



# Brazing of 17-4 PH stainless steel to Ti-6Al-4V alloy using BNi-2 filler metal

A. Ardalani, H. Naffakh-Moosavy\*

Material Engineering, Tarbiat Modares University, Tehran, Iran.

Received 12 October 2023 ; Accepted 28 November 2023

## Abstract

In this research, the effect of temperature and time parameters are investigated on the microstructure and mechanical properties of dissimilar brazing of 17-4 PH stainless steel and Ti-6Al-4V alloy with BNi-2 filler metal. The microstructure of the joint is evaluated with optical and scanning electron microscopes and the mechanical properties of the joint are also evaluated with tensile-shear and microhardness tests. It can be seen that at a constant temperature of 1050°C, increasing the time from 15 to 30 minutes decreases the shear strength from 34.66 to 29.39 MPa. Formation of brittle intermetallic compounds like NiTi<sub>2</sub> and FeTi<sub>2</sub> increase strength and promote brittle fracture. At a fixed time of 15 minutes, increasing the temperature from 1050 to 1100 °C causes the strength to increase from 34.66 to 38.46 MPa. Also, the increase in temperature and time increases the ISZ thickness formed in the joints on the side of the filler metal - Ti-6Al-4V from 41.40 to 81.48 microns. The increase in temperature and time also causes more diffusion of boron into the SS-filler joint, which forms various boron compounds and widens this region.

**Keywords:** Brazing, microstructure, mechanical properties, 17-4 PH Stainless steel, Ti-6Al-4V.

Corresponding Author: [h.naffakh-moosavy@modares.ac.ir](mailto:h.naffakh-moosavy@modares.ac.ir)



## لحیمکاری سخت فولاد 17-4PH به آلیاژ Ti-6Al-4V با فلزپرکننده BNi-2

امیررضا اردلانی، همام نفاخ موسوی <sup>id\*</sup>

گروه مهندسی مواد، دانشکده فنی مهندسی، دانشگاه تربیت مدرس، تهران، ایران.

دریافت مقاله: 1402/06/29؛ پذیرش مقاله: 1402/08/30

### چکیده

در این پژوهش به بررسی پارامترهای دما و زمان بر روی ریزساختار و خواص مکانیکی اتصال غیرهمجنس فولاد 17-4PH و آلیاژ Ti-6Al-4V با فلزپرکننده BNi-2 و به روش لحیمکاری سخت پرداخته می‌شود. ریزساختار اتصال با میکروسکوپ نوری و الکترونی روبشی و خواص مکانیکی اتصال نیز با تست کشش - برش و میکروسختی مورد ارزیابی قرار می‌گیرند. مشاهده می‌شود که در دمای ثابت  $1050^{\circ}\text{C}$ ، افزایش زمان از 15 به 30 دقیقه باعث کاهش استحکام برشی از 34/66 به 29/39 مگاپاسکال می‌شود. وجود ترکیبات ترد بین فلزی مانند  $\text{FeTi}_2$  و  $\text{NiTi}_2$ ، باعث شکست ترد و کاهش استحکام می‌شوند. در زمان ثابت 15 دقیقه، افزایش دما باعث می‌شود که استحکام از 34/66 به 38/46 مگاپاسکال افزایش یابد. همچنین افزایش دما - زمان باعث افزایش پهنای ISZ تشکیل شده در اتصالات در سمت فلزپرکننده Ti-6Al-4V از 41/40 به 81/48 میکرون می‌شود. افزایش دما - زمان همچنین موجب نفوذ بیشتر بور به فصل مشترک فولاد - فلزپرکننده شده که ترکیبات بورایدی مختلفی را تشکیل می‌دهد و باعث عریض تر شدن این ناحیه می‌شود.

کلمات کلیدی: لحیمکاری سخت، ریزساختار، خواص مکانیکی، فولاد 17-4PH، Ti-6Al-4V.

\* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: [h.naffakh-moosavy@modares.ac.ir](mailto:h.naffakh-moosavy@modares.ac.ir)

### 1- مقدمه

امروزه اتصال بین آلیاژ Ti-6Al-4V و فولادهای زنگ‌نزن به روش لحیمکاری سخت، کاربرد گسترده‌ای پیدا کرده است. پارامترهای مختلفی از جمله ترکیب شیمیایی فلزپایه و پرکننده، دما و زمان لحیمکاری، روش حرارت دهی، اتمسفر و فلاکس بر خواص اتصال تاثیر می‌گذارند [1]. لحیمکاری فرایند ساده‌ای دارد و یک اتصال اقتصادی با استحکام و چقرمگی مناسب تشکیل می‌دهد اما به دلیل تفاوت در ضریب هدایت حرارتی مواد، تنش‌های پسماند نیز در کنار ترکیبات ترد بین فلزی در اتصال ایجاد می‌شوند [2 و 3].

فلزات پرکننده با ترکیبات مختلفی در لحیمکاری قابل استفاده می‌باشند. دسته‌بندی این فلزات و کاربرد آن‌ها در استانداردهای AWS A5.8 و ISO 17672 آورده شده است [4 و 5]. فلزات پرکننده با ترکیبات آلیاژی نسبت به ترکیبات تک عنصره، خواص مطلوب‌تری از خود نشان می‌دهند [6]. ترکیبات یوتکتیکی به دلیل نقطه ذوب پایین و ایجاد اتصال چقرمه، در لحیمکاری کاربرد گسترده‌ای دارند [7]. فلزات پرکننده پایه نیکل عموماً به دلیل دربرداشتن مقاومت به خوردگی و حرارتی بالا، کاربرد گسترده‌ای دارند. اتصالات انجام شده با این فلزات پرکننده می‌تواند در دماهای بالا، دماهای محیط و دماهای

22 تا 96MPa در دما و زمان‌های مختلف متغیر است. استفاده از پوشش Ni/Cr می‌تواند استحکام برشی این اتصال را به 233MPa نیز برساند. به دلیل مشکلات جوشکاری بین این دو آلیاژ، از روش اتصال نفوذی و با استفاده از یک لایه واسطه از جنس آلیاژ نیکل استفاده شد. مشخص شد که تا دمای  $900^{\circ}\text{C}$  و زمان 15 دقیقه، لایه واسطه می‌تواند از نفوذ آهن به آلیاژ تیتانیوم و نفوذ تیتانیوم، وانادیوم و آلومینیوم به داخل فولاد جلوگیری کند اما در دما و زمان بیشتر، لایه واسطه نمی‌تواند نقش خود را به خوبی اجرا کند و موجب تشکیل ترکیبات بین فلزی مختلفی مانند  $\lambda + \text{Fe}_2\text{Ti}$  و  $\text{Ni}_3\text{Ti}$  می‌شود [15].

به طور کلی ناحیه اتصال از سه قسمت تشکیل می‌شود: منطقه متأثر از نفوذ، منطقه انجمادی همدم و منطقه انجمادی حرارتی. با افزایش زمان لحیمکاری، مقادیر فازهای ترد در ASZ کاهش می‌یابد [16]. همچنین افزایش زمان - دمای لحیمکاری با فویل BNi-2، باعث تشکیل ترکیبات یوتکتیک غنی از کروم و بور در مرکز ISZ شده و به تدریج باعث حذف ASZ می‌شود [17]. با وجود مشکلاتی در جوشکاری آلیاژ Ti-6Al-4V به فولاد 17-4 PH مانند تشکیل ترکیبات بین فلزی ترد، مستعد بودن به جذب اکسیژن و تفاوت در ضریب هدایت حرارتی، نیازمندی به روش جدیدی برای اتصال این دو آلیاژ حس می‌شود. هدف از انجام این پژوهش، امکان‌سنجی استفاده از فلزپرکننده BNi-2 به منظور تشکیل یک اتصال قابل قبول بین آلیاژ Ti-6Al-4V و فولاد 17-4 PH و رسیدن به یک دما و زمان بهینه برای تشکیل این اتصال بین این دو آلیاژ می‌باشد.

## 2- روش انجام آزمایش

در این پژوهش از آلیاژهای Ti-6Al-4V و فولاد 17-4 PH به عنوان فلزات پایه و از فلزپرکننده BNi-2 استفاده شده است که ترکیب شیمیایی آن‌ها در جدول‌های (1-3) آورده شده است.

جدول 1- ترکیب شیمیایی فولاد 17-4 PH.

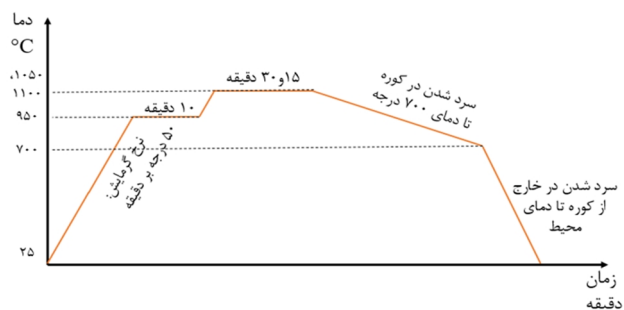
| %       | Fe   | C     | Mn   | Cr   | Ni  | Cu  |
|---------|------|-------|------|------|-----|-----|
| 17-4 PH | پایه | 0/036 | 0/68 | 15/7 | 4/5 | 3/8 |

برابر با اکسیژن مایع، هلیوم یا نیتروژن مورد استفاده قرار گیرد. فولاد PH 4-17 یکی از فولادهای پر استفاده با ساختار مارتزیتی و از دسته فولادهای زنگ‌نزن رسوب‌سخت‌شونده با کروم - مس است که در صنایع مختلف و دما بالا از جمله نیروگاه‌ها، پالایشگاه‌ها، صنایع هسته‌ای، کارخانه‌جات کاغذسازی و موتورهای جت کاربرد گسترده‌ای دارد [7]. در آلیاژ Ti-6Al-4V، عنصر وانادیوم به عنوان پایدارکننده فاز بتا و انحلال آلومینیوم به عنوان پایدارکننده فاز آلفا عمل می‌کند. بنابراین این آلیاژ به دسته آلیاژهای آلفا-بتا تعلق دارد و به روش‌های محلول‌سازی یا پیرسازی می‌توان استحکام آنرا افزایش داد [8،9].

به دلیل اینکه عملیات لحیمکاری در دماهای بالا انجام می‌شود، ریزساختار فلزپایه می‌تواند دچار تغییر شود. برای آلیاژهای تیتانیوم بتا، آلفا و نزدیک به آلفا، عملیات لحیمکاری باید در دمایی کمتر از دمای استحاله بتا انجام شود تا از استحاله فازی که موجب تغییر در خواص ماده و اتصال می‌شود، جلوگیری شود. در خصوص آلیاژهای آلفا-بتا مانند آلیاژ Ti-6Al-4V، لحیمکاری در دماهای بالای استحاله بتا بحرانی نیست، زیرا کاهش چقرمگی و خواص مکانیکی فلزپایه می‌تواند با عملیات حرارتی بعد از لحیمکاری جبران شود [10]. اتصالات مختلفی بین این دو آلیاژ صورت گرفته است. اتصالات جوشکاری بین این دو می‌تواند با لایه واسطه از جنس وانادیوم یا مس انجام شود. وجود ترکیبات ترد بین فلزی مانند  $\text{Fe}_2\text{Ti}$  و  $\text{FeTi}$  موجب تجمع تنش و رشد ترک در جوشکاری این دو آلیاژ می‌شود [11].

وانادیوم نقش مهمی در جلوگیری از تشکیل ترکیبات بین فلزی دارد [12]. همچنین استفاده از مس باعث حذف ترک‌های ناشی از تشکیل ترکیبات بین فلزی در حوضچه جوش می‌شود [13]. شیو و همکارانش [14] در پژوهشی دریافتند که وجود یک پوشش rC/Ni بر سطح فولاد می‌تواند استحکام اتصال لحیمکاری بین فولاد 17-4 PH و آلیاژ Ti-6Al-4V با فلزپرکننده پایه نقره را به میزان قابل توجهی افزایش دهد. میانگین استحکام برشی این اتصال بدون استفاده از پوشش Ni/Cr از

نگهداری به مدت زمان 10 دقیقه در دمای  $950^{\circ}\text{C}$  به منظور رسیدن دمای واقعی کوره به دمای اسمی می باشد.



شکل 2- سیکل حرارتی کوره.

بررسی ریزساختار به وسیله میکروسکوپ نوری و میکروسکوپ الکترونی روبشی صورت گرفته است. به منظور مشخص شدن ریزساختار فلزات پایه، از محلول های حکاکی Kroll و Frey به مدت زمان 45 و 15 ثانیه و به ترتیب برای آلیاژ Ti-6Al-4V و فولاد 17-4 PH استفاده شد. ترکیبات این دو محلول در جدول (5) آورده شده است.

جدول 5 - ترکیبات محلول های حکاکی استفاده شده.

| محل   | ترکیب شیمیایی                                                 |
|-------|---------------------------------------------------------------|
| Kroll | $\text{HNO}_3\text{-HF:92:6:2}$ - آب مقطر                     |
| Frey  | $\text{HCl-CuCl}_2(\text{g})$ - الکل - آب مقطر - 20:2,5:15:13 |

همچنین برای ارزیابی خواص مکانیکی، از میکروسختی سنجی ویکرز و آزمون برشی استفاده شد از هر اتصال، سه نمونه برای تست برشی و یک نمونه برای بررسی های ریزساختاری انتخاب و در کوره قرار گرفته شد.

### 3- نتایج و بحث

#### 3-1- بررسی ریزساختاری اتصالات انجام شده

تصاویر میکروسکوپ نوری اتصالات انجام شده در دمای  $1050^{\circ}\text{C}$  در شکل (3) آورده شده است.

مقایسه بین زمان های 15 و 30 دقیقه در دمای ثابت  $1050^{\circ}\text{C}$  نشان می دهد که تیتانیوم، به مقدار بیشتری نسبت به آهن در فلزپرکننده حل شده و فاز بتا تشکیل داده است [15]. حفرات مختلفی که در ناحیه اتصال دیده می شوند، ناشی از موارد

جدول 2- ترکیب شیمیایی آلیاژ Ti-6Al-4V.

| %              | Ti    | Na   | Al    | Si    | V |
|----------------|-------|------|-------|-------|---|
| Ti-6Al-4V پایه | 0/506 | 5/56 | 0/137 | 3/075 |   |

جدول 3- ترکیب شیمیایی فلزپرکننده BNi-2.

| %          | Ni   | Fe   | Cr   | Si   | B |
|------------|------|------|------|------|---|
| BNi-2 پایه | 2/97 | 6/63 | 4/59 | 3/06 |   |

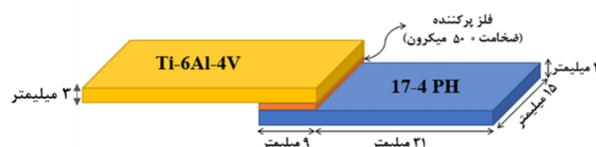
فویل پایه نیکل BNi-2  $(\text{Ni-(6-8)Cr-(2.75-3)B-(2.5-3.5)Fe})$ ، بازه دمایی کوچک و سیلان بهتری نسبت به فویل BNi-1 دارد. دمای لیکوئیدوس، سالدوس و بازه دمایی مناسب لحیمکاری برای این فلزپرکننده در جدول مشخص شده است [4].

جدول 4 - بازه های دمایی فویل BNi-2.

| بازه دمایی<br>لحیمکاری $^{\circ}\text{C}$ | دمای<br>لیکوئیدوس $^{\circ}\text{C}$ | دمای<br>سالدوس $^{\circ}\text{C}$ |
|-------------------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1205-1080                                 | 999                                  | 971                               |

وجود بور و سیلیکون در ترکیب فویل BNi-2، اگرچه به عنوان عناصر کاهنده نقطه ذوب عمل می کنند؛ اما احتمال تشکیل فازهای ترد و شکننده را بیشتر می کنند که باعث افت خواص مکانیکی نیز می شوند [7].

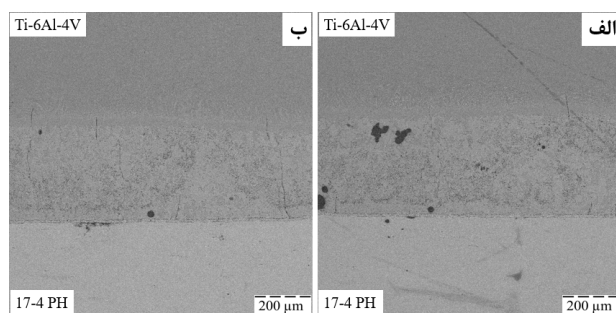
عدد سختی اولیه برای فولاد 17-4 PH برابر 334 و برای آلیاژ Ti-6Al-4V برابر 303 ویکرز می باشد. اتصالات در کوره و تحت اتمسفر گاز آرگون و در دماهای 1050 و  $1100^{\circ}\text{C}$  و در زمان های 15 و 30 دقیقه صورت گرفته است. طرح اتصال نمونه ها و ابعاد مورد نیاز برای آزمون برشی طبق استاندارد JIS Z3192 [18] بوده و به صورت زیر می باشد:



شکل 1- طرح اتصال مورد استفاده در این پژوهش.

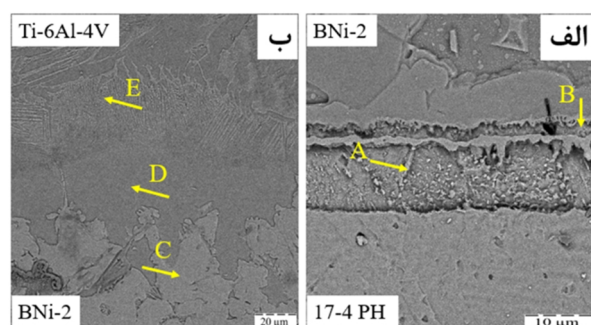
طرح اتصال به صورت لبه روی هم می باشد. سیکل حرارتی پیاده شده بر روی اتصالات در شکل (2) آورده شده است.

در فلز پرکننده نفوذ می‌کنند. همین اتفاق موجب به وجود آمدن حفرات کرکندال در ناحیه اتصال می‌شود [23]. نفوذ بور در دو سمت، باعث تشکیل یک لایه از ترکیبات بور در فصل مشترک می‌شود. تصاویر میکروسکوپ الکترونی اتصال انجام شده در دمای  $1050^{\circ}\text{C}$  و زمان 15 دقیقه به صورت زیر می‌باشد.



شکل 4- تصاویر SEM از اتصال انجام شده در دمای  $1050^{\circ}\text{C}$  و زمان 15 دقیقه.

وجود برخی از حفرات بزرگ در ناحیه اتصال، به دلیل انجام عملیات لحیمکاری در دمای بالا است [24]. برخی دیگر از این حفرات بزرگ نیز به دلیل کنده شدن ترکیبات بین فلزی به وجود می‌آیند. به منظور بررسی ترکیب شیمیایی در ناحیه اتصال، از آنالیز EDS استفاده شده است که نتایج آن به صورت زیر می‌باشد:

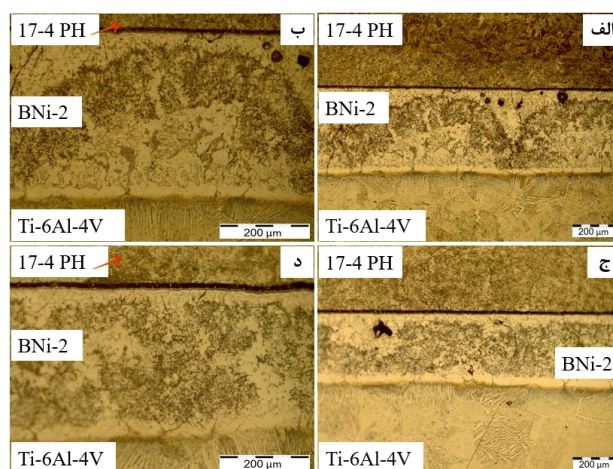


| Cu  | Ni   | Fe   | Cr   | V   | Ti   | Si  | Al   | At.% |
|-----|------|------|------|-----|------|-----|------|------|
| ۸/۵ | ۳/۱  | ۵۴/۳ | ۱۹/۷ | ۲/۰ | ۶/۵  | ۲/۸ | ۲/۷  | A    |
| ۲/۷ | ۴/۹  | ۴۶/۳ | ۷/۸  | ۰   | ۲۸/۵ | ۵/۱ | ۴/۲  | B    |
| ۲/۵ | ۱۸/۴ | ۸/۲  | ۳/۱  | ۰   | ۵۴/۸ | ۳/۵ | ۹/۲  | C    |
| ۱/۸ | ۴/۴  | ۴/۵  | ۳/۵  | ۴/۲ | ۶۵/۱ | ۲/۸ | ۱۳/۲ | D    |
| ۱/۵ | ۳/۳  | ۲/۱  | ۱/۱  | ۳/۱ | ۷۲/۷ | ۲/۲ | ۱۳/۵ | E    |

شکل 5 - آنالیز EDS نقطه‌ای از فصل مشترک فلزات پایه با فلز پرکننده در اتصال با دمای  $1050^{\circ}\text{C}$  و زمان 15 دقیقه.

عناصر کربن و بور به دلیل سبک بودن، در آنالیز EDS مشارکت نمی‌کنند. مشخص است که در سمت فولاد، احتمالاً ترکیبات

مختلفی می‌باشند. برخی از حفرات ریز، به دلیل وجود اثر کرکندال می‌باشند. به دلیل بیشتر بودن نفوذپذیری نیکل نسبت به تیتانیوم، در سمتی که نیکل وجود دارد، حفرات کوچکی تشکیل می‌شوند [19، 20]. البته در زمان 15 دقیقه نسبت به زمان 30 دقیقه، حفرات کرکندال بسیار کمتری وجود دارد و می‌توان گفت که عملاً این حفرات کرکندال تشکیل نمی‌شوند. درصد دیگری از این حفرات، ناشی از تبخیر برخی از ترکیبات با دمای ذوب پایین است که موجب ایجاد تخلخل در ناحیه اتصال می‌شود. برخی دیگر از حفرات، حفرات انقباضی می‌باشند که در زمان انجماد فلز مذاب و به دنبال آن، کاهش حجم به وجود می‌آیند. همچنین افزایش زمان در دمای ثابت، موجب افزایش حجم ترکیبات بین‌فلزی شده که موجب کاهش استحکام نیز می‌شود [21].

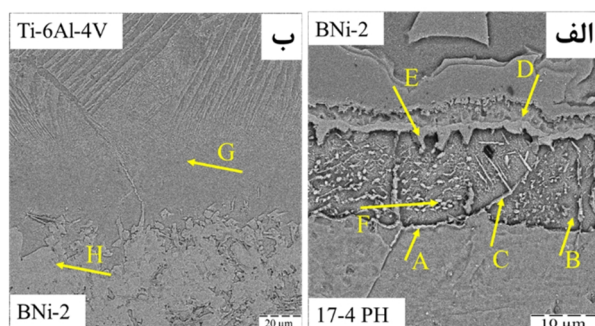


شکل 3- ریزساختار اتصالات انجام شده در دمای  $1050^{\circ}\text{C}$  و زمان‌های الف و ب- 15 ج و د- 30 دقیقه.

در فصل مشترک فلز پرکننده و فولاد 17-4 PH، یک لایه تشکیل شده که نشان‌دهنده ترکیب بین‌فلزی  $\text{Fe}_2\text{Ti}$  و ترکیبات غنی از کروم است. وجود تیتانیوم در این منطقه، نشان‌دهنده حلالیت زیاد تیتانیوم در نیکل است که این میزان به 10 درصد برای فاز بتا تیتانیوم می‌رسد [22]. از طرفی در فصل مشترک فولاد - فلز پرکننده نیز حفرات کرکندال وجود دارند. علت وجود این حفرات در آن منطقه، تفاوت در نفوذپذیری بور، نسبت به آهن و کروم است که موجب می‌شود بور با نرخ بیشتری در فولاد نفوذ کند، در حالی که آهن و کروم با نرخ کمتر



آنالیز ترکیب شیمیایی توسط EDS نقطه‌ای در شکل (8) آورده شده است.

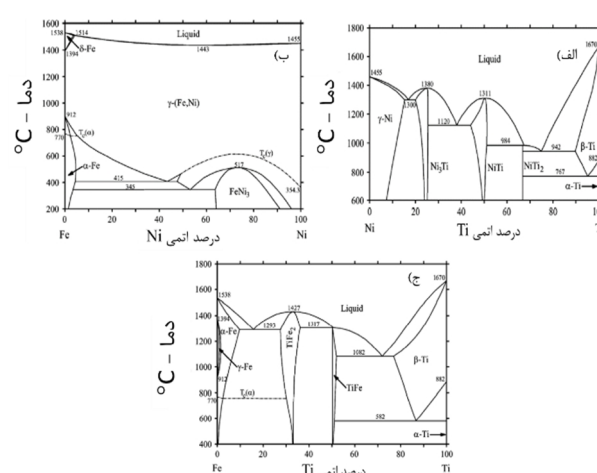


| Cu   | Ni   | Fe   | Cr   | V   | Ti   | Si  | Al   | At.% |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|------|
| ۱۰/۷ | ۴/۶  | ۵۵/۰ | ۱۴/۹ | ۰   | ۵/۹  | ۴/۶ | ۴/۱  | A    |
| ۵/۳  | ۴/۰  | ۶۰/۸ | ۱۹/۵ | ۲/۹ | ۴/۴  | ۳/۷ | ۳/۵  | B    |
| ۸/۱  | ۳/۹  | ۵۴/۳ | ۱۸/۰ | ۰   | ۷/۱  | ۳/۹ | ۴/۳  | C    |
| ۳/۶  | ۴/۲  | ۴۴/۸ | ۸/۶  | ۰   | ۲۸/۵ | ۵/۷ | ۴/۲  | D    |
| ۴/۸  | ۳/۲  | ۵۴/۲ | ۱۹/۸ | ۰   | ۱۰/۴ | ۳/۹ | ۳/۴  | E    |
| ۲۸/۱ | ۵/۳  | ۳۴/۸ | ۱۲/۸ | ۰   | ۷/۹  | ۵/۲ | ۵/۶  | F    |
| -    | ۱۹/۰ | ۹/۸  | ۳/۷  | ۰   | ۵۴/۹ | ۴/۰ | ۸/۴  | G    |
| -    | ۵/۸  | ۵/۶  | ۴/۱  | ۴/۱ | ۶۴/۳ | ۲/۸ | ۱۲/۸ | H    |

شکل 8- آنالیز EDS نقطه‌ای از فصل مشترک فلزات پایه با فلزپرکننده در اتصال با دمای 1050°C و زمان 30 دقیقه.

نقاط A و B، نشان‌دهنده ترکیبات بورایدی هستند که در مقایسه با شکل (5)، مشخص است که حجم بیشتری دارند. طبق دیگرام دوتایی Fe-Ni می‌توان گفت که دو عنصر آهن و نیکل، فقط یک ترکیب بین‌فلزی  $\text{FeNi}_3$  تشکیل می‌دهند که پایداری آن در دمای کمتر از 517°C است که در این اتصالات مشاهده نمی‌شوند. عناصر آهن و نیکل در این اتصالات به‌صورت محلول جامد  $\gamma\text{-(Fe,Ni)}$  حضور دارند [22]. ترکیبات کروم-بوراید و نیکل-بوراید نیز در اتصال تشکیل می‌شوند. مشخص است که افزایش زمان، حجم بیشتری از ترکیبات را در ناحیه فصل مشترک فولاد - فلزپرکننده تشکیل می‌دهد که همین اتفاق می‌تواند دلیل کاهش استحکام اتصالات در دمای ثابت و زمان بیشتر باشد. از طرفی نفوذ آهن در فلزپرکننده نیز مشاهده می‌شود که به دلیل وجود تیتانیوم در آن منطقه، ترکیب لایه غنی از آهن  $\text{Fe}_2\text{Ti}$  تشکیل می‌شود که می‌تواند Si و Al را تا مقادیر زیادی در خود حل کند [26]. از آنجایی که عناصر بور و کربن در آنالیز EDS مشارکت نمی‌کنند، می‌توان گفت که ترکیبات  $\text{Fe}_2\text{Ti}$  می‌توانند شامل کربن و بور در ساختار خود نیز باشند. همان‌طور که در شکل (9) مشخص است، ترکیبات Ti-B و

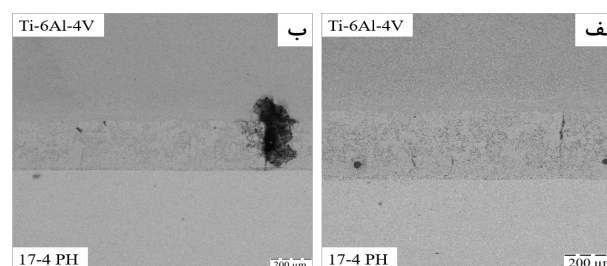
بورایدی (نقطه A)، ترکیبات غنی از کروم و ترکیبات ترد بین فلزی Fe-Ti (نقطه B) تشکیل شده است که می‌تواند بر خواص اتصال، اثر منفی بگذارد. این ترکیبات می‌توانند در ساختار خود کربن و بور را نیز داشته باشند. همچنین در سمت Ti-6Al-4V، ترکیب بین فلزی  $\text{Ti}_2\text{Ni}$  (نقطه C) مشاهده می‌شود که از یک استحاله حالت جامد به وجود می‌آید [25]. طبق دیگرام فازی دوتایی Ni-Ti، پایداری این فاز در دماهای پایین‌تر از 984°C است که نشان می‌دهد این فاز در حین سرمایش تشکیل شده است [22]. وجود این ترکیبات باعث افزایش تردی اتصال خواهد شد.



شکل 6- دیگرام فازی دوتایی الف Ni-Ti- ب Fe-Ni- ج Fe-Ti [22].

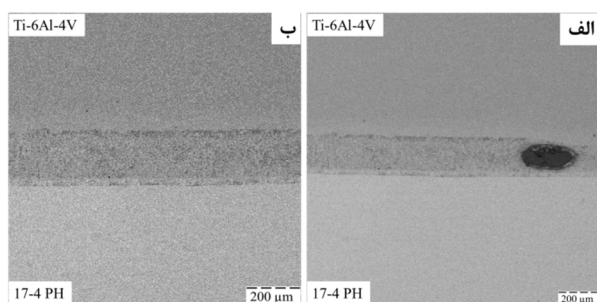
به دلیل نفوذ شدید بور از فلزپرکننده به داخل فولاد، یک تخلیه اتفاق می‌افتاد که همین موجب تشکیل ترکیبات Fe-Cr-B در ناحیه فصل مشترک می‌شود [23] که در شکل (5) با نقطه A مشخص است.

برای اتصال انجام شده در دمای 1050°C و زمان 30 دقیقه، تصاویر SEM به‌صورت زیر می‌باشد.

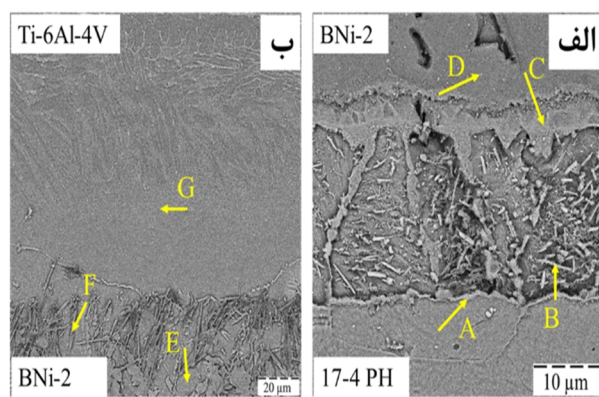


شکل 7- تصاویر SEM از اتصال انجام شده در دمای 1050°C و زمان 30 دقیقه.

افزایش بیش از حد دما - زمان، موجب ایجاد حفره‌های بیشتر شده که این اتفاق، با افزایش بیشتر زمان (در دمای ثابت)، خود را بیشتر نشان می‌دهد. افزایش زمان لحیمکاری، موجب کمتر شدن ترکیب CrB در ناحیه اتصال و نفوذ بیشتر بور به فصل مشترک‌ها شده که همانطور که در جدول مشاهده می‌شود، لایه بورایدی را ضخیم‌تر می‌کند [25]. مشخص است که افزایش زمان، اثر بیشتری نسبت به افزایش دما بر ریزساختار دارد. ریزساختار آلیاژ Ti-6Al-4V متشکل از فاز آلفا در مرزدهانه‌های بتا است. فولاد 17-4 PH هم تحت عملیات انحلال قرار گرفته و ساختار فریت گاما در مارتنزیت لایه‌ای مشاهده می‌شود. حفرات کرکندال نیز همانطور که اشاره شد در اتصال وجود دارند.



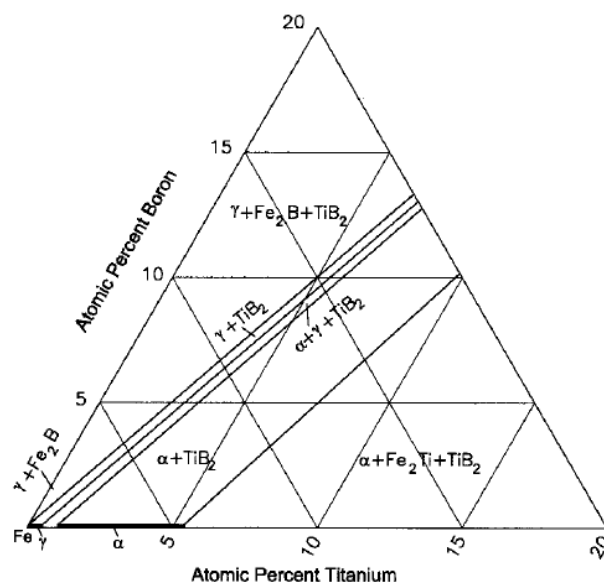
شکل 11- تصاویر SEM از اتصال انجام شده در دمای 1100°C و زمان 15 دقیقه.



| Cu   | Ni   | Fe   | Cr   | V   | Ti   | Si  | Al   | At. % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|-------|
| ۱۲/۳ | ۶/۵  | ۴۶/۸ | ۱۵/۳ | ۰   | ۷/۹  | ۵/۵ | ۵/۴  | A     |
| ۲۴/۳ | ۵/۸  | ۳۶/۵ | ۱۳/۳ | ۰   | ۸/۱  | ۵/۴ | ۶/۴  | B     |
| ۴/۴  | ۴/۴  | ۴۶/۶ | ۹/۹  | ۰   | ۲۳/۴ | ۷/۳ | ۳/۹  | C     |
| ۵/۶  | ۱۱/۵ | ۱۹/۶ | ۴/۶  | ۲/۳ | ۴۴/۸ | ۳/۵ | ۷/۷  | D     |
| -    | ۴/۶  | ۷/۸  | ۳/۹  | ۳/۶ | ۶۶/۴ | ۲/۵ | ۱۱/۰ | E     |
| -    | ۱/۵  | ۲/۶  | ۲/۰  | ۶/۱ | ۷۴/۸ | ۲/۴ | ۱۰/۴ | F     |
| -    | ۳/۳  | ۵/۳  | ۲/۵  | ۳/۵ | ۷۱/۲ | ۲/۲ | ۱۱/۹ | G     |

شکل 12- آنالیز EDS نقطه‌ای از فصل مشترک فلزات پایه با فلزپرکننده در اتصال با دمای 1100°C و زمان 15 دقیقه.

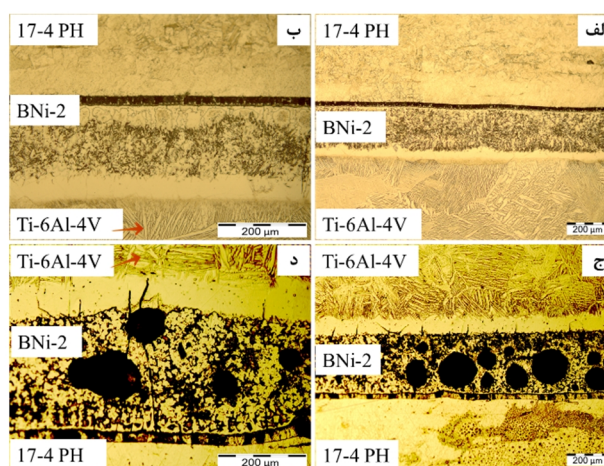
Fe-B نیز امکان تشکیل را دارند. عمده این ترکیبات، فاز ترد  $TiB_2$  می‌باشند.



شکل 9- دیاگرام سه‌تایی Fe-Ti-B در دمای 1000°C [27].

نقاط C و E، نشان‌دهنده ترکیبات Fe-Cr-B می‌باشند که ناشی از نفوذ بور به فصل مشترک فولاد - فلز پرکننده است. نقطه D، ترکیب بین فلزی  $Fe_2Ti$  را نشان می‌دهد. نقطه F ذرات مس موجود در ترکیب فولاد را نشان داده که با بور و آهن، در فصل مشترک ترکیب تشکیل داده‌اند. نقاط G و H نیز ترکیب نزدیک به آلیاژ Ti-6Al-4V را دارند.

تصاویر میکروسکوپ نوری از اتصالات انجام شده در دمای 1100°C به صورت زیر است.



شکل 10- ریزساختار اتصالات انجام شده در دمای 1100°C و زمان‌های الف و ب- 15 ج و د- 30 دقیقه.

جدول 6- تغییرات پهنای فصل مشترک فولاد - فلزپرکننده و ISZ با تغییر دما و زمان.

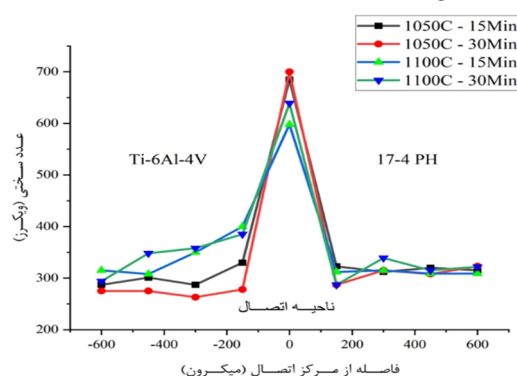
| دما و زمان اتصال |          | پهنای فصل مشترک<br>فولاد – فلز پرکننده<br>( $\mu\text{m}$ ) | پهنای ISZ ( $\mu\text{m}$ ) |
|------------------|----------|-------------------------------------------------------------|-----------------------------|
| 1050°C           | 15 دقیقه | 13/48 ± 1/02                                                | 41/40 ± 2/45                |
|                  | 30 دقیقه | 15/83 ± 0/60                                                | 51/70 ± 3/12                |
| 1100°C           | 15 دقیقه | 24/57 ± 1/34                                                | 56/66 ± 6/87                |
|                  | 30 دقیقه | 27/22 ± 0/65                                                | 81/48 ± 15/75               |

به طور کلی می توان گفت که مکانیزم اتصال از سه بخش تشکیل شده است:

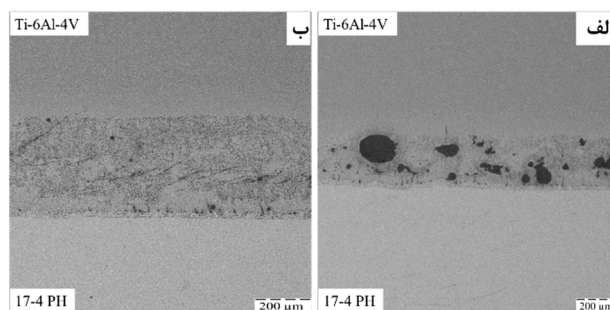
- انحلال و پهن شدگی محل اتصال [30].
  - انجماد همدم و آغاز فرایند نفوذ در هم فلزات پایه در فلزپرکننده و بالعکس، در حالت جامد.
  - کاهش دمای عملیات و انجماد غیر همدم و تکمیل نفوذ حالت جامد. افزایش دما، تاثیر بسزایی بر نفوذ تیتانیوم در نیکل دارد.
- این امر باعث می شود که با افزایش دما، اختلاط بیشتر شده و محل اتصال، پهن شدگی از خود نشان دهد. مشاهده می شود افزایش دما و زمان باعث افزایش پهنای فصل مشترک فولاد - فلزپرکننده و ISZ می شود [23].

### 3-2- بررسی خواص مکانیکی اتصالات انجام شده

از سختی سنجی و تست کشش به منظور بررسی خواص مکانیکی اتصال استفاده شده است. نتایج تست میکروسختی به صورت زیر می باشد:

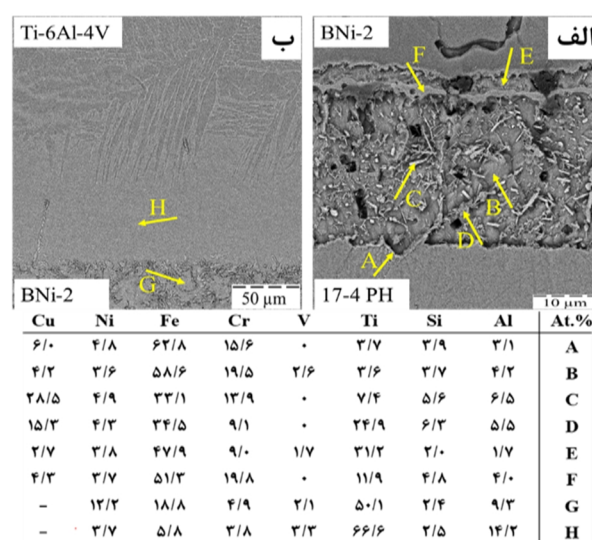


شکل 15- توزیع سختی در نواحی مختلف اتصالات انجام شده در دما و زمان های مختلف.



شکل 13- تصاویر SEM از اتصال انجام شده در دمای 1100°C و زمان 30 دقیقه.

به دلیل آنکه اثر کرکندال یک پدیده نفوذی است، به شدت وابسته به دما و زمان است. به همین دلیل انتظار می رود که با افزایش دما و زمان، اندازه حفرات کرکندال بیشتر شود [28]. خطوط لایه ای و موج در فلزپرکننده می تواند ناشی از تشکیل فریت دلتا به دلیل وجود آهن باشد. مشاهده می شود که افزایش دما - زمان، موجب نفوذ بیشتر بور به فصل مشترک و تشکیل ترکیبات Fe-Cr-B می شود. نفوذ بور از ناحیه اتصال به سمت فولاد، نسبت به Si، تاثیر بیشتری بر روی تشکیل رسوبات داشته و بورایدهای غنی از کروم و آهن بلوکی و سوزنی تشکیل می دهد [29]. آنالیز EDS این اتصال در شکل (14) آورده شده است.

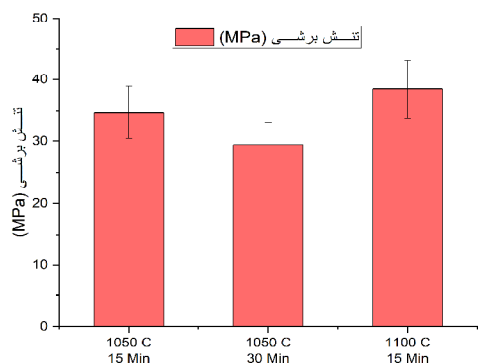


شکل 14- آنالیز EDS نقطه ای از فصل مشترک فلزات پایه با فلزپرکننده در اتصال با دمای 1100°C و زمان 30 دقیقه.

تغییرات پهنای فصل مشترک فولاد - فلزپرکننده برحسب دما و زمان های مختلف به صورت زیر می باشد.



افزایش ترکیبات بین فلزی Fe-Ti باشد. همانطور که زائو و همکارانش [35] بررسی کرده‌اند، افزایش زمان اتصال موجب می‌شود که نفوذ Fe و Ti در فلزپرکننده بیشتر شده و ترکیبات بین فلزی Fe-Ti بیشتر شوند.



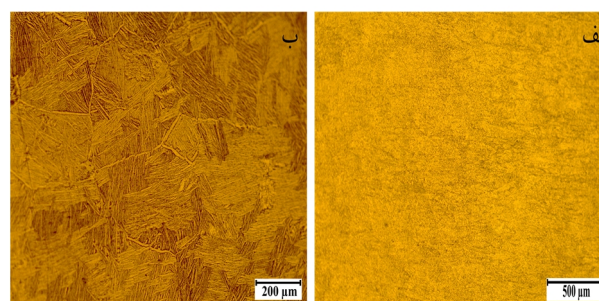
شکل 17- استحکام برشی اتصالات انجام شده در این پژوهش.

در پژوهشی که جیانگ و همکارانش [36] بر روی تاثیر زمان لحیمکاری بر استحکام اتصال فولاد زنگ‌نزن با فلزپرکننده BNi-2 انجام داده‌اند، مشخص شده است که افزایش بیش از حد زمان نگهداری موجب حل شدن مجدد ترکیبات بورایدی می‌شود که در فولاد نفوذ کرده بوده‌اند. این اتفاق موجب می‌شود که بور، ترکیبات بورایدی بیشتری تولید کرده و کاهش استحکام را به دنبال خواهد داشت. همچنین با افزایش زمان نگهداری، میزان حفرات در ساختار افزایش می‌یابند. زمان نگهداری باید به مقداری باشد که بور به مقدار کافی نفوذ کند اما فلزپایه به مقداری اضافی در فلزپرکننده حل نشود.

#### 4- جمع‌بندی

اتصال بین فولاد 17-4 PH و آلیاژ Ti-6Al-4V با فویل BNi-2 می‌تواند انجام شود. ضریب نفوذ بالای تیتانیوم در فلز پرکننده و اختلاط این دو با هم، موجب تشکیل ترکیبات ترد بین فلزی می‌شود که کاهش استحکام را به همراه دارند. افزایش دمای لحیمکاری می‌تواند باعث افزایش واکنش فلزپرکننده و آلیاژ Ti-6Al-4V شود که می‌تواند استحکام را افزایش دهد. افزایش دما باعث افزایش نفوذپذیری عناصر شده و همین امر باعث افزایش پهنای فصل مشترک می‌شود. از طرفی افزایش زمان، می‌تواند

مشاهده می‌شود به دلیل وجود ترکیبات بین فلزی مختلف در ناحیه اتصال، سختی در مرکز اتصال تا حدود 700 ویکرز نیز می‌رسد. همچنین به دلیل قرار گرفتن در کوره، عدد سختی فلزات پایه نیز دچار تغییر شده که به دلیل رخ دادن عملیات حرارتی می‌باشد. افزایش سختی در ناحیه اتصال ناشی از وجود ترکیبات بورایدی و سایر ترکیبات بین فلزی می‌باشد. هرچه اندازه ترکیبات بورایدی کمتر باشد، سختی در محل اتصال نیز کمتر خواهد بود [31]. فازهای ترد تشکیل شده در مرکز اتصال، علاوه بر بالابردن سختی، محل‌های مناسبی برای شروع ترک می‌باشند [32]. تغییرات سختی در آلیاژ Ti-6Al-4V می‌تواند به دلیل تفاوت ساختار از هم‌محور به ویدمن‌اشتاتن باشد [33] که در شکل (16) آورده شده است.



شکل 16- الف - ساختار آلفا - بتا هم‌محور ب - ساختار

ویدمن‌اشتاتن در آلیاژ Ti-6Al-4V بعد از عملیات لحیمکاری کاهش سختی در فولاد 17-4 PH بعد از اتصال می‌تواند ناشی از عملیات رسوب سختی و تشکیل آستنیت باقیمانده باشد. همانطور که میرزاده و همکارانش [34] بررسی کرده‌اند، این اتفاق می‌تواند به دلایلی از جمله بزرگتر شدن رسوبات مس، عملیات بازیابی و تشکیل آستنیت باقیمانده مرتبط باشد. پیشنهاد استحکام اتصالات به صورت زیر می‌باشد (اتصال انجام شده در دمای 1100°C و زمان 30 دقیقه هیچ‌گونه استحکامی از خود نشان نداده است):

به‌طورکلی افزایش دما در زمان ثابت، می‌تواند باعث افزایش استحکام شود. اما افزایش زمان در دمای ثابت، باعث بیشتر شدن حفرات و به دنبال آن، کاهش استحکام اتصال شود. همانطور که در شکل (17) مشاهده می‌شود، افزایش زمان اتصال موجب کاهش استحکام شده است که این اتفاق، می‌تواند ناشی از

10.1016/j.msea.2018.07.015.

13-A. Y. A. Mahdavi Shaker, H. Momeni, A.Khorram, "The effect of electron beam welding parameters on the microstructural characteristics and mechanical properties of dissimilar joint between 17-4PH steel and Ti6Al4V alloy," *J. Weld. Sci. Technol. of Iran*, vol. 9, no. 1, 2023.

14-R. K. Shiue, S. K. Wu, and J. Y. Shiue, "Infrared brazing of Ti-6Al-4V and 17-4 PH stainless steel with (Ni)/Cr barrier layer(s)," *Materials Science and Engineering A*, vol. 488, no. 1-2, pp. 186-194, 2008, doi: 10.1016/j.msea.2007.10.075.

15-S. Kundu, B. Mishra, D. L. Olson, and S. Chatterjee, "Interfacial reactions and strength properties of diffusion bonded joints of Ti64 alloy and 17-4PH stainless steel using nickel alloy interlayer," *Mater. Des.*, vol. 51, pp. 714-722, Oct. 2013, doi: 10.1016/j.matdes.2013.04.088.

16-Q. Sun and S. Lu, "Elements diffusion and mechanical properties of 15-5PH stainless steel joint brazed with BNi-2 filler metal," *Mater. Sci. Forum*, vol. 850, pp.700-705, 2016, doi:10.4028/www.scientific.net/MSF.850.700.

17-A. Doroudi, A. E. Pilehrood, M. Mohebinia, A. Dastgheib, A. Rajabi, and H. Omidvar, "Effect of the isothermal solidification completion on the mechanical properties of Inconel 625 transient liquid phase bond by changing bonding temperature," *J. Mater. Res. Technol.*, vol. 9, no. 5, pp. 10355-10365, 2020, doi: 10.1016/j.jmrt.2020.07.015.

18-"JIS Z 3192 : 1999 Methods of tensile and shear tests for brazed joint.pdf." [Online]. Available: <http://kikakurui.com/z7/Z7311-2010-01.html>.

19-G. F. Bastin and G. D. Rieck, "Diffusion in the Titanium-Nickel Systems--1, 2. Occurrence and Growth of the Various Intermetallic Compounds.," *Met. Trans*, vol. 5, no. 8, pp. 1817-1831, 1974, doi: 10.1007/bf02644146.

20-S. V. Divinski, I. Stloukal, L. Kral, and C. Herzig, "Diffusion of Titanium and Nickel in B2 NiTi," *Defect Diffus. Forum*, vol. 289-292, pp. 377-382, Apr. 2009, doi: 10.4028/www.scientific.net/DDF.289-292.377.

21-A. Elrefaey and W. Tillmann, "Brazing of titanium to steel with different filler metals: Analysis and comparison," *J. Mater. Sci.*, vol. 45, no. 16, pp. 4332-4338, 2010, doi: 10.1007/s10853-010-4357-z.

22-T. Bertilsson Supervisor, H. Sina, and S. Iyengar, "Intermetallic Compound Formation in Ni-Ti-Fe(Cu) Powder Mixtures."

23-C. L. Ou, D. W. Liaw, Y. C. Du, and R. K. Shiue, "Brazing of 422 stainless steel using the AWS classification BNi-2 Braze alloy," *Journal of Materials Science*, vol. 41, no. 19, pp. 6353-6361, 2006, doi: 10.1007/s10853-006-0709-0.

24-B. Szwed and M. Konieczny, "Structural changes during the formation of diffusion bonded joints between titanium and stainless steel," *IOP Conf. Ser. Mater. Sci. Eng.*, vol. 461, p. 012082, Dec. 2018, doi: 10.1088/1757-899X/461/1/012082.

25-Lin, Shiue, Wu, and Lin, "Dissimilar Infrared

باعث ضخیم شدن بیش از حد ترکیبات بین فلزی شده که باعث کاهش استحکام می شوند. به طور کلی، افزایش دما در زمان ثابت، می تواند باعث حل شدن ترکیبات بورایدی شده که کاهش سختی در ناحیه اتصال را به دنبال دارد. حل شدن ترکیبات بورایدی باعث می شود که بور به فصل مشترک نفوذ کرده و پهنای فصل مشترک را افزایش دهد و ترکیبات Fe-Cr-B بیشتری در آن ناحیه تشکیل شود. همچنین مشاهده می شود با افزایش زمان، اختلاط تیتانیوم در نیکل بیشتر شده که همین موجب افزایش حجم فازهای ترد  $\text{Fe}_2\text{Ti}$  و  $\text{NiTi}_2$  می شود.

## منابع

1-I. Kawakatsu and Y. Suezawa, "Effects of surface preparations of base metal on the brazed joint strength," *Transactions of the Japan Welding Society*, vol. 3, no. 1. 1972.

2-Lucas Milhaupt, "The Brazing Book," *Lucas Milhaupt*, 2004.

3-C. C. Liu, C. L. Ou, and R. K. Shiue, "The microstructural observation and wettability study of brazing Ti-6Al-4V and 304 stainless steel using three braze alloys," *J. Mater. Sci.*, vol. 37, no. 11, pp. 2225-2235, 2002, doi: 10.1023/A:1015356930476.

4-A. A. 8M/A5. 8:201.-A. 1 and A. A. N. Standard, "Specification for Filler Metals for Brazing and Braze Welding," *Specification for Filler Metals for Brazing and Braze Welding*. 2019.

5-International Standards, "ISO 17672:2016 - Brazing — Filler metals." 2016, doi: 10.1016/b978-0-08-026169-0.50011-6.

6-Rob Snell, "novel brazing alloy," University of Sheffield, 2017.

7-M. M. Schwartz, "Brazing: Second edition." 2003.

8-J. D. Destefani, "Introduction to Titanium and Titanium Alloys," *Prop. Sel. Nonferrous Alloy. Spec. Mater.*, pp. 586-591, 2018, doi: 10.31399/asm.hb.v02.a0001080.

9-C. T. Chang and R. K. Shiue, "Infrared brazing Ti-6Al-4V and Mo using the Ti-15Cu-15Ni braze alloy," *Int. J. Refract. Met. Hard Mater.*, vol. 23, no. 3, pp. 161-170, May 2005, doi: 10.1016/j.ijrmhm.2005.01.002.

10-A. E. Shapiro, "Brazing of Conventional Titanium Alloys," *Welding, Brazing, Solder.*, pp. 1-25, 2018, doi: 10.31399/asm.hb.v06.a0009239.

11-Y. Gao, T. Tsumura, and K. Nakata, "Dissimilar welding of titanium alloys to steels," *Trans. JWRI*, vol. 41, no. 2, pp. 7-12, 2012.

12-N. K. Adomako, J. O. Kim, S. H. Lee, K. H. Noh, and J. H. Kim, "Dissimilar welding between Ti-6Al-4V and 17-4PH stainless steel using a vanadium interlayer," *Mater. Sci. Eng. A*, vol. 732, pp. 378-397, 2018, doi:

- with GH3039 superalloy using BNi2 interlayer: Microstructure and mechanical properties,” *Mater. Des.*, vol. 90, pp. 949–957, 2016, doi: 10.1016/j.matdes.2015.11.041.
- 32-M. A. Mofid, R. Barazandeh, and M. Jafarzadegan, “Vacuum Brazing of NIMONIC 105 Superalloy Using W-Rich BNi-10 and Conventional BNi-2 Fillers,” *Jom*, 2023, doi: 10.1007/s11837-023-05944-x.
- 33-H. Carreon, A. Ruiz, and B. Santoveña, “Study of aging effects in a Ti-6Al-4V alloy with widmanstätten and equiaxed microstructures by non-destructive means,” *AIP Conf. Proc.*, vol. 1581 33, pp. 739–745, 2014, doi: 10.1063/1.4864894.
- 34-H. Mirzadeh and A. Najafizadeh, “Aging kinetics of 17-4 PH stainless steel,” *Mater. Chem. Phys.*, vol. 116, no. 1, pp. 119–124, 2009, doi: 10.1016/j.matchemphys.2009.02.049.
- 35-B. Zhao, D. Jian, L. Ma, Y. Ding, and L. Zhou, “Precipitation of intermetallic compounds in brazing of titanium and steel using brass filler,” *J. Mater. Process. Technol.*, vol. 285, p. 116730, Nov. 2020, doi: 10.1016/j.jmatprotec.2020.116730.
- 36-W. Jiang, J. M. Gong, and S. T. Tu, “Effect of holding time on vacuum brazing for a stainless steel plate-fin structure,” *Mater. Des.*, vol. 31, no. 4, pp. 2157–2162, 2010, doi: 10.1016/j.matdes.2009.11.001.
- Brazing of CoCrFe(Mn)Ni Equiatomic High Entropy Alloys and 316 Stainless Steel,” *Crystals*, vol. 9, no. 10, p. 518, Oct. 2019, doi: 10.3390/cryst9100518.
- 26-S. B. Jung, T. Yamane, Y. Minamino, K. Hirao, H. Araki, and S. Saji, “Interdiffusion and its size effect in nickel solid solutions of Ni-Co, Ni-Cr and Ni-Ti systems,” *J. Mater. Sci. Lett.*, vol. 11, no. 20, pp. 1333–1337, 1992, doi: 10.1007/BF00729354.
- 27-V. Raghavan, “B-Fe-Ti (Boron-Iron-Titanium),” *J. Phase Equilibria*, vol. 24, no. 5, pp. 455–456, May 2003, doi: 10.1361/105497103770330145.
- 28-C. L. Ou and R. K. Shiue, “Microstructural evolution of brazing 422 stainless steel using the BNi-3 braze alloy,” *J. Mater. Sci.*, vol. 38, no. 11, pp. 2337–2346, 2003, doi: 10.1023/A:1023928312572.
- 29-B. Binesh and S. Mirzaei, “Effect of bonding temperature on the microstructure and electrochemical corrosion behavior of TLP bonded AISI 304L stainless steel,” 2022.
- 30-A. M. Atieh and T. I. Khan, “Transient liquid phase (TLP) brazing of Mg-AZ31 and Ti-6Al-4V using Ni and Cu sandwich foils,” *Sci. Technol. Weld. Join.*, vol. 19, no. 4, pp. 333–342, May 2014, doi: 10.1179/1362171814Y.0000000196.
- 31-L. X. Zhang, Z. Sun, Q. Xue, M. Lei, and X. Y. Tian, “Transient liquid phase bonding of IC10 single crystal