



مطالعه و بررسی اثر حضور لایه واسط بر ریزساختار، خواص مکانیکی و تغییر حالت شکست اتصالات حاصل از جوشکاری مقاومتی نقطه ای فولاد زنگ نزن AISI321

حسین مستعان^{1*}، مهدی صفری²، علی سنبلی¹، میلاد حدادی¹، آرمین طاهرخانی¹

۱- گروه مهندسی مواد و متالورژی، دانشکده فنی و مهندسی، دانشگاه اراک

۲- دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی اراک

(دریافت مقاله: ۱۳۹۶/۰۷/۲۱؛ پذیرش مقاله: ۱۳۹۷/۰۱/۲۶)

چکیده

در این مقاله به بررسی تجربی و عددی اثر لایه واسط از جنس فولاد زنگ نزن AISI ۳۴۷ بر ریزساختار، خواص مکانیکی و حالت شکست جوش های نقطه ای مقاومتی ورق های فولاد زنگ نزن AISI ۳۲۱ پرداخته شده است. بدین منظور دو نوع اتصال، یکی بدون استفاده از لایه واسط و دیگری با استفاده از لایه واسط با ضخامت ۰/۰۵ میلیمتر در جریان ها و زمان های مختلف جوشکاری ایجاد شد و مورد مطالعه و بررسی قرار گرفت. به منظور ارزیابی خواص مکانیکی شامل بیشینه نیرو و حالت شکست، آزمایش کشش - برش جوش های نقطه ای صورت پذیرفت. نتایج به دست آمده نشان داد که افزایش جریان و زمان جوشکاری سبب تغییر حالت شکست از فصل مشترکی به حالت شکست محیطی به دلیل افزایش در اندازه ناحیه ذوب می شود. تغییرات ترکیب شیمیایی در اثر حضور لایه واسط در منطقه جوش در کنار سرعت سرد شدن بیشتر در شرایطی که از لایه واسط استفاده می شود سبب می شود تا فازهای متفاوتی در منطقه جوش شکل گرفته و فاز مارتنزیت به صورت پراکنده در این منطقه مشاهده گردد.

کلمات کلیدی: جوشکاری نقطه ای مقاومتی؛ فولاد زنگ نزن AISI ۳۲۱؛ تحولات ریزساختاری؛ خواص مکانیکی؛ حالت شکست.

Study and Investigation on the Effect of Presence of Interlayer on the Microstructure, Mechanical Properties and Fracture Mode of AISI 321 Stainless Steel Resistance Spot Welds

H. Mostaan^{*1}, M. Safari², A. Sonboli¹, M. Haddadi¹,
A. Taherkhani¹

1- Department of Materials Engineering and Metallurgy, Faculty of Engineering, Arak University

2- Department of Mechanical Engineering, Arak University of Technology

(Received 13 October 2017; Accepted 15 April 2018)

Abstract

In this paper, numerical and empirical investigations of the effect of AISI 347 stainless steel interlayer on the microstructure, mechanical properties and fracture mode of AISI 321 stainless steel resistance spot welds have been conducted. For this purpose, two types of joints, the first free from inter layer and the second contains interlayer with 0.05 mm thickness as well as difference currents and times, were evaluated. In order to examine the mechanical properties including maximum force and tensile mode, tensile – shear test of the spot welds was done. The obtained

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: hossein.mostaan@gmail.com

results indicated that an increase in the welding time and current resulted in a change in fracture mode from interfacial to peripheral owing to an increase in fusion zone volume. The change in the chemical composition because of the presence of interlayer and an increase in cooling rate caused the formation of different phases as well as observation of the dispersed Martensite phase in fusion zone.

Keywords: Resistance Spot Welding, AISI 321 Stainless Steel, Phase Transformations, Mechanical Properties, Fracture Mode-

1- مقدمه

می‌باشد [۷]. آنها همچنین دریافتند که افزایش نیروی فشاری الکتروود منجر به جابجایی موقعیت اولیه تشکیل دکمه جوش از محل فصل مشترک ورق/ورق به مرکز لایه میانی می‌شود [۸]. نیلسن و همکاران [۹] جوش‌پذیری ورق‌های نازک از جنس فولاد ساده کم‌کربن را از طریق طراحی آزمایش فاکتوریل و مطالعات آماری مورد بررسی قرار داده‌اند. آنها به این نتیجه رسیدند که دستیابی به یک جوش مناسب و بدون عیب و با استحکام مناسب امکان‌پذیر است. پورانوری و مرعشی [۱۰] جوشکاری نقطه‌ای مقاومتی ورق‌های فولادی با ضخامت‌های یکسان را مورد بررسی قرار دادند.

تحقیقات آنها نشان داد که یک ضخامت بحرانی به اندازه ۱/۵ میلی‌متر وجود دارد که در آن اندازه منطقه جوش در فصل مشترک ورق/ورق تقریباً برابر با منطقه جوش در مرکز هندسی اتصال می‌باشد. آنها همچنین رفتار شکست جوش فولاد کم‌کربن سه ورقه را مورد بررسی قرار دادند و نشان دادند که طراحی اتصال به طور قابل ملاحظه‌ای خواص مکانیکی جوش‌ها و تمایل به شکست به صورت سطحی را تحت تأثیر قرار می‌دهد. بر طبق نتایج به دست آمده توسط این محققان، به طور کلی با افزایش جریان جوشکاری، ظرفیت تحمل نیرو و قابلیت جذب انرژی جوش‌های نقطه‌ای در آزمایش کشش-برش افزایش می‌یابد، اما با وقوع بیرون‌زدگی مذاب انرژی شکست به طور قابل توجهی کاهش می‌یابد.

مطالعات زیاد دیگری با استفاده از شبیه‌سازی المان محدود فرایند تشکیل دکمه جوش را مورد بررسی قرار داده است. شن و همکاران کوپلی از مدل الکتریکی-حرارتی-مکانیکی را به منظور پیش‌بینی تشکیل دکمه جوش در حین فرایند جوشکاری نقطه‌ای مقاومتی سه ورقه‌ای را به کار گرفته‌اند [۴]. لی و

جوشکاری نقطه‌ای مقاومتی به طور گسترده در مراحل مختلف ساخت و تولید در صنایع همچون هوافضا، الکترونیک و به ویژه در صنایع خودروسازی مورد استفاده قرار می‌گیرد. دلیل گستردگی استفاده از این فرایند بهره‌وری بالا، قابلیت انعطاف و مناسب بودن آن برای جوشکاری بسیاری از فلزات است [۱ و ۲]. میزان استفاده از این فرایند در صنایع خودروسازی بسیار بالا و به طور معمول بین ۲۰۰۰ تا ۵۰۰۰ نقطه جوش در یک وسیله نقلیه موتوری وجود دارد.

می‌توان اظهار نمود که خواص مکانیکی نقطه جوش‌های ایجادشده در یک وسیله نقلیه تعیین‌کننده ایمنی خودرو در حین تصادف می‌باشد که این موضوع به نوبه خود تحت عنوان توانایی ساختار وسیله نقلیه در حفاظت سرنشینان در برابر ضربه‌های وارده در حین تصادف تعریف می‌شود [۳]. امروزه، با افزایش تقاضا برای دستیابی به ساختارهای بدنه خودرو با وزن کمتر، جوشکاری مقاومتی نقطه‌ای سه ورقه به طور فزاینده‌ای در جوشکاری ساختارهای پیچیده نظیر ستون‌های A، B و C و سقف خودرو مورد توجه قرار گرفته است. در مقایسه با فرایند جوشکاری دو ورقه، اتصال سه ورق به علت وجود فصل مشترک‌های بیشتر و تفاوت در ترکیب شیمیایی و ضخامت ورق‌ها پیچیده‌تر می‌باشد. بنابراین، این موضوع حائز اهمیت است که رشد دکمه جوش و رفتار شکست جوش‌های نقطه‌ای سه ورقه‌ای مورد بررسی و مطالعه دقیق قرار گیرد [۴-۶].

برخی از محققان رشد دکمه جوش و خواص مکانیکی جوش‌های نقطه‌ای سه‌ورقه‌ای را مورد مطالعه قرار داده‌اند. هارلین و همکارانش پی برده‌اند که موقعیت ایجاد حرارت اولیه مستقل از ضخامت ورق و وضعیت قرارگیری لایه میانی

نقطه‌ای با توان ۲۰۰kVA ساخت شرکت پارس پایا انجام شد. این دستگاه قابلیت تنظیم متغیرهای زمان و جریان جوشکاری را به صورت آنالوگ دارا بود. برای جوش دادن نمونه‌ها از الکتروود گروه A و مطابق کلاس ۲ استفاده شد. در این پژوهش که هدف اصلی بررسی اثر لایه واسط بر روی حالت شکست و ریزساختار جوش نقطه‌ای ایجاد شده می‌باشد، متغیرهای زمان و جریان جوشکاری به عنوان مهمترین متغیرهای فرایند جوشکاری مقاومتی نقطه‌ای مورد ارزیابی قرار گرفتند.

آزمایش‌ها به دو گروه با و بدون فلز واسط انجام شد. فلز واسط از جنس فولاد زنگ‌نزن ۳۴۷ (که به عنوان فلز پرکننده فولاد زنگ نزن ۳۲۱ در جوشکاری‌های ذوبی جهت جلوگیری از ترک‌های انجمادی مورد استفاده قرار می‌گیرد) انتخاب شد. ضخامت لایه واسط نیز ۰/۰۵ میلیمتر در نظر گرفته شد. در جدول (۲) ترکیب شیمیایی فولاد زنگ نزن AISI ۳۴۷ که به عنوان لایه واسط استفاده شده است، نشان داده شده است.

نیروی بیشینه شکست با استفاده از میانگین به دست آمده از انجام سه آزمون کشش-برش محاسبه و گزارش شد. اندازه دکه جوش‌ها نیز از روی سطح شکست اتصالات جوش نقطه‌ای مقاومتی اندازه‌گیری شد. سرعت حرکت فک‌ها نیز ۱۰ میلی‌متر بر دقیقه تنظیم گردید. برای بررسی‌های ریزساختاری پس از سپری نمودن مراحل آماده‌سازی نمونه‌ها مطابق با استاندارد، ابتدا نمونه‌ها را با محلول شیمیایی با ترکیب (10 gr $\text{FeCl}_3 + 20 \text{ ml C}_2\text{H}_5\text{OH} + 20 \text{ ml HCl}$) حکاکی کرده و از ریزساختار منطقه جوش تصاویر متالوگرافی تهیه گردید.

آزمایش ریزسختی‌سنجی توسط دستگاه ریزسختی‌سنج با نیروی ۷۵ گرم در امتداد قطر دکه جوش انجام شد. امتداد قطر به گونه‌ای انتخاب شد که مناطق مختلف ریزساختاری شامل دکه جوش، منطقه متأثر از حرارت و فلز پایه را شامل شود. به منظور ارزیابی سرعت سرد شدن در شرایط مختلف شبیه سازی توسط نرم افزار آباکوس انجام گردید. بدین منظور با استفاده از نرم‌افزار اجزای محدود آباکوس دو ورق از جنس فولاد AISI ۳۲۱ به ضخامت ۱ میلیمتر توسط دو الکتروود مسی به یکدیگر جوش داده می‌شوند. دو نوع شبیه‌سازی با شرایط

همکاران [۱۱]. یک مدل المان محدود دوبعدی را در شبیه‌سازی تشکیل دکه جوش در جوشکاری نقطه‌ای مقاومتی سه‌ورقه‌ای بر روی فولاد ساده کربنی مورد بررسی قرار داده‌اند. اگرچه مطالعات زیادی بر روی خواص مکانیکی و تشکیل دکه جوش را در جوش‌های نقطه‌ای مقاومتی سه ورقه انجام شده است، اما بسیاری از این مطالعات بر روی فولادهای ساده کربنی و یا فولادهای استحکام بالا بوده است. استفاده از فولادهای زنگ‌نزن آستنیتی در صنایع مختلف نظیر نفت و گاز و صنایع شیمیایی به تدریج روبه افزایش می‌باشد زیرا از خود مقاومت به خوردگی بسیار عالی نشان می‌دهند. با این وجود، بنابر جستجوهای گسترده صورت گرفته توسط نویسندگان این مقاله، گزارشی در ارتباط با جوشکاری مقاومتی نقطه‌ای سه‌ورقه فولادهای زنگ‌نزن آستنیتی یافت نگردید. لذا هدف اصلی از انجام این پژوهش بررسی جوش‌پذیری ورق فولاد زنگ‌نزن آستنیتی AISI ۳۲۱ با و بدون استفاده از لایه وسط از جنس فولاد زنگ نزن آستنیتی AISI ۳۴۷ می‌باشد. همچنین در این تحقیق، حالت شکست نقطه جوش‌های ایجادشده در حالت‌های مختلف (با و بدون استفاده از لایه واسط) و نیز اثر متغیرهای فرایند بر سختی و استحکام شکست نقطه جوش‌ها مورد بررسی قرار گرفته است. لازم به ذکر است فولادهای فریتی و مارتنزیتی کمتر با این روش جوش داده می‌شوند. اما فولادهای آستنیتی پایدار و ناپایدار را به راحتی می‌توان از طریق جوش مقاومتی اتصال داد، به ویژه این که هدایت حرارتی و الکتریکی کمتری نسبت به فولادهای معمولی دارند و سیکل جوش باید در زمان کوتاه‌تری انجام شود.

2- مواد و روش انجام پژوهش

در این پژوهش از فولاد زنگ‌نزن آستنیتی ۳۲۱ به عنوان فلز پایه استفاده شد. ترکیب شیمیایی این فولاد توسط آنالیز کوانتومتری مورد ارزیابی قرار گرفت که نتایج آن در جدول (۱) آورده شده است.

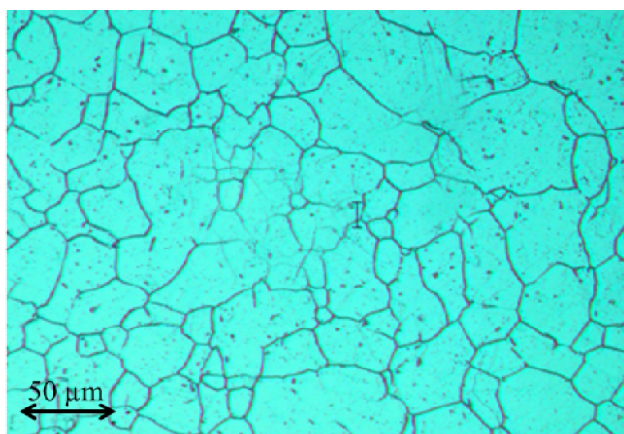
ضخامت نمونه‌ها برابر با ۱ میلیمتر بوده و نمونه‌هایی به ابعاد ۵۰×۱۵ میلیمتر تهیه گردید. جوشکاری توسط دستگاه جوش

جدول (1). ترکیب شیمیایی فولاد زنگ نزن AISI321 مورد استفاده در این پژوهش.

نام عنصر	کربن	کروم	آهن	منگنز	نیکل	فسفر	سیلیسیم	گوگرد	تیتانیوم
درصد وزنی	۰/۰۸	۱۸/۲	مابقی	۲	۱۱/۵	۰/۰۴۵	۱	۰/۰۳	۰/۴

جدول (2). ترکیب شیمیایی لایه واسط از جنس فولاد زنگ نزن AISI347 مورد استفاده در این پژوهش.

نام عنصر	کربن	کروم	آهن	منگنز	نیکل	فسفر	سیلیسیم	گوگرد	نیوبیوم
درصد وزنی	۰/۰۸	۱۷	۶۸	۲	۱۱	۰/۰۴۵	۱	۰/۰۳	۰/۸



شکل 1- ریزساختار حاصل از میکروسکوپ نوری فلز پایه AISI321.

بدون لایه واسط و با لایه واسط شبیه سازی می شوند. لایه واسط همانند بررسی های تجربی از جنس فولاد زنگ نزن AISI 347 انتخاب شده و خواص الکتریکی، حرارتی و مکانیکی آن در نرم افزار وارد می شود. به منظور انجام شبیه سازی از تکنیک حل همزمان مسائل الکتریکی-حرارتی-مکانیکی استفاده می شود. مراحل مختلف فرآیند جوشکاری نقطه ای مقاومتی شامل اعمال نیرو از طرف الکترودها، اعمال جریان الکتریکی و مرحله سرد شدن جوش عیناً همانند آزمایش های تجربی در شبیه سازی عددی انجام می شوند.

در شبیه سازی های عددی علاوه بر شرایط تماسی مکانیکی، شرایط تماسی الکتریکی و حرارتی نیز بین سطح ورق ها با یکدیگر و همچنین ورق ها و الکترودها در نظر گرفته می شوند. همچنین کلیه شرایط مرزی حرارتی، الکتریکی و مکانیکی همانند آزمایش های تجربی در شبیه سازی ها اعمال می شوند. به منظور شبکه بندی نیز از المان هشت گره ای هگزاهدال Q3D8 که مناسب برای حل همزمان الکتریکی-حرارتی-مکانیکی استفاده می شود.

3- نتایج و بحث

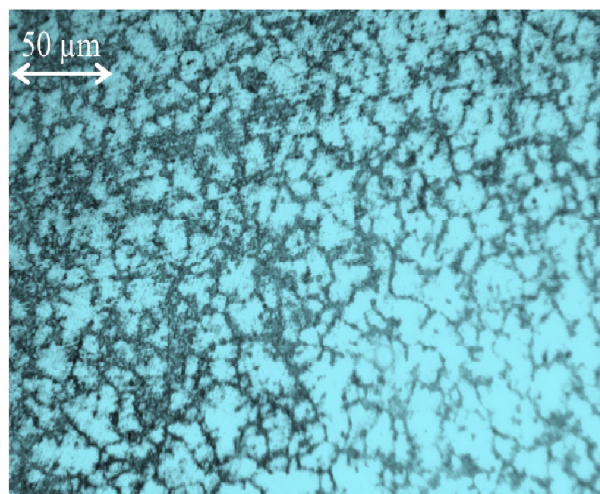
3-1- مشاهدات ریزساختاری

در شکل (۱) تصویر حاصل از میکروسکوپ نوری از فلز پایه فولاد زنگ نزن آستنیتی 321 نشان داده شده است. اندازه میانگین دانه ها در حدود 47 میکرومتر بوده که این اندازه دانه برابر با عدد اندازه $G=0/6$ مطابق با استاندارد ASTM E112-12 می باشد. همان گونه که ملاحظه می شود، فلز پایه در شرایط آنیل کامل می باشد.

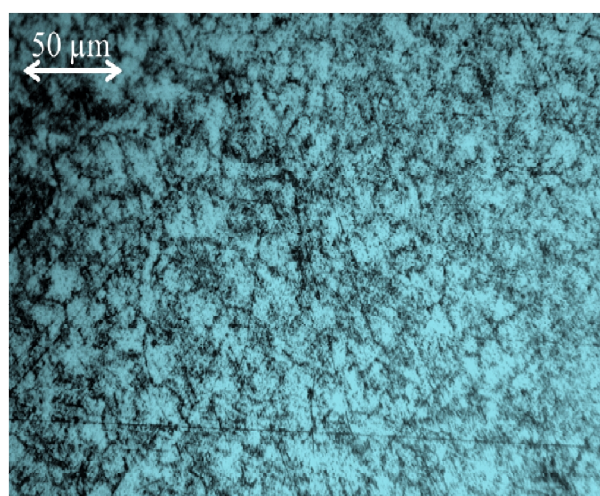
در تصاویر (۲) الف و ب نیز ریزساختار حاصل از میکروسکوپ نوری از مرکز فلز جوش به ترتیب برای دکمه جوش ایجاد شده بدون لایه واسط و با لایه واسط AISI 347 نشان داده شده است. همان گونه که ملاحظه می شود دانه های تقریباً هم محور در مرکز فلز جوش جوانه زنی کرده اند. نسبت G/R تعیین کننده حالت انجماد بوده و مقدار $G \times R$ که معرف آهنگ سرد شدن است، اندازه ساختار انجماد یافته و یا فاصله بین دندریت ها را تحت تأثیر قرار می دهد. G بیانگر شیب دمایی و R نیز نشان دهنده سرعت سرد شدن است. نسبت G/R در خط مرکزی جوش بسیار کمتر از این مقدار در خط ذوب خواهد بود. در نسبت های G/R کمتر، تحت انجماد ترکیبی کمتر بوده و لذا شرایط برای تشکیل ساختار دندریتی هم محور مهیا می باشد. تشکیل ساختاری هم محور در ناحیه جوش برای ورق های با ضخامت کم بسیار با اهمیت می باشد، چرا که وجود این دانه های هم محور باعث بهبود خواص مکانیکی منطقه جوش می شوند [۱۲]. در مرکز نقطه جوش های ایجاد شده با

نکته قابل تأمل در ریزساختار نشان داده در شکل (۲) الف آن است که به نظر می‌رسد مقدار فریت دلتای تشکیل شده در ریزساختار بیشتر از مقدار فریت دلتای پیش‌بینی شده توسط نمودار شفلر می‌باشد. همان گونه که ملاحظه می‌شود فریت دلتای شکل گرفته در فلز جوش بدون لایه واسط AISI ۳۴۷ به صورت بین‌دانه‌ای می‌باشد و فریت‌ها شکل مرزخانه‌ها را به خود گرفته‌اند. این نوع مورفولوژی از فریت زمانی به وجود می‌آید که سرعت سرد شدن فلز جوش بسیار زیاد باشد [۱۳]. با توجه به سرعت بسیار بالای سرد شدن در جوشکاری مقاومتی نقطه‌ای (با در نظر گرفتن این نکته که حرارت به صورت موضعی است و حجم جوش ایجاد شده بسیار کم است) این مورفولوژی فریت دلتا در فلز جوش قابل انتظار خواهد بود. در این حالت تبدیل فریت به آستنیت به علت وقوع استحاله بدون نفوذ و توده‌ای امکان‌پذیر خواهد بود. لذا می‌توان اظهار داشت که علت تشکیل فریت دلتا در فلز جوش به میزانی بیشتر از آنچه که توسط نمودار شفلر پیش‌بینی می‌شود، به علت وقوع استحاله بدون نفوذ و توده‌ای و عدم فرصت کافی جهت تبدیل فریت دلتا به آستنیت خواهد بود. با در نظر گرفتن رقت به میزان ۸۰ درصد، مقدار فریت دلتا در ریزساختار بنابر نمودار شفلر در حدود ۵ درصد بوده با این تفاوت که مقداری مارتنزیت نیز در ساختار پیش‌بینی می‌شود. به نظر می‌رسد به علت افزایش عناصر افزایش دهنده سختی‌پذیری نظیر نیکل و نیوبوم شرایط برای تشکیل مارتنزیت در حالت استفاده از لایه واسط از جنس AISI ۳۴۷ مهیا می‌شود. در ریزساختار نشان داده شده در شکل (۲-ب) نیز نشانه‌هایی از وجود مارتنزیت در بین دانه‌های آستنیت که توسط فریت دلتا احاطه شده‌اند، مشاهده می‌شود. تشکیل مارتنزیت در جوش نقطه‌ای فولادهای مختلف (با کربن کمتر از ۰/۱ درصد) توسط بسیاری از محققان گزارش شده است [۱۴ و ۱۵]. سرعت سرد شدن در فرآیند جوشکاری مقاومتی نقطه‌ای در مقایسه با سرعت سرد شدن در دیگر فرآیندهای اتصال از جمله جوشکاری‌های قوسی و حتی جوشکاری پرتوالکترونی و جوشکاری لیزر بالاتر است. ولگر گزارش کرده است

توجه به کمتر بودن میزان نسبت G/R تحت انجماد ترکیبی بیشتر بوده و لذا دانه‌های با مورفولوژی تقریباً هم‌محور مورد انتظار است که تصاویر ریزساختاری نشان داده شده در شکل (۲) مؤید این موضوع هستند.



(الف)



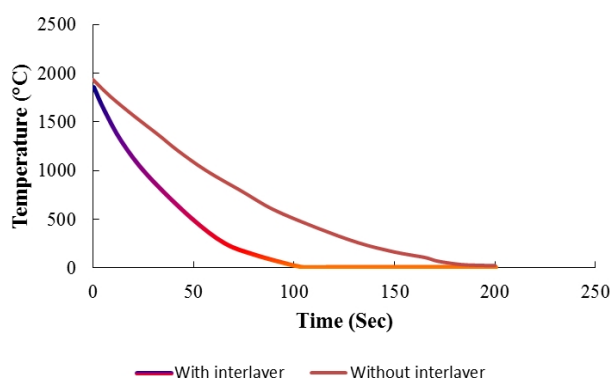
(ب)

شکل 2- تصویر حاصل از میکروسکوپ نوری از مرکز فلز جوش نقطه‌ای فولاد زنگ‌زن AISI321 در حالت (الف) بدون استفاده از لایه واسط و (ب) با استفاده از لایه واسط از جنس فولاد زنگ‌زن AISI347.

بنابر نمودار شفلر، مقدار فریت دلتا در فلز جوش فولاد زنگ‌زن AISI ۳۲۱ برابر با ۵ درصد می‌باشد و ترکیب فلز جوش به صورت آستنیت+فریت دلتا می‌باشد. این موضوع در ریزساختار نشان داده شده در شکل (۲) الف نیز مشهود است.

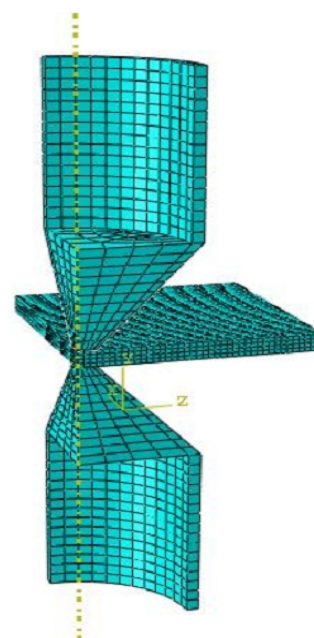
3-2- ریز سختی سنجی

مقادیر سختی در امتداد قطری (در سه ناحیه فلز پایه، ناحیه متأثر از حرارت و مرکز فلز جوش) مربوط به نمونه‌های جوشکاری شده با لایه واسط AISI ۳۴۷ و بدون لایه واسط در شکل (۶) نشان داده شده است. همان‌گونه که ملاحظه می‌شود، سختی در فلز پایه در حدود ۲۰۰ ویکرز می‌باشد که با توجه به ساختار تک‌فاز آستنیتی که در حالت آیل کامل می‌باشد، کاملاً منطقی به نظر می‌رسد. سختی در منطقه متأثر از حرارت نیز نسبت به فلز پایه کاهش پیدا کرده و حدود ۱۸۰ و ۱۷۰ ویکرز به ترتیب برای نمونه‌های جوشکاری شده با لایه واسط و بدون لایه واسط رسیده است. علت کاهش سختی در این منطقه رشد دانه‌ها در این منطقه ناشی از تمرکز حرارت تشکیل مذاب در نقطه جوش می‌باشد. از سوی دیگر ملاحظه می‌شود که سختی در این منطقه در نمونه جوشکاری شده با لایه واسط نسبت به نمونه جوشکاری شده بدون لایه واسط اندکی بیشتر است. علت این موضوع را می‌توان به حرارت فروکش بیشتر در نمونه جوشکاری شده با لایه واسط از جنس AISI ۳۴۷ و در نتیجه رشد کمتر دانه‌ها در این منطقه ارتباط داد. در این ارتباط وبه منظور تعیین نرخ سرد شدن در حالت‌های مختلف جوشکاری (با استفاده و یا بدون استفاده از لایه واسط) و همچنین بررسی میدان حرارتی در نقطه جوش در دو حالت بدون لایه واسط و با لایه واسط از شبیه سازی‌های عددی استفاده شد. در شکل (۳) مجموعه الکترودها و ورق‌ها که شبکه‌بندی گشته‌اند نشان داده شده است.

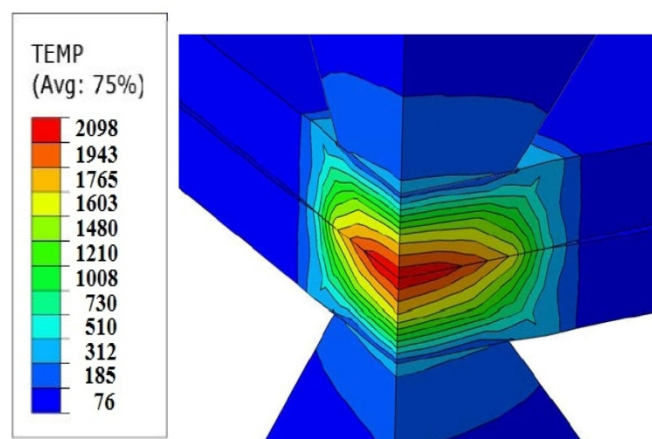


شکل 5- منحنی‌های تغییرات دمایی بر حسب زمان در شرایط استفاده از لایه واسط و بدون استفاده از لایه واسط.

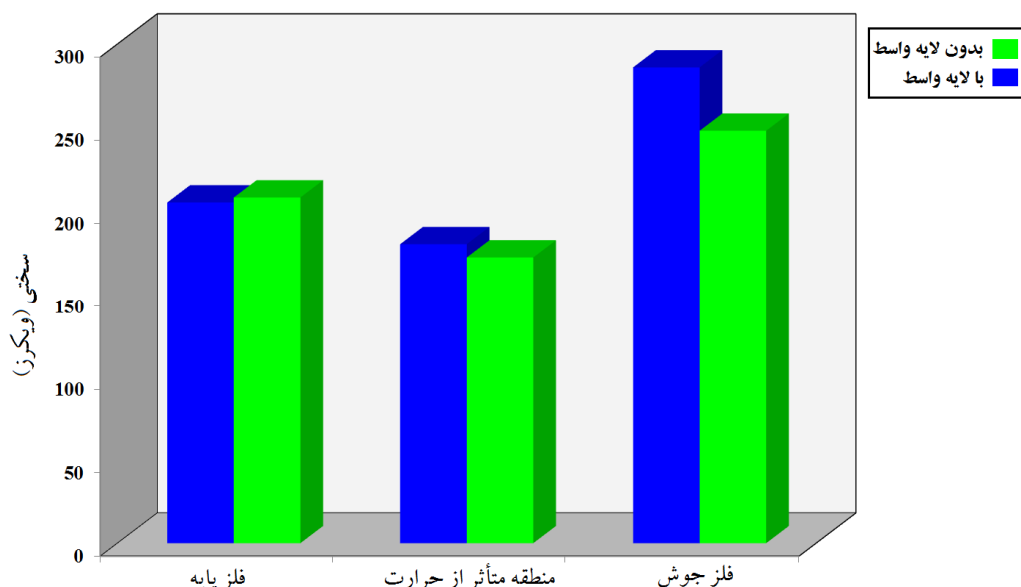
که سرعت سرد شدن در فرایند جوشکاری مقاومتی نقطه‌ای هنگامی که زمان نگهداری صفر باشد به ۱۰۰۰ درجه بر ثانیه می‌رسد [۱۶-۱۸]. با افزایش زمان نگهداری به علت اثر کوئنچ الکترودهای مسی، سرعت سرد شدن تا بیشتر از ۱۰۰۰۰ درجه بر دقیقه نیز می‌رسد. این سرعت سرد شدن در دیگرفرآیندهای اتصال به وجود نمی‌آید. این سرعت بالای سرد شدن ناشی از حضور الکترودهای آبگرد مسی و اثر کوئنچ آنها و همچنین زمان کوتاه سیکل حرارتی اعمال شده بر محل اتصال است.



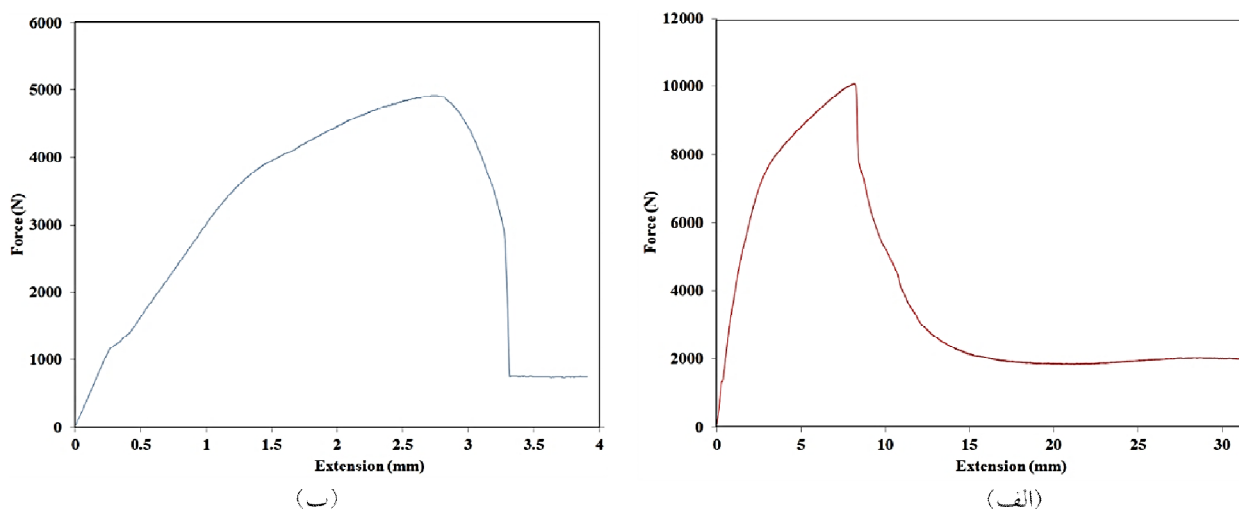
شکل 3- شبکه بندی مجموعه الکترودها و ورق‌ها با المان هشت گره ای هگزاهدال Q3D8.



شکل 4- میدان حرارتی مربوط به شبیه سازی عددی جوشکاری نقطه ای مقاومتی ورق‌های فولادی AISI 321 بدون حضور لایه واسط.



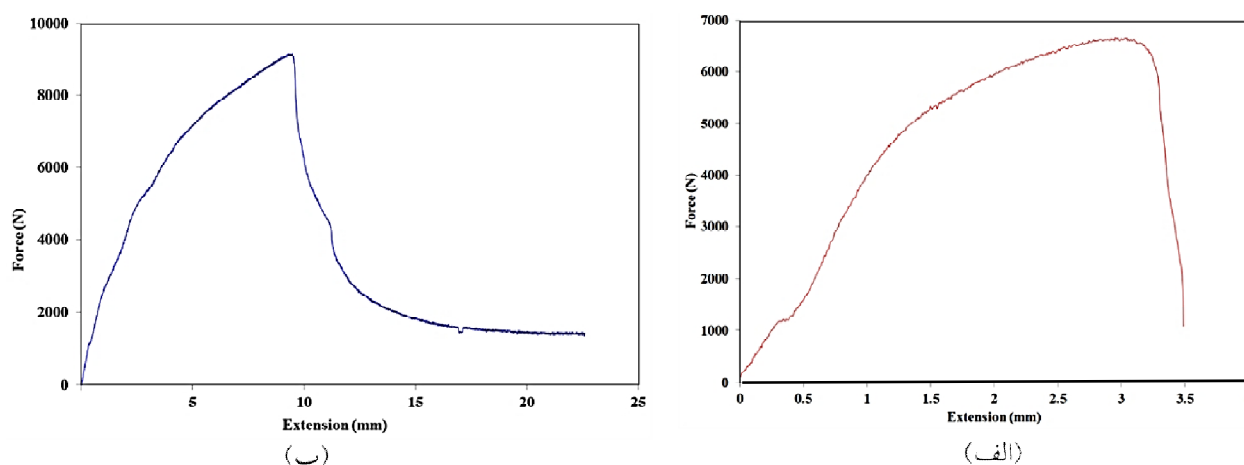
شکل 6- مقادیر سختی در مناطق مختلف نمونه های جوشکاری شده با و بدون استفاده از لایه واسط AISI 347.



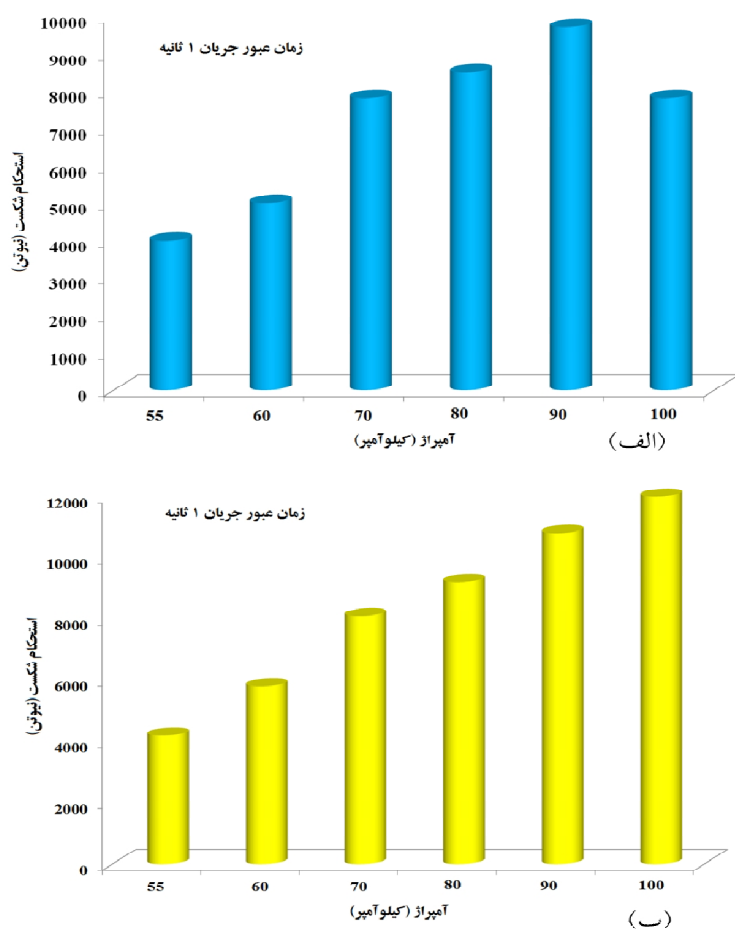
شکل 7- نمودار نیرو - جابجایی اتصالات با (الف) پیشینه (جریان جوشکاری برابر با 90 آمپر و مدت زمان عبور جریان 3 ثانیه) و (ب) کمینه (جریان جوشکاری برابر با 55 آمپر و مدت زمان عبور جریان 3 ثانیه) استحکام کششی - برشی مربوط به نمونه های جوشکاری شده بدون لایه واسط.

در شکل (۵) نمودارهای بدست آمده از شبیه سازی های عددی مربوط به نرخ سرد شدن نقطه مرکزی دکمه جوش در جوشکاری نقطه ای مقاومتی فولاد AISI ۳۲۱ بدون حضور لایه واسط و با حضور لایه واسط نشان داده شده است. همانطور که از این شکل دیده می شود نرخ سرد شدن (شیب منحنی تغییرات دمایی با زمان) در حالت استفاده از لایه واسط از جنس فولاد زنگ نزن AISI ۳۴۷ بیشتر از حالت بدون استفاده از لایه واسط است. این موضوع به علت ضخامت بیشتر و در نتیجه حرارت فروکش بیشتر^۱ می باشد. همان گونه که بحث شد، این موضوع یکی از دلایل تغییرات ریزساختاری و تشکیل فازهای متفاوت در شرایطی است که از لایه واسط AISI ۳۴۷ استفاده شده است. سختی در منطقه فلز جوش مربوط به هر دو نمونه جوشکاری شده با و بدون لایه واسط نسبت به فلز پایه افزایش نشان می دهد. این موضوع ناشی از تشکیل دانه های هم محور با اندازه های کمتر نسبت به فلز پایه و از همه مهم تر تشکیل ریزساختاری دوفازی (آستنیت + فريت دلتا) می باشد.

در شکل (۵) نمودارهای بدست آمده از شبیه سازی های عددی مربوط به نرخ سرد شدن نقطه مرکزی دکمه جوش در جوشکاری نقطه ای مقاومتی فولاد AISI ۳۲۱ بدون حضور لایه واسط و با حضور لایه واسط نشان داده شده است. همانطور که از این شکل دیده می شود نرخ سرد شدن (شیب منحنی تغییرات دمایی با زمان) در حالت استفاده از لایه واسط از جنس فولاد زنگ نزن AISI ۳۴۷ بیشتر از حالت بدون استفاده از لایه واسط است. این موضوع به علت ضخامت بیشتر و در نتیجه



شکل (8). نمودار نیرو - جابجایی اتصالات مربوط به (الف) نمونه جوشکاری شده بدون لایه واسط و (ب) با حضور لایه واسط AISI347 (جریان جوشکاری برابر با 90 آمپر و مدت زمان عبور جریان 3 ثانیه).



شکل 9- اثر جریان جوشکاری بر استحکام جوش های نقطه ای مقاومتی فولاد زنگ نزن 321 در دو حالت (الف) بدون لایه واسط و (ب) با لایه واسط از جنس فولاد زنگ نزن AISI 347.

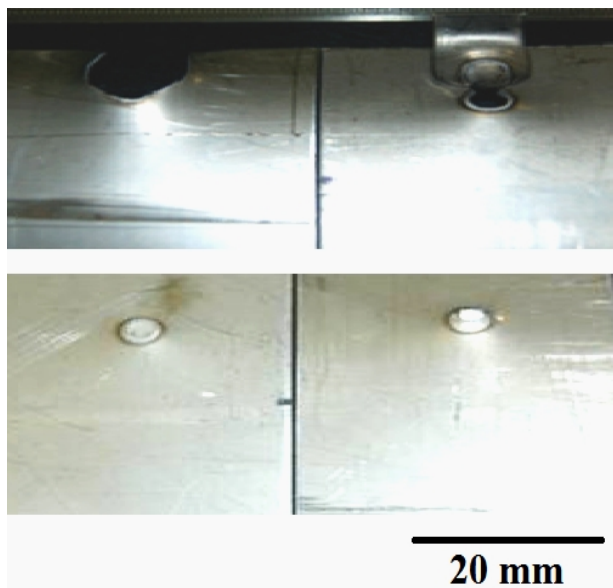
فاز فریت اگرچه نسبت به فاز آستنیت سختی کمتری دارد، اما نحوه قرارگیری آن در زمینه و تشکیل ساختاری مرکب می تواند افزایش سختی در این منطقه را در پی داشته باشد. نکته قابل ذکر دیگر بیشتر بودن سختی در فلز جوش نمونه جوشکاری شده با لایه واسط از جنس AISI ۳۴۷ می باشد. همان گونه که در بررسی های ریزساختاری عنوان شد و بر طبق پیش بینی های صورت گرفته توسط نمودار شفلر، ریزساختار فلز جوش مربوط به نمونه جوشکاری با لایه واسط شامل مقداری مارتنزیت (یا فریت توده ای) می باشد. وجود چنین ساختاری در فلز جوش را می توان به عنوان مهمترین عامل افزایش سختی در این نمونه بیان نمود.

3-3- نتایج آزمایش کشش

در شکل (۷)، نمودار نیرو-جابجایی مربوط به آزمایش های کشش-برش اتصالات با بیشترین و کمترین استحکام نشان داده شده است. همان طور که از این شکل دیده می شود با تغییر جریان جوشکاری از ۶۰ تا ۱۰۰ کیلوآمپر، تفاوت محسوسی در استحکام اتصالات ایجاد می شود که در ادامه به بحث و بررسی در این رابطه پرداخته می شود.

همچنین در شکل (۸) دو نمودار نیرو-جابجایی مربوط به دو نمونه جوشکاری شده با پارامترهای جوشکاری مشابه با و

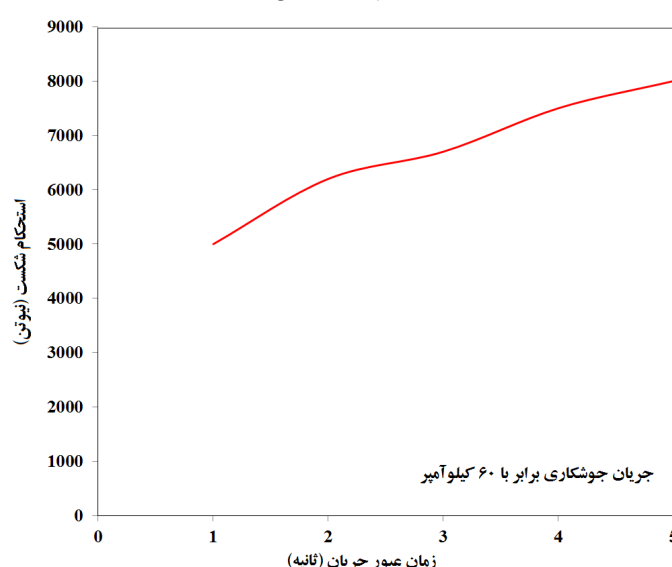
در نتیجه نواحی پلاستیک بیشتری در ناحیه اتصال ایجاد شده و به دنبال آن استحکام جوش نقطه‌ای نیز بیشتر می‌شود.



شکل 11- حالت های شکست مختلف در آزمایش کشش - برش جوش های نقطه ای مقاومتی فولاد زنگ نزن AISI321 .

همچنین همان‌طور که ملاحظه می‌شود با افزایش جریان جوشکاری ابتدا به علت افزایش قطر دکه و عمق نفوذ جوش، استحکام شکست افزایش می‌یابد. اما با رخ دادن بیرون زدگی مذاب، به علت افزایش عمق فرورفتگی الکتروستحکام شکست جوش به طور قابل توجهی کاهش می‌یابد. نکته جالب توجه در داده‌های مربوط به نمونه‌های جوشکاری شده با لایه واسط از جنس فولاد AISI ۳۴۷ آن است که تقریباً در تمام جریان‌های جوشکاری استحکام شکست نمونه‌ها در مقایسه با نمونه‌های جوشکاری شده بدون لایه واسط بیشتر است. همچنین ملاحظه می‌شود که بر خلاف نمونه‌های جوشکاری شده بدون لایه واسط، روند کاهش استحکام شکست در نمونه‌های جوشکاری شده با لایه واسط مشاهده نمی‌شود. دلیل این موضوع را می‌توان به ظرفیت گرمایی بالاتر ورق‌ها در حضور لایه واسط مربوط دانست. در این حالت پذیرش حرارت ایجاد شده توسط الکترودها در منطقه جوش بیشتر بوده و پدیده بیرون‌زدگی مذاب حتی در جریان‌های جوشکاری ۱۰۰ کیلوآمپر نیز مشاهده نمی‌شود.

بدون لایه واسط AISI ۳۴۷ نشان داده شده است. در این تصویر هم ملاحظه می‌شود که وجود لایه واسط در بین دو ورق از جنس فولاد زنگ‌نزن AISI ۳۲۱ منجر به افزایش چشم‌گیر استحکام شکست نمونه جوشکاری شده می‌شود. با توجه به ریزساختار و فازهای تشکیل شده در دکه جوش ایجاد شده با حضور لایه واسط از جنس AISI ۳۴۷، یعنی ریزساختاری متشکل از آستنیت، فریت دلتا و جزایر مارتنزیتی، بدیهی است در این نمونه‌ها استحکام شکست بالاتری مورد انتظار خواهد بود. در ادامه به بررسی روند تغییرات استحکام برشی نمونه‌های جوشکاری شده در دو حالت با و بدون لایه واسط از جنس AISI ۳۴۷ پرداخته می‌شود.



شکل 10- تغییرات استحکام شکست نمونه های جوشکاری شده با جریانی برابر با 60 کیلوآمپر و زمان های مختلف عبور جریان از الکترودها.

در شکل (۹) نتایج حاصل از آزمایش کشش-برش برای جوش‌های نقطه‌ای مقاومتی مختلف که در آنها جریان جوشکاری تغییر یافته است نشان داده شده است. همان‌طور که از این شکل دیده می‌شود در داده‌های مربوط به نمونه‌های جوشکاری شده بدون لایه واسط با افزایش جریان جوشکاری، استحکام جوش‌های نقطه‌ای مقاومتی نیز بیشتر می‌شود. دلیل این موضوع این است که با افزایش جریان جوشکاری، حرارت ایجاد شده در ناحیه اتصال الکترودها و ورق‌ها افزایش یافته و

جدول 3- تغییرات حالت شکست بر حسب جریان مورد استفاده در جوشکاری در حالت بدون استفاده از لایه واسط.

جریان (کیلوآمپر)	۵۰	۵۵	۶۰	۶۵	۷۰	۸۰	۱۰۰
حالت شکست	فصل مشترکی	فصل مشترکی	فصل مشترکی	محیطی	محیطی	محیطی	فصل مشترکی

جدول 4- تغییرات حالت شکست بر حسب جریان مورد استفاده در جوشکاری فولاد زنگ نزن AISI321 به همراه لایه واسط AISI347

جریان (کیلوآمپر)	۵۰	۵۵	۶۰	۶۵	۷۰	۸۰	۱۰۰
حالت شکست	فصل مشترکی	فصل مشترکی	فصل مشترکی	محیطی	محیطی	محیطی	محیطی

در شکل (۷) ملاحظه می‌شود که زمان جوشکاری نیز روند مشابهی بر استحکام شکست نمونه‌های جوشکاری شده دارد. برای آزمون کشش -برش نیروی محرکه مود محیطی تنش کششی و نیروی محرکه حالت فصل مشترکی تنش برشی در خط مرکز جوش است. از نقطه نظر مهندسی، می‌توان گفت هر نیروی محرکه یک مقدار بحرانی دارد و رخ دادن هر حالت شکست به این بستگی دارد که کدام نیروی محرکه زودتر به مقدار بحرانی‌اش می‌رسد. مهمترین پارامتر کنترل کننده توزیع تنشی در جوش نقطه‌ای، اندازه دکمه جوش است. با کاهش قطر دکمه جوش، تنش برشی بوجود آمده پیش از آن که تنش کششی موجب گلوپی شدن شود، به مقدار بحرانی خود می‌رسد و در نتیجه شکست در حالت فصل مشترکی رخ می‌دهد. در صورتی که اندازه دکمه جوش از یک مقدار بحرانی بیشتر باشد، تنش برشی بوجود آمده روی فصل مشترک به حدی نخواهد بود که موجب رشد ترک از میان دکمه جوش شود و در نتیجه دکمه جوش در اثر تنش‌های کششی تولید شده در اطراف دکمه جوش، در حالت محیطی دچار شکست خواهد شد. در شکل (۸)، نمونه‌هایی از شکست جوش‌های نقطه‌ای مقاومتی با حالت‌های شکست فصل محیطی و شکست محیطی نشان داده شده‌اند.

همچنین تاثیر جریان جوشکاری بر حالت شکست جوش‌های نقطه‌ای فولاد زنگ نزن AISI ۳۲۱ در حالت بدون لایه واسط، در جدول (۳) آورده شده است. همانطور که ملاحظه می‌شود با

افزایش جریان جوشکاری در هر دو حالت با و بدون استفاده از لایه واسط و به تبع آن افزایش قطر دکمه جوش، نیروی شکست بیشینه نیز افزایش می‌یابد و این افزایش نیروی شکست بیشینه تغییر حالت شکست از حالت فصل مشترکی به حالت محیطی را در پی دارد [۱۵]. در واقع مهمترین پارامتر کنترل کننده ظرفیت تحمل نیرو، قطر دکمه جوش است. با افزایش قطر دکمه جوش، مقاومت آن در برابر تغییر شکل بیشتر خواهد شد. به عبارتی می‌توان گفت که اندازه دکمه جوش، توزیع تنش‌ها در فصل مشترک و محیط دکمه جوش را تحت تاثیر قرار می‌دهد. هر چه اندازه دکمه جوش کمتر شود مقاومت به شکست در فصل مشترک ناحیه جوش کمتر شده و احتمال وقوع مود شکست فصل مشترکی بیشتر می‌شود. از طرف دیگر هرچه مساحت ناحیه اتصال بیشتر باشد، مقاومت به شکست فصل مشترکی بیشتر می‌شود. در تعریف پدیده بیرون زدگی مذاب اشاره کرده‌اند که وقتی که نیروی داخل دکمه جوش که به واسطه فشار داخلی در دکمه مذاب ناشی از ذوب شدن، انبساط مذاب و فاکتورهای دیگر به وجود می‌آید، از نیروی اعمالی توسط الکترودها بیشتر شود، بیرون زدگی مذاب رخ می‌دهد [۱۵]. در مراجع اشاره شده است که با وقوع پدیده بیرون زدگی مذاب همزمان با اندازه دکمه جوش، استحکام جوش‌ها دیگر افزایش نمی‌یابد. همان‌گونه که در جدول (۳) مشاهده می‌شود، حالت شکست در جریان‌های بسیار بالا به علت رخداد پدیده بیرون زدگی به صورت فصل

مشترکی بوده است.

سختی فلز پایه بیشتر و سختی منطقه متأثر از حرارت کمتر از سختی فلز پایه است.

4- نتیجه گیری

در این پژوهش به بررسی تجربی فرآیند جوشکاری نقطه‌ای مقاوم‌تی فولاد زنگ نزن AISI ۳۲۱ پرداخته شد. بدین منظور در شرایطی که پارامترهای زمان سرد شدن و نیروی الکترودها ثابت بودند اثر جریان جوشکاری و زمان جوشکاری بر تغییرات ریزساختاری، خواص مکانیکی و حالت شکست جوش‌های نقطه‌ای مقاوم‌تی ایجاد شده مورد بررسی قرار گرفت.

همچنین اثر وجود لایه واسط از جنس فولاد زنگ نزن آستنیتی AISI ۳۴۷ بر روی حالت شکست، تغییرات ریزساختاری و استحکام شکست نقطه جوش‌های ایجاد شده مورد بررسی قرار گرفت. به منظور تعیین استحکام و حالت شکست جوش‌های نقطه‌ای فولاد زنگ نزن AISI ۳۲۱، از آزمایش کشش-برش استفاده شد.

همچنین با انجام آزمایش‌های استاندارد متالوگرافی، تغییرات ریزساختاری ناحیه مذاب مورد بررسی قرار گرفت. با استفاده از دستگاه سختی‌سنجی، سختی نواحی مختلف جوش نقطه‌ای شامل فلز پایه، ناحیه متأثر از حرارت و فلز جوش تعیین گردید. در مجموع نتایج زیر از این پژوهش استخراج گردید:

- امکان اتصال موفقیت‌آمیز ورق‌های فولاد زنگ‌نزن AISI ۳۲۱ با استفاده از فرایند جوشکار مقاوم‌تی نقطه‌ای در حالت استفاده از لایه واسط از جنس فولاد زنگ‌نزن AISI ۳۴۷ و بدون استفاده از آن وجود دارد.

- از نتایج استنباط شد که افزایش جریان و زمان جوشکاری سبب تغییر حالت شکست از فصل مشترکی به مود شکست محیطی به دلیل افزایش در اندازه ناحیه ذوب می‌شود.

- در جریان‌های بسیار بالا به علت پدیده بیرون‌زدگی مذاب استحکام جوش در حالتی که از لایه واسط استفاده نمی‌شود، کاهش می‌یابد.

- از پروفیل سختی ناحیه اتصال مشخص شد که در جوش‌های نقطه‌ای فولاد زنگ نزن AISI ۳۲۱، سختی دکمه جوش از

- علت کاهش شدید سختی در منطقه متأثر از حرارت رشد دانه‌ها در این منطقه ناشی از تمرکز حرارت تشکیل مذاب در نقطه جوش می‌باشد. از سوی دیگر نتایج نشان داد که سختی در این منطقه در نمونه جوشکاری شده با لایه واسط نسبت به نمونه جوشکاری شده بدون لایه واسط اندکی بیشتر است. علت این موضوع را می‌توان به حرارت فروکش بیشتر در نمونه جوشکاری شده با لایه واسط از جنس AISI ۳۴۷ و در نتیجه رشد کمتر دانه‌ها در این منطقه ارتباط داد.

- شبیه‌سازی حرارتی انجام شده نشان می‌دهد که سرعت سرد شدن منطقه جوش در حالتی که از لایه واسط استفاده می‌شود نسبت به حالتی که از لایه واسط استفاده نمی‌شود بیشتر است.

- تغییرات ترکیب شیمیایی در اثر حضور لایه واسط در منطقه جوش در کنار سرعت سرد شدن بیشتر در شرایطی که از لایه واسط استفاده می‌شود نسبت به حالتی که از لایه واسط استفاده نمی‌شود سبب می‌شود تا فازهای متفاوتی در منطقه جوشی که در آن لایه واسط حضور داشته متفاوت باشد و فاز مارتنزیت و یا فريت توده‌ای به صورت پراکنده در این منطقه مشاهده شود.

منابع

- 1-Chao., Y. J., "Ultimate strength and failure mechanism of resistance spot weld subjected to tensile, shear, or combined tensile/shear loads", *Journal of Engineering Materials and Technology*, Vol. 125, pp. 125-132, 2003.
- 2- Philips, D., *Welding Engineering, An Introduction*, John Wiley & Sons, 2016.
- 3-Manladan, S.M., Yusof, F., Ramesh, S., Zhang, Y., Luod, Z., Ling, Z., "Microstructure and mechanical properties of resistance spot welded in welding-brazing mode and resistance element welded magnesium alloy/austenitic stainless steel joints", *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 250, pp. 45-54, 2017.
- 4-Jianbin, C., Xinjian, Y., Zhan, Hu., Ting, L., Kanglong, W., Ci, L., "Improvement of resistance-spot-welded joints for DP 600 steel and A5052 aluminum alloy with Zn slice interlayer" *Journal of Manufacturing Processes*, Vol. 30, pp. 396-405, 2017.

- spot welding process with three sheets assemblies". *Procedia Engineering*, Vol.16.pp. 622–631, 2011.
- 12-Kou,S., *Welding Metallurgy*, vol. 2nd. 2003, pp. 1–467.
- 13-Lippold,J. C., Kotecki,D. J., *Welding Metallurgy and Weldability of stainless steel*, John Wiley and Sons, 2005.
- 14- Khan,M. I., Kuntz,M. L, Zhou,Y., "Effects of Weld Microstructure on Static and Impact Performance of Resistance Spot Welded Joints in Advanced High Strength Steels", *Sci. Technol. Weld. Joining*, Vol. 13, pp. 294-304, 2008.
- 15-Gould,J. E., Khurana,S. P., Li.T., "Predictions of Microstructures when Welding Automotive Advanced High-Strength Steels", *Welding Journal*, Vol. 86. pp. 111s-116s, 2006.
- 16- Volger , M, "Investigation of Resistance Spot Weld Formation", Ph. D. Thesis of Stanford University, Palo Alto, CA, USA, 1993.
- 17-Pouranvari M., Marashi, S. P. H., "Failure mode transition in AISI 304 resistance spot welds", *Welding Journal*, Vol. 91.pp. 303s-309s, 2012.
- 18-Zhang H. J., "Expulsion and Its Influence on Weld Quality", *Welding Journal*, Vol. 78, No. 11. pp. 373-380, 1999.
- 5- Pouranvari, M., Marashi, S. P. H., "Failure behavior of three-steel sheets resistance spot welds: effect of joint design", *Journal of Materials Engineering and Performance*, Vol. 21(8).pp. 1669–1675, 2012.
- 6- Shen, J., Zhang, Y. S., Lai, X. M., Wang, P. C., "Modeling of resistance spot welding of multiple stacks of steel sheets". *Materials & Design*, Vol. 32.pp.550–560, 2011.
- 7- Harlin, N., Jones, T. B., Parker, J. D., "Weld growth mechanisms during resistance spot welding of two and three thickness lap joints", *Science and Technology of Welding and Joining*, Vol. 7(1).pp. 35–41, 2002.
- 8- Harlin, N., Jones, T. B., Parker, J. D., "Weld growth mechanism of resistance spot welds in zinc coated steel", *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 143–144. pp. 448–453, 2003.
- 9- Nielsen, C. V., Friis, K. S., Zhang, W., Bay, N., "Three-sheet spot welding of advanced high-strength steels", *Welding Journal*, Vol. 90(2), pp. 32-s -40-s, 2011.
- 10- Pouranvari, M., Marashi, S. P. H., "Critical sheet thickness for weld nugget growth during resistance spot welding of three-steel sheets", *Science and Technology of Welding and Joining*, Vol. 16(2). pp. 162–165, 2011.
- 11-Lei, Z. Z., Kang, H. T., Liu, Y. G., "Finite element analysis for transient thermal characteristics of resistance