

تأثیر سرعت چرخشی ابزار در شکل‌گیری ریزساختار در مقاطع جوش فولاد زنگ‌نزن آستنی 304 حاصل از فرایند جوشکاری همزن اصطکاکی

محسن حاجی زاده¹، سجاد امامی²، توحید سعید^{2*}

1- دانشکده مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی سهند تبریز.

2- دانشکده مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی سهند تبریز.

(دریافت مقاله: 1398/05/07؛ پذیرش مقاله: 1398/07/09)

چکیده

جوش‌های بدون درزی بر روی ورق‌های 2 میلی‌متری فولاد زنگ‌نزن آستنی 304 با روش جوشکاری همزن اصطکاکی با سرعت‌های پیشروی 150 میلی‌متر بر دقیقه و سرعت‌های چرخشی 400 و 800 دور بر دقیقه ایجاد شد. مطالعات ریزساختاری توسط میکروسکوپ الکترونی روبشی مجهز به سیستم پراش الکترون‌های برگشتی انجام شد. نتایج نشان داد که کسر بزرگی از مرزخانه‌های کوچک زاویه با وقوع بازیابی دینامیکی در ناحیه متأثر از عملیات ترمومکانیکی شکل گرفت. درصد بیشتری از این مرزها در نمونه جوشکاری‌شده با سرعت 800 دور بر دقیقه به علت همراه داشتن حرارت و میزان تغییر شکل بالا توسعه یافت. کسر بزرگی از مرزخانه‌های بزرگ زاویه با وقوع تبلور مجدد دینامیکی پیوسته در ناحیه همزده هر دو نمونه تشکیل شد. ریزساختار ظریف‌تری در ناحیه همزده نمونه جوشکاری‌شده با سرعت چرخشی 400 دور بر دقیقه، به علت همراه داشتن حرارت ورودی پایین به دست آمد. تصویر قطبی صفحات {111} نشان داد که اجزای بافت برشی ساده در ناحیه همزده تشکیل شد و شدت مربوط به تصاویر قطبی با افزایش سرعت چرخشی افزایش یافت. توسعه اجزای بافت برشی ساده به طور ضمنی وقوع تبلور مجدد دینامیکی پیوسته را تایید می‌کند.

کلمات کلیدی: جوشکاری همزن اصطکاکی، فولادهای زنگ‌نزن، بازیابی دینامیکی، تبلور مجدد دینامیکی، بافت برشی

Influence of rotational speed on the development of microstructure in a friction stir welded 304 austenitic stainless steel

M. Hajizadeh¹, S. Emami², T. Saeid^{2*}

1-Faculty of Mechanical Engineering, Sahand University of Technology, Tabriz, Iran

2-Faculty of Materials Engineering, Sahand University of Technology, Tabriz, Iran

(Received 29 July 2019 ; Accepted 1 October 2019)

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: Saeid@sut.ac.ir

Abstract

Friction stir welding was conducted on AISI 304 austenitic stainless steel sheet with dimensions of 100 mm × 100 mm × 2 mm. The FSW was performed at a welding speed of 150 mm/min and rotational speeds of 400 and 800 rpm. The results showed that high frequency of low angle grain boundaries (LAGBs) were formed through dynamic recovery in the thermo-mechanically affected zone (TMAZ). Higher amount of LAGBs were developed in the TMAZ of welded sample with 800 rpm due to the higher amount of strain and heat generated. High fraction of high angle grain boundaries were formed in the stir zone (SZ) of the welded samples through the occurrence of continuous dynamic recrystallization (CDRX). A very fine microstructure developed in the sampled welded with lower rotational speed. Analysis of texture using {111} Pole figures showed the formation of shear texture components in the SZ of both welded samples. The intensity of the obtained texture for the sample welded with 800 rpm was greater. The formation of shear texture components in the SZ of both samples implied the occurrence of CDRX mechanism.

Keywords: Friction stir welding, Stainless steels, Dynamic recovery, Dynamic recrystallization, Shear texture.

1- مقدمه

فرآیند جوشکاری همزن اصطکاکی یکی از روش‌های اتصال در حالت جامد است که گرمای ایجادشده در اثر تغییر شکل پلاستیک و همچنین اصطکاک بین ابزار و قطعه کار باعث نرم شدن موضعی ماده در اطراف پین می‌شود که ترکیبی از حرکت دورانی و طولی آن، باعث حرکت ماده از جلوی پین به سمت پشت آن می‌شود و به این ترتیب عمل اتصال صورت می‌پذیرد [1-2]. از این‌رو حرارت و تغییر شکل نقش کلیدی در تحولات ریزساختاری ناحیه اتصال دارد. ماهیت جامد این فرآیند باعث شده است تا به عنوان روشی جایگزین برای فرایندهای مرسوم ذوبی به کار گرفته شود. همچنین این فرآیند باعث بهبود خواص مکانیکی در ناحیه همزده (SZ) می‌شود [1و3]. خواص مکانیکی مطلوب بوجود آمده در SZ ناشی از تحولات ریزساختاری است که در درون ماده در حین جوشکاری ایجاد می‌شود. از جمله این تحولات می‌توان به فعال شدن برخی از سازوکارهای ترمیم در درون ماده اشاره کرد. میزان بالایی از کرنش پلاستیک و دمای بالا به مانند آنچه که در فرایندهای تغییر شکل داغ رخ می‌دهد باعث فعال شدن چنین سازوکارهایی در درون ماده می‌شود. این سازوکارها عمدتاً شامل بازیابی دینامیکی (DRV) و تبلور مجدد دینامیکی (DRX) است که وقوع هر یک از این سازوکارها را انرژی نقص در چیدن و شرایط تغییر شکلی تعیین می‌کند [1و4]. فولادهای زنگ‌نزن آستنیتی از جمله آلیاژهای مهندسی

پرباربری هستند که امروزه در صنایع مختلفی مانند صنایع شیمیایی و پتروشیمی، هوا - فضا و تولید انرژی کاربرد دارند [5]. ذوب و انجماد مجدد صورت گرفته در فرایندهای مرسوم ذوبی، ترک خوردن تحت تنش و حساس شدن در ناحیه متأثر از حرارت در فلز جوش این نوع فولادها را ترغیب می‌کند [1و6]. از این‌رو در سال‌های اخیر تلاش‌هایی در راستای به‌کارگیری جوشکاری همزن اصطکاکی (FSW) بر روی این فولادها صورت گرفته است. مران و همکارانش امکان به‌کارگیری FSW بر روی فولاد زنگ‌نزن آستنیتی 304 را بررسی کردند [7]. رینولد و همکارانش ساختار، خواص و تنش‌های باقی‌مانده FSW فولاد 304L را بدون اشاره به سازوکارهای ترمیم بررسی کردند [8]. پارک و همکارانش [1و9]، مران و سانپورت [10] وقوع DRX را در ناحیه همزده فولاد 304 بدون اشاره به نوع سازوکار آن گزارش کرده‌اند. ساتو و همکارانش [11] شکل‌گیری ریزساختار در ناحیه همزده جوش 304L را در اثر وقوع DRX گزارش کردند و همچنین نشان دادند که ناحیه همزده عمدتاً از بافت تغییرشکل رشته‌ای <100> شکل یافته است. رضایی‌نژاد و همکارانش [12] با بررسی تحولات ریزساختاری فولاد 316L فرآوری شده با فرایند همزن اصطکاکی (FSP) با سرعت چرخشی 315 دور بر دقیقه و سرعت خطی 31/5 میلی‌متر بر دقیقه نشان دادند که دانه‌های بسیار ریزی در ناحیه همزده با اندازه‌های 200-50 نانومتر از دانه‌هایی با اندازه 40-30 میکرون فلز پایه توسعه

2- مواد و روش انجام آزمایش

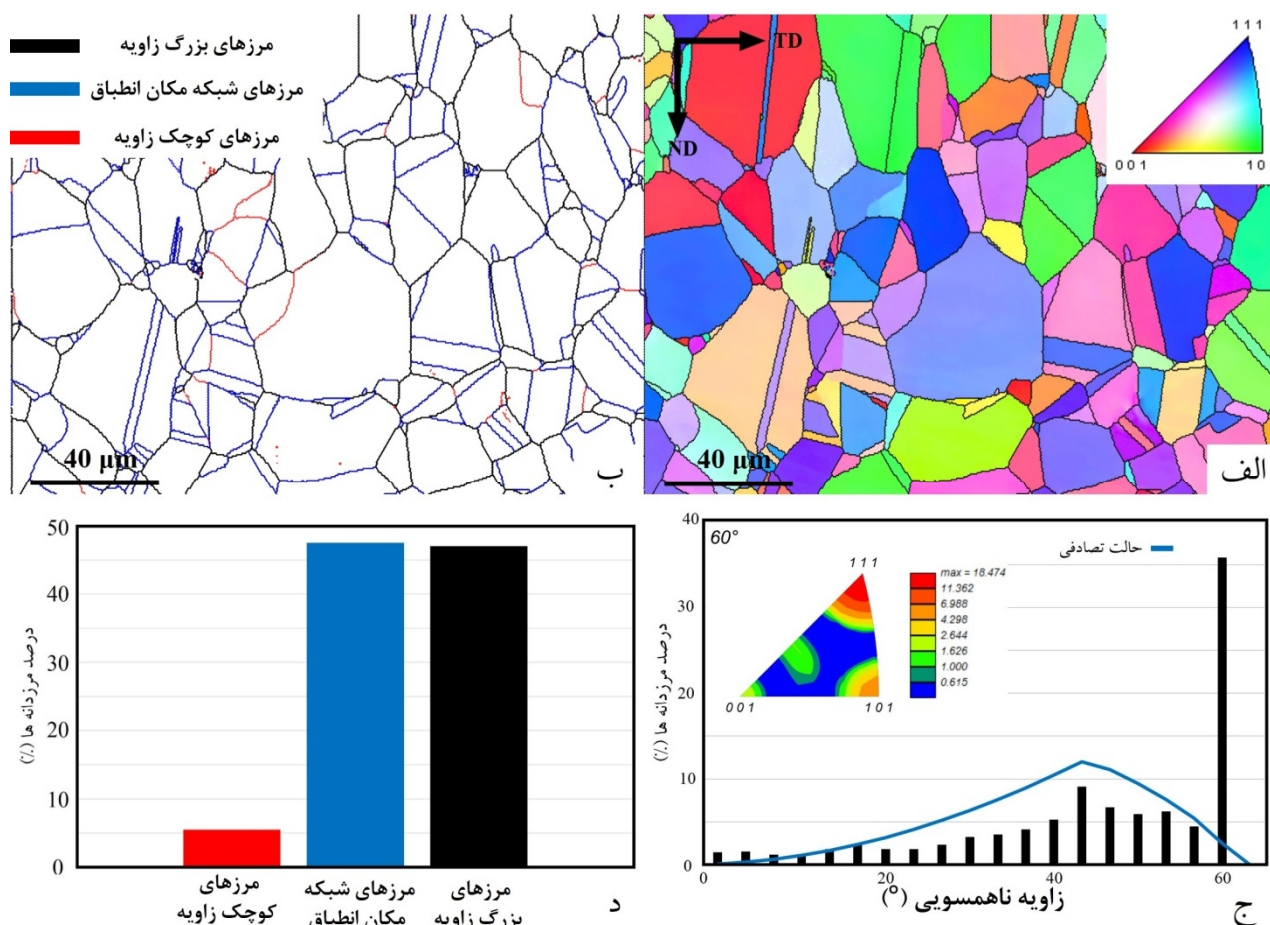
دو ورق از جنس فولاد زنگ‌نزن آستینیتی AISI 304 با ابعاد $100 \text{ mm} \times 100 \text{ mm} \times 2 \text{ mm}$ برای جوشکاری آماده شدند. فرایند جوشکاری در جهت نورد نمونه‌ها با سرعت جوشکاری 150 میلی‌متر بر دقیقه و سرعت‌های چرخشی 400 و 800 دور بر دقیقه به صورت بدون درز اعمال شد. برای این منظور از یک ابزار پایه کاربید تنگستنی با شانه 16 mm و پین مخروطی با قطر ریشه $4/5 \text{ mm}$ و قطر نوک $3/5 \text{ mm}$ با ارتفاع $1/7 \text{ mm}$ استفاده شد. زاویه ابزار با جهت نرمال صفحه تحت جوشکاری 3° درجه در نظر گرفته شد. در حین جوشکاری عمق فروروی ابزار به داخل نمونه به اندازه $1/8 \text{ mm}$ و ثابت نگهداشته شد. مشاهدات ریزساختاری با میکروسکوپ الکترون روبشی مجهز به پراش الکترون‌های برگشتی در سطح مقطع عمود بر جهت جوشکاری (WD) انجام شد. نمونه‌ها برای انجام آزمون EBSD ابتدا به صورت مکانیکی با خمیر الماسه 1 و 0/25 میکرونی پولیش شدند و در نهایت با محلول 700 mL اتانول، 120 mL آب مقطر، 100 mL گلیسرول و 80 mL پرکلریک اسید در دمای اتاق با ولتاژ 35 V به مدت 35 s به صورت الکتریکی پولیش شدند. جمع‌آوری و پردازش داده‌های EBSD در سیستم TSL-OIMTM و در مؤسسه پژوهشی اتصال و جوشکاری (JWRI) دانشگاه اوزاکای ژاپن صورت گرفت. این سیستم بر روی میکروسکوپ الکترونی روبشی (SEM) JSM-6400 JEOLTM قرار گرفته بود و در ولتاژ 20 kV کار می‌کرد.

3- نتایج و بحث

شکل (1) نقشه‌های جهت‌گیری و مرزدهانه‌ای و اطلاعات آماری مربوط به فلز پایه فولادهای زنگ‌نزن تک فازی را نشان می‌دهند. در شکل‌های مربوط به نقشه‌های جهت‌گیری رنگ هر دانه بر اساس جهت‌گیری کریستالی است که نسبت به جهت نورد (RD) دارد. فلز پایه دارای دانه‌های هم‌محور درشت و مقدار قابل توجهی HAGBs هستند. به طوری که درصد بالایی مرزدهانه‌های بزرگ زاویه را مرزهای شبکه مکان انطباق (CSL)

یافت. آن‌ها با مشاهدات ریزساختاری عمده سازوکار احتمالی حاکم بر چنین تحولی را تبلور مجدد دینامیکی ناپیوسته (DDRX) گزارش کردند. در مطالعه دیگری، حاجیان و همکارانش خواص ریزساختاری فولاد 316L فرآوری شده با روش FSP را مطالعه کردند [13]. آن‌ها با استفاده از مشخصه‌یابی تفرق الکترون‌های برگشتی (EBSD) و میکروسکوپ الکترون عبوری (TEM) نشان دادند که ریزساختار بسیار ظریفی در ناحیه همزده با وقوع DDRX شکل گرفت. شکل‌گیری کسر بزرگتری از نایبجایی‌ها در داخل ناحیه همزده را دلیلی بر وقوع سازوکار DDRX گزارش کردند. همچنین از وجود دانه‌های اصلی متشکل از چند دانه فرعی خبر دادند و نیز گزارش کردند که شکل‌گیری چنین دانه‌های فرعی نشان دهنده وقوع تبلور مجدد دینامیکی پیوسته است که مرزدهانه‌های فرعی زاویه ناهم‌سویی خود را افزایش می‌دهد و به مرزدهانه‌های بزرگ زاویه اصلی تبدیل می‌شوند. لیو و نلسون تحولات ساختار دانه و بافت فولاد 304L را در فرآیند FSW با سرعت چرخشی 350 دور بر دقیقه و سرعت خطی 100 میلی‌متر بر دقیقه مطالعه کردند [14].

این محققین سازوکار عامل در شکل‌گیری ریزساختار در ناحیه همزده را عمدتاً DDRX با مهاجرت مرزدهانه‌ها و متورم‌شدن آن‌ها عنوان کردند. مروری بر منابع مطالعاتی نشان می‌دهد که در مطالعات اولیه پژوهشگران امکان به‌کارگیری این فرآیند بر فولادهای زنگ‌نزن آستینیتی را بررسی کرده‌اند. درحالی‌که در مطالعات اخیر به نحوه پیدایش ریزساختار در حین FSW پرداخته شده است. با توجه به اینکه میزان تغییر شکل اعمالی در حین FSW از جمله عواملی است که به شدت تحولات ریزساختاری در ناحیه اتصال را تحت تاثیر قرار می‌دهد و با نظر به این‌که تاکنون در پژوهش‌های صورت گرفته است، تاثیر پارامترهای جوشکاری مورد مطالعه قرار نگرفته است. در این مطالعه تاثیر سرعت چرخشی ابزار بر ریزساختار و بافت حاصل از FSW بر روی نمونه‌های زنگ‌نزن آستینیتی 304 با به کارگیری مشخصه‌یابی EBSD مورد مطالعه قرار گرفته است.



شکل 1- داده های EBSD بدست آمده از فلز پایه در مقطع عمود بر جهت نورد (عمود بر جهت جوشکاری

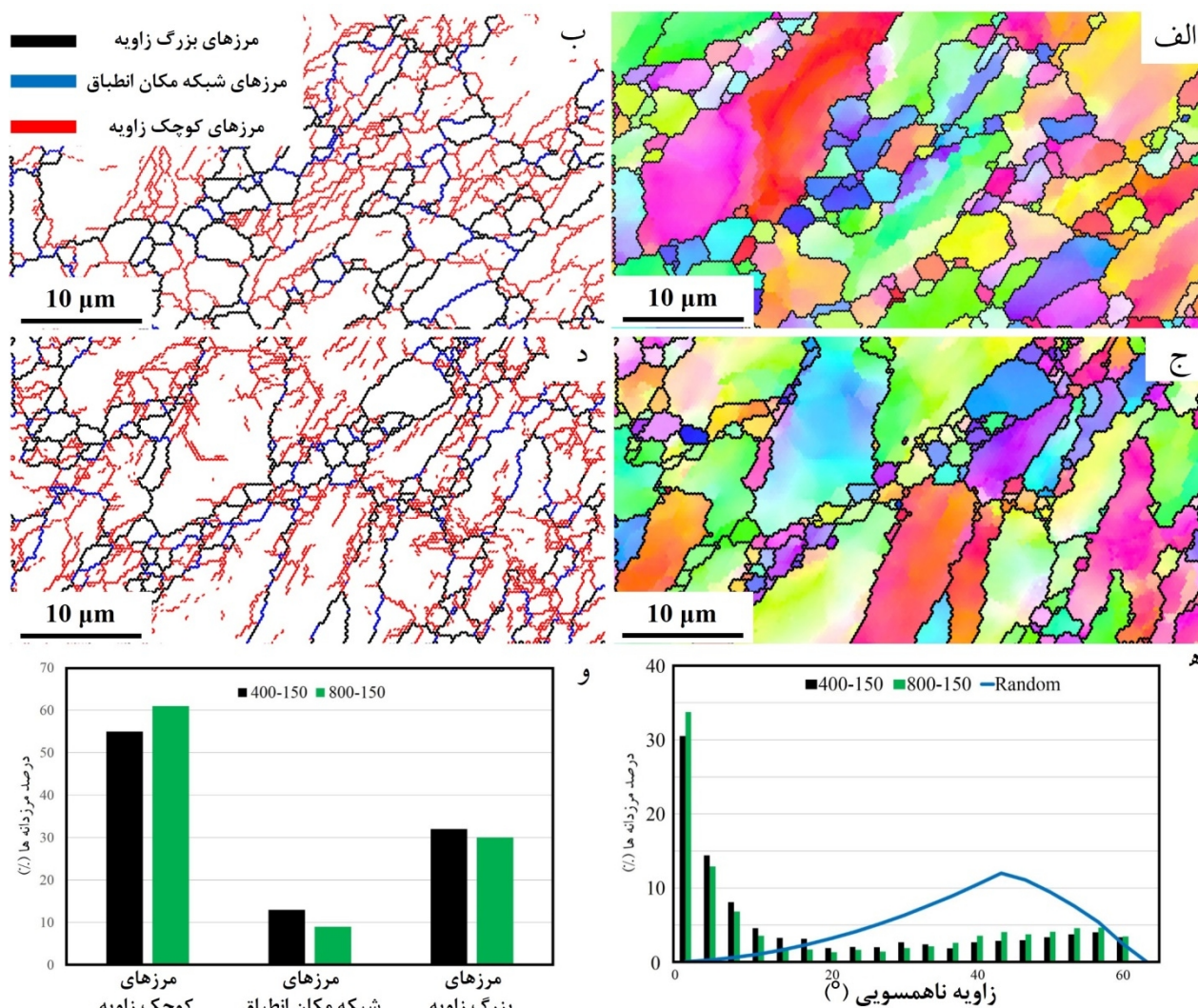
الف) نقشه جهت گیری فلز پایه، ب) نقشه مرزدانه های فلز پایه، ج) منحنی تغییرات زاویه ناهمسوئی و د) منحنی درصد نوع مرزدانه ها، مرزهای بزرگ زاویه، کوچک زاویه و شبکه مکان انطباق به ترتیب با رنگ های سیاه، قرمز و آبی نشان داده شده اند. در شکل الف، مثلث راهنمای جهت گیری در کل متن مقاله مورد استفاده خواهد بود. حالت تصادفی مربوط به ریزساختاری می شود که دانه ها فاقد جهت گیری ترجیحی (بافت) هستند.

در این ناحیه در اثر کرنش وارد شده از ابزار در حال چرخش دچار تغییر شکل پلاستیک می شود و تمایل دارند که خود را با جهت اعمالی کرنش وفق دهند. برای چنین انطباقی صفحات لغزش آسان هر یک از دانه ها که به عنوان یک تک کریستال هستند و طوری چرخش می یابند تا خود را در جهت کرنش اعمالی قرار دهند. لذا چرخش این دانه ها به صورت اختیاری نیست و در جهت خاصی رخ می دهد. هم چنین دیده می شود که شکل گیری مرزدانه های کوچک زاویه و بزرگ زاویه نیز به صورت ناهمسانگرد هست و در جهت تغییر شکل اعمالی توسط ابزار صورت گرفته است. رفتار مشابهی در TMAZ آهن خالص گزارش شده است [16].

با مقایسه این اشکال و داده های آماری مرزدانه ای این ناحیه با

تشکیل می دهند. حضور پیکی با شدت بالا در زاویه 60 درجه نشان می دهد که در ریزساختار فلز پایه درصد بالاتری از مرزهای شبکه مکان انطباق از نوع $\Sigma 3$ وجود دارد. مرزهای $\Sigma 3$ در واقع بیانگر رابطه جهت گیری دوقلوئی درجه اول هستند که مشخصه آن ها چرخش 60 درجه ای حول محور بلوری $\langle 111 \rangle$ می باشد (شکل 1-ج) [15].

از آنجایی که فرایند اتصال از ناحیه TMAZ شروع می شود، مطالعه تغییرات ریزساختاری در این ناحیه اهمیت بسیاری دارد و می تواند اطلاعات مفیدی را در زمینه شکل گیری ریزساختار در حین FSW در اختیار قرار دهد. شکل (2) نقشه جهت گیری و مرزدانه ای TMAZ را در سمت پیشرونده جوش های شکل گرفته را نشان می دهد. مطابق با این شکل دانه های فلز پایه

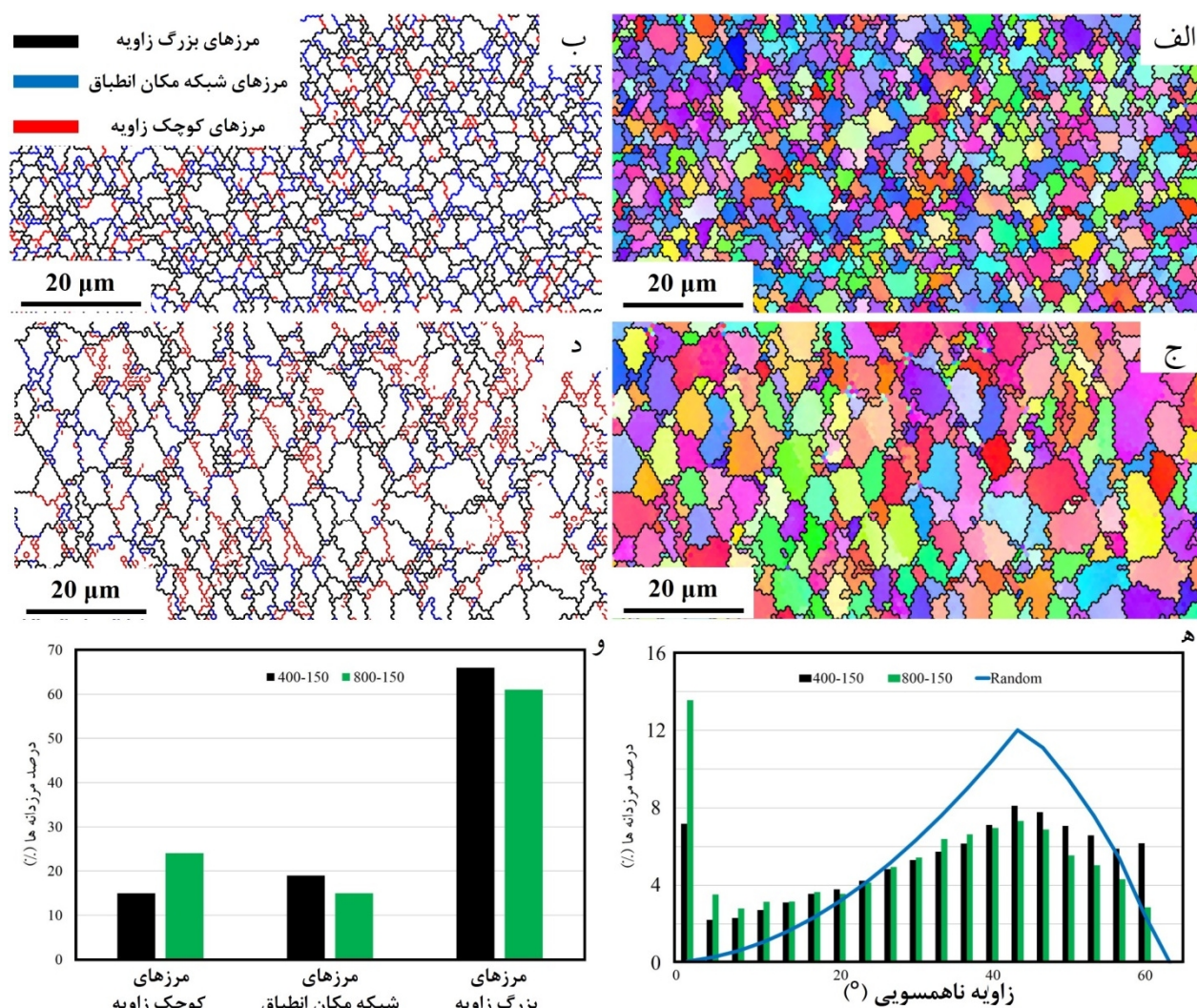


شکل 2- الف) و ب) نقشه جهت گیری و مرزدانه ای TMAZ نمونه 400 دور بر دقیقه، ج) و د) نقشه جهت گیری و مرزدانه ای TMAZ نمونه 800 دور بر دقیقه، ه) و و) منحنی توزیع زوایای ناهمسویی و منحنی درصد نوع مرزدانه ها.

نابجایی ها با مرزهای شبکه مکان انطباق و در نهایت انحراف مرزهای شبکه مکان انطباق از روابط جهت گیری مطلوب می شود [19-18].

شکل (3) نقشه های جهت گیری، مرزدانه ای و اطلاعات آماری مربوط به SZ نمونه ها را نشان می دهد. با مقایسه این اطلاعات با نتایج TMAZ می توان دریافت که مقدار مرزهای فرعی با وارد شدن به ناحیه SZ کاهش می یابد. از آنجایی که فرآیندهای صعود و لغزش نابجایی ها لازمه فرآیندهای ترمیم مواد می باشند، با افزایش دما تحرک نابجایی ها افزایش و انجام چنین سازوکارهایی شتاب می یابد. از این رو به عنوان نتیجه دیده می شود که در SZ مربوط به نمونه جوشکاری شده با سرعت

فلز پایه آشکار می شود که مقدار مرزهای دوقلویی در TMAZ در مقایسه با فلز پایه به مراتب کاهش یافته اند. مرزهای CSL رابطه جهت گیری مطلوب خود را در اثر کرنش و چرخش های دانه ای در حین فرآیند جوشکاری از دست می دهند. هم چنین این مرزها در حین فرایند تبلور مجدد و رشد دانه در حین آنیل در ریزساختار توسعه می یابند. از این رو درصد این نوع مرزدانه ها در فلز پایه که مدت زمان طولانی تری در حین فرآیند تولید دماهای بالا را تجربه می کند، بیشتر است. رفتار مشابهی در ناحیه TMAZ فولاد SAF 2205 [15] و ریزساختار فولاد آستنیتی 304 به هنگام اعمال تغییر شکل داغ [19-17] گزارش شده است. کرنش و چرخش های دانه ای است که باعث واکنش



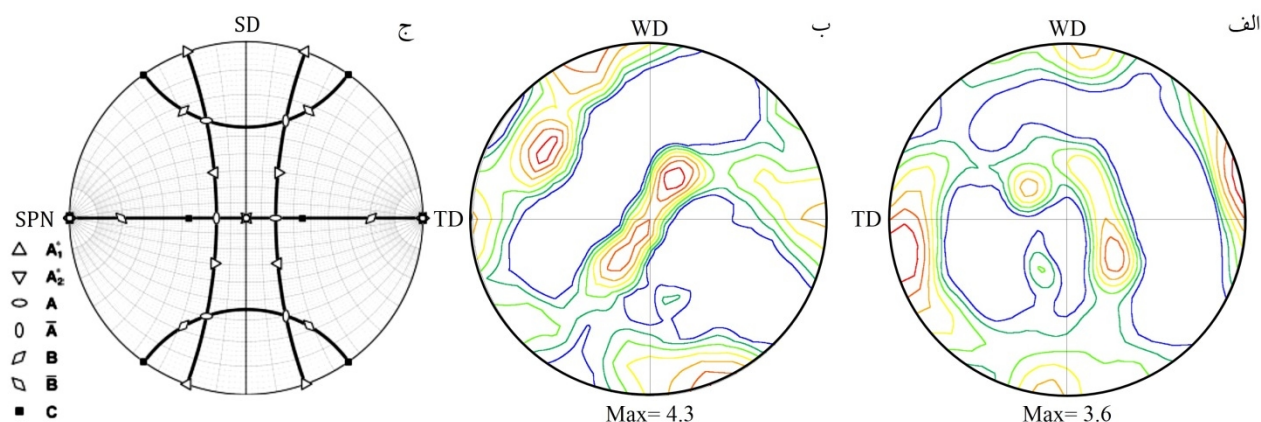
شکل 3- الف) و ب) نقشه جهت‌گیری و مرزدانه‌ای SZ نمونه 400 دور بر دقیقه، ج) و د) نقشه جهت‌گیری و مرزدانه‌ای SZ نمونه 800 دور بر دقیقه، ه) و و) منحنی توزیع زوایای ناهم‌سویی و منحنی درصد نوع مرزدانه‌ها.

مانند لغزش و صعود نابجایی‌ها که لازمه شکل‌گیری ساختارهای فرعی است، با افزایش دما افزایش می‌یابد. از طرفی افزایش دما باعث رشد دانه می‌شود [4]. از طرفی مطابق با رابطه (1) میزان حرارت ورودی در فرایند FSW با افزایش سرعت چرخشی افزایش می‌یابد [2].

$$Q = \left(\frac{4}{3}\right) \pi^2 \frac{\eta \mu R_s P r^3}{W_s} \quad (1)$$

در این رابطه η راندمان حرارت ورودی، μ ضریب اصطکاک، R_s سرعت چرخشی (دور بر دقیقه)، W_s سرعت پیشروی (میلیمتر بر دقیقه)، P فشار عمودی (پاسکال) و r شعاع شانه بر حسب میلی‌متر می‌باشد. بنابراین ریزساختار نمونه

چرخشی 800 دور بر دقیقه که دمای بیشتری نسبت به نمونه 400 دور بر دقیقه دریافت می‌کند، مرزهای کوچک زاویه بیشتری توسعه می‌یابد. همچنین دیده می‌شود که به علت حرارت ورودی بالا در نمونه 800 دور بر دقیقه ریزساختار درشت‌تری توسعه یافته است [4]. شکل‌گیری مرزهای فرعی همزمان با حذف نابجایی‌های اضافی و آرایش مجدد نابجایی‌ها به صورت مرزهای پایدار است. ساختارهای فرعی با شروع اعمال کرنش با برهم‌کنش نابجایی‌های ایجادشده در آن دمای بالا صورت می‌گیرد و نابجایی‌های غیرهم‌علامت هم‌دیگر حذف می‌کنند و نابجایی‌های هم‌علامت خود را به صورت دیواره از مرزهای فرعی با انرژی کم قرار می‌دهند. فرایندهایی



شکل 4- تصاویر قطبی صفحات {111}: (الف) نمونه 400 دور بر دقیقه، (ب) 800 دور بر دقیقه و (ج) موقعیت ایده آل اجزای بافت برشی

که شدت بافت به دست آمده برای نمونه جوشکاری شده با سرعت چرخشی 800 دور بر دقیقه بیشتر از 400 دور بر دقیقه است. این رفتار مربوط به تفاوت میزان کرنش اعمالی در حین جوشکاری می باشد.

4- نتیجه گیری

تحولات ریزساختاری و بافت ورق های فولاد زنگ نزن آستینیتی در ناحیه اتصال شکل گرفته با روش FSW مطالعه شد. نتایج حاصل از آزمون EBSD نشان داد که در ناحیه TMAZ کسر بزرگی از مرز دانه های کوچک زاویه با وقوع فرآیند بازیابی دینامیکی توسعه یافت. اصلاح ریزساختاری شدیدی در اثر وقوع تبلور مجدد دینامیکی پیوسته در SZ هر دو نمونه مشاهده شد. تصویر قطبی صفحات {111} محاسبه شده نشان داد که اجزای بافت برشی ساده با چرخش ابزار در ناحیه همزده به وجود آمد. همچنین مطالعات بافتی شدت بیشتری برای تصاویر قطبی در نمونه جوشکاری شده با سرعت چرخشی 800 دور بر دقیقه نشان داد.

منابع

- [1] Mishra, R.S., Ma, Z.Y., "Friction stir welding and processing", Materials Science and Engineering R, Vol. 50, pp. 1-7, 2005.
- [2] Mishra, R.S., De, P.S., Kumar, N., Friction stir welding and processing, Springer, Switzerland, 2014..
- [3] Sato, Y.S., Nelson, T.W., Sterling, C.J., "Recrystallization in type 304L stainless steel during friction stirring", Acta Materialia, Vol. 53, pp. 637-645, 2005.

جوشکاری شده سرعت چرخشی 800 دور بر دقیقه که میزان حرارت ورودی بالاتری نسبت به سرعت چرخشی 400 دور بر دقیقه دارد، دارای ریزساختاری درشت با کسر بالاتری از مرزهای کوچک زاویه است. همانند سایر روش های اعمال تغییر شکل پلاستیک، در FSW نیز تغییر شکل اعمال شده توسط ابزار در حال چرخش باعث چرخش شبکه بلوری و تغییر بافت اولیه ماده می شود. در این فرایند به علت گرمای شدیدی که در حین تغییر شکل در ناحیه اتصال ایجاد می شود، مانند آنچه که در حین فرایندهای تغییر شکل داغ در درون ماده رخ می دهد، برخی از سازوکارهای ترمیم وارد عمل می شوند که بر بافت نهایی ریزساختار شکل گرفته اثر می گذارند. از مهم ترین حالت های تغییر شکلی در فلزات و آلیاژها لغزش است که مسئولیت چرخش بلورها در حین تغییر شکل را دارد. به هنگام لغزش، شبکه بلوری طوری می چرخد که جهت لغزشی فعال در امتداد نیروی وارد شده قرار می گیرد و در نهایت باعث تغییر جهت گیری بلور می شود [4 و 20]. شکل (4) نتایج آنالیز بافت را در نقاط مختلف SZ نشان می دهد. برای نمایش بافت، از تصاویر قطبی صفحات {111} چارچوب محورهای ND، WD و TD استفاده شده است. همانطور که ملاحظه می شود، بافت حاصل در مناطق مختلف SZ شبیه به بافت برشی ساده است. با مقایسه تصاویر قطبی به دست آمده از نمونه ها و موقعیت ایده آل اجزای بافت برشی در تصویر قطبی استاندارد صفحات {111} دیده می شود که بافت ناحیه همزده عمدتاً از اجزای A_1^* و A_2^* تشکیل شده است. همچنین دیده می شود

- [13] Hajian M., Abdollah-zadeh A., Rezaei-Nejad S.S., Assadi H., Hadavi S.M.M., Chung K., Shokouhimehr M., "Microstructure and mechanical properties of friction stir processed AISI 316L stainless steel", *Materials and Design*, Vol. 67, pp. 82-94, 2015.
- [14] Liu F.C., Nelson T.W., "In-situ grain structure and texture evolution during friction stir welding of austenite stainless steel", *Materials and Design*, Vol. 115, pp. 467-478, 2017.
- [15] Emami S., Saeid T., Azari Khosroshahi R., "Microstructural evolution of friction stir welded SAF 2205 duplex stainless steel", *Journal of Alloys and Compounds*, Vol. 739, pp. 678-689, 2018.
- [16] S. Mironov, Y.S. Sato, H. Kokawa, "Microstructural evolution during friction stir-processing of pure iron", *Acta Materialia*, Vol. 56, pp. 2602-2614, 2008.
- [17] A. Dehghan-Manshadi, H. Beladi, M.R. Barnett and P.D. Hodgson, "Recrystallization in 304 Austenitic Stainless Steel", *Journal of Materials Science Forum*, Vol. 467-470, pp. 1163-1168, 2004.
- [18] H. Mirzadeh, J.M. Cabreraa, A. Najafizadeh, P.R. Calvillo, "EBSD study of a hot deformed austenitic stainless steel", *Materials Science and Engineering A*, Vol. 538, 236-245, 2012.
- [19] D. Jorge-Badiola, A. Iza-Mendia, I. Gutierrez, "Study by EBSD of the development of the substructure in a hot deformed 304 stainless steel", *Materials Science and Engineering A*, Vol. 394, 445-454, 2005.
- [20] R.W. Fonda, K.E. Knipling, "Texture development in friction stir welds", *Science and Technology of Welding and Joining*, Vol. 16(4), 288-294, 2011.
- [4] Humphreys, F.J., Hatherly, M., *Recrystallization and related annealing phenomena*, 2nd edition, Elsevier, Oxford, 2004.
- [5] S. Kou, *Welding metallurgy*, 2nd Ed, John Wiley & Sons, New Jersey, 2003.
- [6] Tokita, S., Yokoyama, T., Kokawa, H., Sato, Y.S., Fujii, H.T., "Friction stir welding of grain boundary engineered 304 austenitic stainless steel", *Proceeding of National Meeting of JWS*, pp. 407-408, 2013.
- [7] Meran, C., Kovan, V., Alptekin, A., "Friction stir welding of AISI 304 austenitic stainless steel", *Mat.-wiss. u. Werkstofftech*, Vol. 10, pp. 829-835, 2007.
- [8] Reynolds, A.P., Tang, W., Gnaupel-Herold, T., Prask, H., Structure, "properties, and residual stress of 304L stainless steel friction stir welds", *Scripta Materialia*, Vol. 48, pp. 1289-1294, 2003.
- [9] Park, S.H.C., Sato, Y.S., Kokawa, H., Okamoto, K., Hirano, S., Inagaki, M., "Rapid formation of the sigma phase in 304 stainless steel during friction stir welding", *Scripta Materialia*, Vol. 49, pp. 1175-1180, 2003.
- [10] Meran, C., Canyurt, O.E., "Friction Stir Welding of austenitic stainless steels", *Journal of Achievements in Materials and Manufacturing Engineering*, Vol. 43(1), pp. 432-439, 2010.
- [11] Sato, Y.S., Nelson, T.W., Sterling, C.J., "Recrystallization in type 304L stainless steel during friction stirring", *Acta Materialia*, Vol. 53, pp. 637-645, 2005.
- [12] Rezaei-Nejad S.S., Abdollah-zadeh A., Hajian M., Kargar F., Seraj R., "Formation of Nanostructure in AISI 316L Austenitic Stainless Steel by Friction Stir Processing", *Procedia Materials Science*, Vol. 11, pp. 397 - 402, 2015.