش کامپوزیت سطحی Cu-Ag-SiC. سطح تخریب کمتری ایجاد می‌شود و باعث افزایش مقاومت به سایش بیشتری می‌شود که علت این امر را می‌توان به افزایش سختی و استحکام لایه سطحی سخت شده در اثر مکانیزم‌های بیان شده در قسمت‌های پیشین دانست. در واقع استفاده از ذرات تقویت کننده با شرایط فوق الذکر بدلیل بهبود سختی و استحکام سطح کامپوزیت، از تغییر شکل پلاستیک و حذف مواد شدیداً جلوگیری نموده و سایش با شدت کمتری اتفاق می‌افتد بنابراین مکانیسم سایش خراشان که غالب است توجیه می‌شود.

#### 4- نتیجه‌گیری

کامپوزیت Cu-Ag-SiC با استفاده از فرایند اصطکاکی هم‌زدنی تهیه شد. برای این منظور از ذرات نانومتری و میکرومتری SiC به عنوان ذرات تقویت کننده با درصد‌های مختلف استفاده شد. فرایند اصطکاکی هم‌زدنی کامپوزیت Cu-Ag-SiC باعث ریزش دانه‌ها شد به نحوی که اندازه دانه‌های فلزپایه خام در از حدود 19/22 میکرومتر به حداقل 15/07 میکرومتر در نمونه حاوی تقویت کننده SiC رسید.

-انجام فرایند اصطکاکی هم‌زدنی منجر به افزایش سختی در نمونه بدون تقویت کننده SiC تا 95 ویکرز و با تقویت کننده SiC تا 123 ویکرز شد. کاهش اندازه ذرات و افزایش کسر حجمی تقویت کننده SiC میزان سختی را افزایش دادند.

-با انجام فرایند FSP در نمونه بدون ذرات تقویت کننده، تمام پارامترهای خواص کششی افزایش پیدا کرد به طوری که استحکام تسلیم، استحکام کشش نهایی و ازدیاد طول آن به ترتیب 146/7 مگاپاسگال، 231/9 گیگا پاسگال و 18/7 درصد شد.

-با انجام فرایند FSP میزان کاهش وزن و نرخ سایش در تمامی نمونه‌ای با و بدون ذرات تقویت کننده SiC افزایش یافت. در نمونه FSP نشده بدلیل نرم بودن مکانیزم‌های سایش از نوع سایش چسبان بود که با انجام فرایند FSP و ریزش دانه‌ها، سختی سطحی نمونه افزایش و در نهایت شدت سایش چسبان کاسته شد. همچنین با افزودن ذرات تقویت کننده SiC در

- Produced by Friction Stir Processing. Transactions of the Indian Institute of Metals. 2013;66:333-7.
- 22-Akramifard HR, Shamanian M, Sabbaghian M, Esmailzadeh M. Microstructure and mechanical properties of Cu/SiC metal matrix composite fabricated via friction stir processing. *Materials & Design* (1980-2015). 2014;54:838-44.
- 23- B. D. Cullity, Elements of X-Ray Diffraction, 1923, Addison-Wesley Publishing Company (Third Edition).
- 24-Mishra RS. Friction stir processing technologies. *Advanced Materials & Processes*. 2003;161(10).
- 25- V. Sharma, U. Prakash, B.V.M. Kumar, *Journal of Materials Processing Technology*, 224, 2015, 117.
- 26-Barmouz M, Givi MK, Seyfi J. On the role of processing parameters in producing Cu/SiC metal matrix composites via friction stir processing: investigating microstructure, microhardness, wear and tensile behavior. *Materials characterization*. 2011 Jan 1;62(1):108-17.
- 27-Ma ZY. Friction stir processing technology: a review. *Metallurgical and materials Transactions A*. 2008; 39:642-58.
- 28- Xue P, Xie GM, Xiao BL, Ma ZY, Geng L. Effect of heat input conditions on microstructure and mechanical properties of friction-stir-welded pure copper. *Metallurgical and Materials Transactions A*. 2010; 41: 2010-21.
- 29- Feng AH, Ma ZY. Microstructural evolution of cast Mg-Al-Zn during friction stir processing and subsequent aging. *Acta Materialia*. 2009;57(14):4248-60.
- 30-F. John Humphreys, P.B. Prangnell, R. Priestner, *Curr. Opin. Solid State Mater. Sci*. 5 (2001) 15–21.
- 31- Sathiskumar R, Dinaharan I, Murugan N, Vijay SJ. Influence of tool rotational speed on microstructure and sliding wear behavior of Cu/B4C surface composite synthesized by friction stir processing. *Transactions of Nonferrous Metals Society of China*. 2015;25(1):95-102.
- 32- Wang W, Shi QY, Liu P, Li HK, Li T. A novel way to produce bulk SiCp reinforced aluminum metal matrix composites by friction stir processing. *Journal of Materials Processing Technology* 2009;209: 2099–103.
- 33- Gupta M, Lai MO, Soo CY. Effect of type of processing on the microstructural features and mechanical properties of Al-Cu/SiC metal matrix composites. *Materials Science and Engineering A* 1996;210: 114–22.
- 34- Mahmoud ERI, Takahashi M, Shibayanagi T, Ikeuchi K. Wear characteristics of surface-hybrid-MMCs layer fabricated on aluminum plate by friction stir processing. *Wear* 2010;268: 1111–21.
- 35- Aldajah SH, Ajayi OO, Fenske GR, David S. Effect of friction stir processing on the tribological performance of high carbon steel. *Wear* 2009;267:350–5
- 36- Bajwa S, Rainforth WM, Lee WE. Sliding wear behaviour of SiC-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> nanocomposites. *Wear* 2005;259:553–61.
- 37- Efe GC, İpek M, Zeytin S, Bindal C. An investigation of the effect of SiC particle size on Cu-SiC composites. *Composites Part B: Engineering*. 2012 Jun 1;43(4):1813-22.
- 2005;50(1-2):1-78.
- 9-Fathy, A., Shehata, F., Abdelhameed, M., Elmahdy, M. Compressive and wear resistance of nanometric alumina reinforced copper matrix composites. *Materials and Design* 2012, 36, 100-107.
- 10- Shehata, F., Fathy, A., Abdelhameed, M., Moustafa, S.F. Preparation and properties of Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> nanoparticle reinforced copper matrix composites by in situ processing. *Materials and Design* 2009, 30, 2756–2762.
- 11- Wu, Z., Kang, P.C., Wu, G.H., Guo, Q., Chen, G.Q., Jiang, L.T. The effect of interface modification on fracture behavior of tungsten fiber reinforced copper matrix composites. *Materials Science and Engineering. A* 2012, 536, 45– 48.
- 12- Dai, F.Z., Lu, J.Z., Zhang, Y.K., Wen, D.P., Zhang, L., Luo, K.Y., Xu X.J., Cai, L. Effect of submicron SiC particle on friction and wear properties of copper matrix composites under oil-lubricated condition. *Advanced Composite Materials* 2013, 22 (3),191–202.
- 13-Shafiei-Zarghani, A., Kashani-Bozorg, S. F., Hanzaki, A. Z. 'Wear assessment of Al/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> nanocomposite surface layer produced using friction stir processing. *Wear* 2011, 270, 403-412.
- 14- Yuvaraj N, Aravindan S. Fabrication of Al<sub>5</sub>O<sub>8</sub>3/B<sub>4</sub>C surface composite by friction stir processing and its tribological characterization. *Journal of materials research and technology*. 2015;4(4):398-410.
- 15-Li B, Shen Y, Lei L, Hu W. Fabrication and evaluation of Ti<sub>3</sub>Alp/Ti-6Al-4V surface layer via additive friction-stir processing. *Materials and Manufacturing Processes*. 2014;29(4):412-7.
- 16-Thankachan T, Prakash KS, Kavimani V. Investigations on the effect of friction stir processing on Cu-BN surface composites. *Materials and Manufacturing Processes*. 2018;33(3):299-307.
- 17- Kumar H, Prasad R, Kumar P. Effect of multi-groove reinforcement strategy on Cu/SiC surface composite fabricated by friction stir processing. *Materials Chemistry and Physics*. 2020;256:123720.
- 18-Sabbaghian M, Shamanian M, Akramifard HR, Esmailzadeh M. Effect of friction stir processing on the microstructure and mechanical properties of Cu-TiC composite. *Ceramics International*. 2014;40(8):12969-76.
- 19- Dinaharan I, Saravanakumar S, Kalaiselvan K, Gopalakrishnan S. Microstructure and sliding wear characterization of Cu/TiB<sub>2</sub> copper matrix composites fabricated via friction stir processing. *Journal of Asian Ceramic Societies*. 2017;5(3):295-303.
- 20- Kheyavi BA, Aghchai AJ, Arbabtafti M, Givi MK, Jafari J. Effect of friction stir processing on mechanical properties of surface composite of Cu reinforced with Cr particles. *Advanced Materials Research*. 2014;829: 851-6.
- 21- Sathiskumar R, Murugan N, Dinaharan I, Vijay SJ. Effect of Traverse Speed on Microstructure and Microhardness of Cu/B<sub>4</sub>C Surface Composite

AZ91/SiC composite layer fabricated by FSP. Journal of materials engineering and performance. 2011 Dec; 20: 1554-62.

38- Asadi P, Givi MB, Abrinia K, Taherishargh M, Salekrostam R. Effects of SiC particle size and process parameters on the microstructure and hardness of