

Journal of Welding Science and Technology of Iran jwsti.iut.ac.ir

Volume 10, Number 2, 2025



6

Overlaying of colmonoy 6 on plain carbon steel by plasma transfer arc welding and tungsten inert gas welding: comparison of microstructure and wear behavior

Kh. Ranjbar^{*1}, A. Firoozi¹, F. Shahriari Nogoorani², S. F. Ziaee¹

1-Department of Materials Science and Engineering, Faculty of Engineering, Shahid Chamran University of Ahvaz, Ahvaz, Iran

2- Department of Materials Science and Engineering, Shiraz University of Technology, Shiraz, Iran

Received 12 November 2024 ; Accepted 25 December 2024

Abstract

Plain carbon steels are widely utilized in various industrial applications primarily due to their low cost. However, these steels often fall short in terms of mechanical properties and wear resistance. The deposition of hard and wear-resistant coatings on these steels significantly enhances their performance and extends their range of applications. Colomonoy 6, is a nickel-based superalloy, enhance hardness, erosion resistance, wear resistance, and corrosion resistance on the applied surfaces. The study investigated the application of weld overlay using colomonoy 6 on a plain carbon steel, aimed to create a hard and wear-resistant surface. The overlaying processes were performed using plasma transfer arc welding and gas tungsten arc welding under identical conditions. Microstructural characteristics were examined through optical and electron microscopy, and Phase analysis was performed using X-ray diffraction technique. The wear behavior of the weld overlays was evaluated using pin-on-disc wear testing at three different temperatures: 25 °C, 300 °C, and 600 °C, using an alumina pin. The microstructural investigation revealed the formation of dendritic nickel-rich solid solutions and interdendritic carbide and boride phases within the overlays, contributing to improved hardness and wear properties. Results demonstrated that in both overlaying methods, the wear mechanism at room temperature was mild abrasive, whereas at 600 °C, it was plastic deformation, exhibiting a wear track depth of approximately 33-35 μ m, and 50-55 μ m, respectively. In both overlayed metals, an approximate Vickers hardness number of 600 was measured a 4-fold increase in hardness of substrate. This finding suggests that factors other than hardness, such as microstructural stability and phase distribution at elevated temperatures, play significant roles in wear performance.

Keywords: Overlaying, Colomonoy 6, Plasma transfer arc welding, Gas tungsten arc welding, Wear behavior, Boride and carbide phases.

Sorresponding Author Kh. Ranjbar, k ranjbar@scu.ac.ir



خلیل رنجبر^{1*}،علیرضا فیروزی¹، فرهاد شهریاری نوگورانی²، سیده فاطمه ضیائی¹ 1- گروه مهندسی مواد، دانشکده مهندسی، دانشگاه شهید چمران اهواز، اهواز، ایران 2- گروه مهندسی و علم مواد، دانشگاه صنعتی شیراز، شیراز، ایران

دريافت مقاله: 1403/08/22 ؛ پذيرش مقاله: 1403/10/05

چکیدہ

فولادهای ساده کربنی با توجه به ارزان بودن آنها کاربردهای مختلفی در صنعت دارند ولی خواص مکانیکی و مقاومت سایشی مطلوبی ندارند. اعمال پوشش های سخت و مقاوم به سایش کارایی و حوضه کاربرد آنها را افزایش میدهد. پوشش کلمونوی6 (Colmonod) از جنس سوپر آلیاژهای پایه نیکل میباشد که باعث افزایش سختی و مقاومت در برابر سایش، فرسایش و خوردگی سطح می شود. هدف این پژوهش بررسی خواص سایشی روکش سخت و مقاوم به سایش کلمونوی6 بر روی زیرلایه فولاد ساده کربنی میباشد. در این تحقیق روکش کلمونوی6 با استفاده از فرایند جوشکاری به دو روش قوس انتقالی پلاسما وقوس تنگستن و در شرایط یکسان انجام شد. خصوصیات ریز ساختاری و رفتار سایشی نمونهها در دماهای مختلف باهم مقایسه شدند. بررسی های ریز ساختاری توسط میکروسکوپهای نوری و الکترونی، و آنالیزهای استفاده از پین سرامیکی آلومینایی انجام شد. بررسی های ریز ساختاری توسط میکروسکوپهای نوری و الکترونی، و آنالیزهای استفاده از پین سرامیکی آلومینایی انجام شد. بررسی های ریز ساختاری توسط میکروسکوپهای نوری و الکترونی، و آنالیزهای روش روکش کارین می مینه که موجه افزایش سختی و بهبود مقاومت سایشی می شوند را تایید کردند. نتایج نشان داد که در هر دو روش روکشکاری، مکانیزم سایش در دمای اتاق از نوع سایش خراشان ملایم، در حالی که در دمای 000 درجه، مکانیزم یو تغییر روش روکشکاری، مکانیزم سایش در دمای اتاق از نوع سایش خراشان ملایم، در حالیکه در دمای 600 درجه، مکانیزم سایش از نوع تغییر شکل پلاستیکی است که بترتیب دارای عمق شیار سایشی در حدود 35-33 میکرون، و 55-50 میکرون می و مکانیزم سایش از نوع تغییر روکش تقریبا عدد 600 ویکرز را نشان داد که افزایش چند برابری نسبت به زیرلایه دارد. یافتهای این پژوهش نشان می دهد که عواملی به غیر روکش تقریبا عدد 600 ویکرز را نشان داد که افزایش جناری نسبت به زیرلایه دارد. یافتهای این پژوهش نشان می درمان می داند می درمان می می درمان می

کلمات کلیدی: روکشکاری، کلمونوی6 جوشکاری قوس انتقالی پلاسما، جوشکاری قوس تنگستن، رفتار سایش، ترکیبات بورایدی و کاربیدی. 🖾 * نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: خلیل رنجبر، <u>k_ranjbar@scu.ac.ir</u>

1- مقدمه

به دلیل اینکه بسیاری از شکست و آسیبها معمولا از سطح قطعات رخ میدهد، حفاظت و مقاوم سازی سطحی آنها در برابر سایش، اکسیداسیون و خوردگی، مسئله بسیار مهم و تعیین

کننده است. این امر نه تنها در کیفیت و طول عمر تاثیرگذار است بلکه کاهش هزینهها را به همراه دارد [1]. جوش قوس تنگستن به دلیل سهولت و تنوع در عملکرد و ظاهر خوبی که برای فلزجوش به وجود می آورد، بیشترین کاربرد را توانسته در

Downloaded from jwsti.iut.ac.ir on 2025-07-04

صنعت به خود اختصاص دهد [2]. جوش قوس پلاسما نیز یکی از تکنیکهای سخت کردن سطحی است که در مقایسه با فرایندهای جوشکاری (بهجز جوشکاری زیر پودری) دارای نرخ رسوب بالا و رقت نسبتاً پایینی میباشد. به دلیل اینکه در جوش قوس پلاسما، مواد مصرفی به صورت پودر میباشد، طیف گستردهای از پوششهای فلزی و کامپوزیتی امکان رسوب گذاری دارند [3].

از جمله پرکاربردترین مواد در سختکاری سطحی برای بهبود رفتار سایشی و مقاومت خوردگی، آلیاژهای پایه نیکل هستند که از مهمترین آنها میتوان به آلیاژ کلمونوی6 اشاره کرد. مقاومت سایشی خوب این آلیاژ ناشی از تشکیل ترکیبات بورایدی و کاربیدی گزارش شده که به عنوان رسوبات اصلی در زمینه نیکل پراکنده هستند [9-4]. با توجه به مقاومت سایشی فوق العاده این روکشها، کاربرد آنها در انواع مبدلهای حرارتی، بویلرهای ذغال سنگ، انواع ابزارهای سنبه و ماتریس، و غلتکهای شکل دهی گزارش شده است [10].

هدف اصلی سختکاری با استفاده از لایه نشانی آلیاژهای پایه نیکل، افزایش مقاومت در برابر سایش و بالا بردن سختی سطح است. در حقیقت به دلیل تغییرات ریزساختاری، خواص سایشی این آلیاژها تحت تأثیر قرار می گیرد [11]. گورمورثی و همکاران [12] گزارش کردند که اعمال آلیاژ کلمونوی6 بر روی زیرلایه فولادی با استفاده از روش قوس پلاسما منجر به ایجاد ریزساختاری متشکل از محلول جامد نیکل، کاربیدهای کروم و بوراید میشود که مقاومت به سایش خوبی را نشان میدهد. چی چان و همکاران [13] روکش کاری آلیاژ کلمونوی 56 بر روی فولاد ساده به روش قوس انتقالی پلاسما را انجام دادند و رفتار سایشی روکش را بررسی کردند. همتی و همکاران [14] روکشکاری کلمونوی به روش لیزر را بر روی فولاد ساده کربنی امتحان کردند و تاثیر رقت از سمت زیرلایه فولادی به سمت روکش را بررسی نمودند. نتیجه بررسی آنها نشان داد که رقت آهن تا حدود 25 درصد موجب تشکیل بورید کروم شده در حالی که رقت بیشتر آهن از تشکیل این ترکیب جلوگیری کرده و در نتیجه سختی کاهش مییابد. سوانت و

همكاران [15] كلمونوى 5 را بر روى فولاد ساده كربني با روش ليزر پوشش دادند. نتايج آنها نشان داد كه بهترين رفتار فرسایشی روکش را میتوان تحت قدرت لیزر کم و سرعت روبش بالاتر بدست آورد. همچنین ژانگ و همکاران [16] با اعمال لایه آلیاژ کلمونوی6 بر روی فولاد 316L زنگ نزن با استفاده جوش ليزر مشاهده كردند كه مقاومت به سايش فولاد تا 53 برابر افزایش می یابد. داس و همکاران [17] نشان دادند که سختی بالای رسوبات آلیاژ Ni-Cr-Si-B با روش قوس تنگستن بر روی زیرلایه فولاد 316LN به دلیل تشکیل بورایدها و کاربیدهای کروم میباشد. در مطالعه مشابهی، جیانگ و همكاران [18] لايه نشانه بر روى فولاد ساده با تركيبات Ni-Cr-Si-B را اعمال کردند. بررسی های ریزساختاری آن ها نشان داد که لایه روکش دارای دانههای فرعی، کاربیدهای M₂₃C₆ و سیلیسیدهای 'γ-نیکل در زمینه آستنیت است. ونایی وهمكاران [19] سايش ناحيه جوش غيرمتشابه فولاد ساده کربنی به آلیاژ مقاوم به سایش w400 را بررسی کردند و مکانیزم اصلي سايش در فولاد مقاوم به سايش، از نوع چسبان و خراشان ارزیابی گردید. همچنین شایان فر و همکاران [20] روکش سویرآلیاژ 526 را بر روی فولاد کوئنچ و تمیر ASTM A592 را اعمال کردند و مشاهده کردند که در حرارت ورودی کمتر، ساختار دندریتی روکش ریزتر و خواص مکانیکی بهتری را ایجاد کرد.

بررسیهای پیشین در خصوص لایه نشانی آلیاژ کلمونوی بر روی زیرلایه فولادی ساده و یا زنگ نزن نشان میدهد که سختی و مقاومت سایشی و مقاومت خوردگی تابع فرایند لایه نشانی و همچنین تابع ویژگیهای ریزساختاری چه در سطح رویی لایه و چه در فصل مشترک با فلز پایه است. کاشانی و همکاران [21] روکش کلمونوی را بر روی ابزار قالب آهنگری اعمال و رفتار سایشی روکش را در دمای اتاق و دماهای بالا بررسی کردند و نتیجه گرفتند که روکش در دمای اتاق دارد. در تشکیل لایه اکسیدی رفتار بهتری نسبت به دمای اتاق دارد. در کلمونوی را بر روی فولاد 316 کم کربن بررسی نموده و تقریبا

نتایج مشابهی گرفتند. در این پژوهش دو فرایند مختلف لایه نشانی جوشکاری قوس تنگستنی و جوشکاری قوس پلاسمایی برای لایه نشانی آلیاژ کلمونوی6 بر روی زیرلایه فولاد ساده کربنی استفاده شده و ریزساختار لایه و همچنین فصلمشترک با زیرلایه بررسی گردید. رفتار سایشی آنها نیز در دمای اتاق و دمای بالا نیز بررسی و مقایسه گردید.

2- مواد و روش انجام آزمایش

در این تحقیق از فولاد St37 به عنوان زیرلایه برای انجام فرایند سختکاری استفاده شده است. ضخامت ورق زیرلایه 20 میلیمتر و قطر آن 150 میلیمتر انتخاب گردید. قبل از لایه نشانی، سطح نمونه با سنبادهکشی و تمیزکاری با استون اکسیدزدایی و چربیزدایی شد. ترکیب شیمیایی زیرلایه، پودر و سیم جوش سوپرآلیاژ پایه نیکل با نام تجاری کلمونوی6 برای روکشکاری در جدول(1) آورده شده است. همچنین مورفولوژی پودر کلمونوی در شکل(1) نشان داده شده است.

جدول1- آنالیز ترکیب شیمیایی فلزپایه، پودر و سیمجوش روکش مورد استفاده برحسب درصد وزنی

| Ni | В | Mn | С | Cr | Si | Fe | عنصر |
|-------|-----|-----|------|-------|------|-------|---------------------|
| - | - | 0/9 | 0/12 | - | 0/19 | مانده | فولاد St37 |
| مانده | 2/5 | - | - | 11/75 | 4/23 | 3/63 | پودر کلمونوی 6 |
| 58/62 | - | - | - | 17/2 | 4/42 | 1/97 | سيمجوش کلمونوي 6 |

2-1- انجام عملیات روکے شکاری با جوشکاری قوسی تنگستن با گاز محافظ

فرایند روکش کاری توسط روش های قوس پلاسما (با استفاده از پودرکلمونوی 6) و قوس تنگستنی گاز آرگون با سیم جوش مربوطه بر روی نمونه فولاد ساده کربنی بعنوان زیر لایه انجام شد. نمونه ها قبل از روکش کاری تا دمای 200 درجه سانتی گراد پیش گرم شدند. پارامترهای جوشکاری در جدول(2) و شکل

ظاهری روکش های ایجاد شده با دو روش یاد شده در شکل (2) نشان داده شده است.



شکل 1- تصویر میکروسکوپ الکترونی روبشی پودر کلمونوی6 مورد استفاده در فرایند قوس پلاسما

2-2- بررسی های ریز ساختاری و فازی

برای ارزیابی ریزساختار لایه روکش و سطح مقطع نمونه، پس از برشکاری و آماده سازی نمونهها، عملیات صیقل کاری با کاغذ سنباده و پودر پالیش آلومینا استفاده و با محلول (Super لاهای) اچ شدند. سپس از میکروسکوپ نوری و میکروسکوپ الکترونی روبشی نشر میدانی (FESEM) دارای قابلیت آنالیز عنصری طیف سنجی پراش انرژی پرتو ایکس (EDS) استفاده شد. برای شناسایی فازهای موجود در پوششها از آنالیز پراش اشعه پرتو ایکس (XRD) و برای تجزیه و تحلیل پیکهای الگوی پراش از نرم افزار XRD) و برای تجزیه و تحلیل

2-3- آزمون سختی سنجی و سایش

اندازه گیری سختی پوششها و زیرلایه توسط دستگاه ریزسختی سنج شرکت INNOVATEST مدل NEXUS با فرو رونده هرم الماسی ویکرز و با نیروی 500 نیوتن صورت گرفت. به منظور بررسی خواص سایشی نمونههای روکشکاری شده، آزمون سایش پینبر روی دیسک طبق استانداردISO-1997 انجام در سه دمای 25 000 و 600 درجهسانتی گراد صورت گرفت. پین مورد استفاده از جنس آلومینا تحت بار 20 نیوتن با مسافت

1000 متر و سرعت چرخش 150 دور بر دقیقه شد. وزن نمونه ها قبل و بعد از انجام آزمون سایش با استفاده از ترازوی دقیق با دقت 0/0001 اندازه گیری شد.

جدول 2- پارامترهای روکشکاری مورد استفاده در این تحقیق

| قوس تنگستن (TIG) | قوس انتقالي پلاسما | پارامترها |
|---------------------------|---------------------|---------------------|
| الكترود غيرمصرفي | پودر کلمونوي 6 | نوع پودر مصرفی و یا |
| تنگستنى | | الكترود |
| با جريان 13 ليتر در دقيقه | 90 درصد آرگون و 10 | گاز محافظ |
| | درصد هيدروژن | |
| 60 آمپر | 70 آمپر | جريان مصرفي |
| حداکثر 8 سانتیمتر در | 9 سانتیمتر در دقیقه | سرعت جوشكاري |
| دقيقه | | |
| تقريبا 1/3 | - | همپوشانی لایهها |
| - | 10 مىلىمتر | عرض جوش |
| - | 1 ليتر دردقيقه | جريان گاز پلاسما |
| 2/4 مىلىمتر | - | قطر سيم پركننده |
| | | |





شکل 2- وضع ظاهری روکشهای ایجاد شده: الف - اعمال پوشش کلمونوی به روش قوس تنگستن ب - اعمال پوشش کلمونوی به روش قوس پلاسما

3- بحث و نتایج
1-3- بررسی روکش کلمونوی 6 جوشکاری شده به روش
قوس پلاسما
ریزساختار روکش کلمونوی از مطقع رویی و در فصل مشترک
با میکروسکوپ نوری (3-الف و3-ب) و الکترونی (شکل3-ج
و 3-د) نشان داده شده است. اساسا ریزساختار کلمونوی شامل

ساختار دندریتی محلول جامد نیکل و فازهای بین دندریتی

تركيبات يوتكتيكي بورايدي، كاربيدي و سيليسايدي است [23].

شکل 3- تصویر میکروسکوپی نوری و الکترونی از سطح رویی روکش پلاسمایی و فصلمشترک پوشش آلیاژ کلمونوی: الف وب- تصاویر میکروسکوپ نوری ، ج و د- تصاویر میکروسکوپ الکترونی

در فصل مشترک روکش، روکش سالم و عاری از هرگونه عیب ظاهری است. در میکروگراف نوری ساختار دندریتی زمینه نیکلی که محلول جامد غنی از عناصر کروم-سیلیسیم- بور-آهن است نشان داده شده و در تصویر الکترونی فازهای مختلف شناسایی و آنالیز شدهاند. فازهای مختلف با رنگهای تیره، روشن و خاکستری در شکل(3) د شناسایی شده و عناصر تشکیل دهنده آنها در جدول (3) آورده شده است. آنالیزها نشان میدهد که ریزساختار رویی روکش متشکل از فاز زمینه که محلول جامد نیکل (نقاط A و D) و کاربید کروم و بوراید کروم بترتیب (نقاط B و C) می باشد. ریز ساختار مشاهده شده با ریزساختار گزارش شده در مرجع [1] مطابقت دارد.



شکل 4- آنالیز خطی از مقطع روکش آلیاژ کلمونوی جوشکاری شده به روش قوس پلاسما: الف- نفوذ عناصر در فصلمشترک و ب- فصلمشترک.

الگوی پراش پرتو ایکس روکش کلمونوی به روش قوس پلاسما در شکل(5) وجود فاز غنی از نیکل (Ni) که همان محلول جامد نیکل بوده و بوراید کروم (CrB) و کاربید کروم (Cr23C₆) را تایید میکند.

3- 2- بررسی روکش کلمونوی به روش قوس تنگستن همانطور که در شکل (6-الف) مشاهده می شود روکش بر روی زیرلایه بدرستی صورت گرفته و عیب ظاهری مثل ترک، ناپیوستگی و حفره در فصل مشترک روکش با زیر لایه دیده نمی شود. فازهای تیغهای شکل در پوشش در نزدیک فصل مشترک به صورت متراکم رشد کردهاند که دلیل آن را می توان سرعت سرمایش بالا در آن منطقه و انجماد جهتدار (ستونی) به سمت زیرلایه دانست.

جدول 3- آنالیز عنصری نقطهای روکش کلمونوی جوشکاری شده به روش قوس پلاسما برحسب درصد وزنی

| نقطه <i>اع</i> نصر | А | В | С | D |
|--------------------|------|-------|-------|-------|
| Si | 2/54 | 0/64 | 0/7 | 4/21 |
| Cr | 1/01 | 93/43 | 72/42 | 0/8 |
| Fe | 3/25 | 4/18 | 14/52 | 2/6 |
| Ni | 41/6 | 1/75 | 12/36 | 20/64 |
| | | | | |

شکل(4) آنالیز خطی از زیرلایه تا روکش پلاسمایی را نشان میدهد. عنصر آهن از زیرلایه به سمت پوشش با یک شیب ملايم در حال كاهش است. اما عنصر نيكل و كروم با شيب كم در حال افزایش هستند. در قسمتی از نمودار فرورفتگیها و قلههایی در خطوط عنصر نیکل و کروم دیده می شود که نشان دهنده تشکیل فازهای غنی از کروم و نیکل است. از طرفی عنصر بور بصورت سینوسی افزایش و کاهش می یابد. کربن به دلیل اینکه در زیرلایه و پوشش وجود دارد تقریبا به صورت خطی پیش میرود. با توجه به اینکه سه پاس روکش اعمال گردید. از نقش رقت در سطح رویی صرف نظر گردید. مطالعات پیشین توسط همتی و همکاران [14] در خصوص رقت آهن از لایه به سمت روکش نشان میدهد که در ناحیه مجاور فصلمشترک رقت آهن زیاد بوده و با فاصله گرفتن از این ناحیه رقت آهن کاهش چشمگیری دارد. رقت آهن بیشتر، بر تشکیل بورید کروم که از عوامل ایجاد کننده سختی است تاثیرگذار بوده و در نتیجه با رقت بیشتر، بورید کروم کمتری تشکیل می شود. درفاصله کمتر از 0/8 میلی متر از فصل مشترک، بیشترین سختی با حدود 5 درصد رقت و کمترین سختی با حدود 35 درصد رقت بترتيب800 و 500 ويكرز گزارش شده است. لذا انتظار میرود رقت در سطح رویی روکش با سه پاس (با فیلر 2/4 میلیمترقطر) بسیار ناچیز باشد. این مهم در شکل(4) هم دیده می شود طوری که رقت آهن (منحنی سبز رنگ) بعد از یک فاصله تقریبا ثابت میماند و فقط در لایه مجاور فصلمشترک شیب تندی دارد. همین قضیه برای تشکیل فازهای سخت کننده نیز صادق بوده و در شکل(4) فازهای گل بوتهای شکل در سطح رویی تشکیل شده اند.



شكل5- الگوى پراش پرتو ايكس پوشش كلمونوى به روش قوس پلاسما

در شکل (6-ب) فازهای تیغهای با فاصله گرفتن از فصل مشترک از حالت متراکم خارج و توزیع مناسبی پیدا میکنند. فصل مشترک روکش درشکل (6-ج) هم سالم و بدون عیب ظاهری است. در شکل (6-د)، همانند روکش پلاسمایی، فازهای روکش با آنالیز نقطهای شناسایی شدهاند و نتایج در جدول (4) آورده شده است. آنالیز شیمیایی EDS از منطقه روشن فاز آستنیت "A"، کاربید کروم به رنگ خاکستری روشن "C" و مطابق انتظار فاز A غنی از نیکل و فازهای B و C رسوبات غنی از کروم هستند. همچنین اختلاف عدد اتمی فاز بوراید کروم را با رنگ خاکستری تیره و بصورت پراکنده در کنار تیغههای کاربید کروم خاکستری روشن در مرکز دانههای نیکل نشان می دهد.

آستنیت نیکل (فاز سفید رنگ) بصورت دندریتی (استخوانمانند) با بیشترین مقدار در سطح دیده می شود. کاربید کروم و بوراید کروم به صورت گل بوتهای بین فاز زمینه نیکل تشکیل شدهاند.

مورفولوژی رسوبات نسبت به روش PTA تفاوت چشمگیری نشان میدهد. باتوجه به سرعت سرد شدن بیشتر در روش قوس تنگستن نسبت به روش قوس پلاسما، فرصت نفوذ کاهش یافته و دانهها و فازهای تشکیل شده ریزتر و مرز بیشتری تشکیل گردیده است.



شکل 6- تصاویر میکروسکوپی نوری و الکترونی از سطح رویی روکش قوس تنگستن و فصلمشترک پوشش آلیاژ کلمونوی: الف وب - تصاویر میکروسکوپ نوری ، ج و د - تصاویر میکروسکوپ الکترونی.

جدول 4- آنالیز عنصری نقطهای روکش کلمونوی به روش قوس تنگستن (نقاط در شکل 6-د با پیکان نشان داده شده اند)، برحسب درصد وزنی

| نقطه <i>اع</i> نصر | А | В | С |
|--------------------|-------|-------|-------|
| Si | 7/18 | 2/34 | 1/41 |
| Cr | 9/37 | 77/98 | 73/16 |
| Fe | 77/99 | 5/05 | 6/62 |
| Ni | 46/75 | 13/74 | 18/40 |

شکل (7) آنالیز خطی از زیرلایه تا پوشش را نشان میدهد. با پیشروی از زیرلایه به سمت پوشش میزان آهن بسیار کاهش مییابد، اما در عوض نیکل و کروم افزایشی هستند. بور تقریبا بصورت خطی و کربن افزایشی میباشد. همچنین در روش قوس تنگستن رقت بسیار اندک است. در الگوی پراش پرتو میتوان فازهای تشریح شده در شکل (7) را مشاهده نمود. میتوان فازهای تشریح شده در شکل (7) را مشاهده نمود. کروم (2r₃C₂) با ترکیب شیمیایی متفاوت نسبت به روش قوس گفت که سخت ترین و متداول ترین کاربید تشکیل شده میباشد و سختی بیشتری نسبت به کاربید کروم (Cr₂₃C₃) در روش میشود. بوراید کروم (CrB) و فاز غنی نیکل (N) همانند روش قوس پلاسما مشاهده گردید.



Distance from Interface (mm)

شکل 9- پروفیل سختی میانگین روکش کلمونوی به دو روش قوس پلاسما و قوس تنگستن

3-4- مقاومت به سایش روکش ها

روکش کاری کلمونوی بخاطر ویژگیهای خوب سایشی آنها بر روی آلیاژهای دیگر بسیار گزارش شده است [24-27]. تصویر میکروسکوپی الکترونی روبشی از سطح نمونه روکش داده شده به روش قوس پلاسما پس از انجام آزمون سایش در سه دمای محیط 25، 300 و 600 درجه سانتی گراد در دو بزرگنمایی مختلف در شکل (10) نشان داده شده است.

همانطور که در شکل (10-الف تا 10-د) مشاهده می شود نمونه های قوس پلاسما در دمای پایین 25 درجه سانتی گراد و 300 درجه سانتی گراد یک سطح نسبتاً صاف همراه با کند گی هایی به شکل حفرات نسبتاً بزرگ نشان می دهد. این کند گی ها در نمونه ساییده شده در دمای 600 درجه سانتی گراد (شکل ه تا و) مشاهده نمی شود. همچنین عرض ناحیه سایشی و شکل پذیری نمونه در دمای پایین و دمای بالا نسبت داد که در دمای 600 درجه سازو کارهای نرم شدن فعال شده و سختی مانند دماهای پایین افزایش نمی یابد و یا به عبارتی شدت کار سختی کمتر است. نتیجه کار تولید زبره های سایشی کمتر و نهایتا کاهش وزن نسبی کمتری است.



شکل 8- الگوی پراش پرتو ایکس روکش کلمونوی به روش قوس تنگستن

3-3- مقایسه ریز سختی در روکشها

مقادیر میانگین ریز سختی روکش ها و زیرلایه در شکل (9) ترسیم شده است. پیداست که در هر دو روش روکش کاری سختی میانگین در روکش، میزان یکسان و هم اندازهای را نشان میدهد و هر دو نسبت به زیرلایه تفاوت محسوسی دارند. تشکیل ترکیبات بورایدی و کاربیدی و همچنین محلول جامد غنی از نیکل در روکش کلمونوی علت اصلی بالا بودن سختی در روکش است. مقایسه اعداد سختی روکش (حدود 600) افزایش تقریبا چهار برابری را نسبت به زیرلایه (حدود 150) نشان میدهد.



شکل 11- تصاویر شیار سایش روکش کلمونوی به روش قوس تنگستن بعد از سایش در دمای محیط (الف و ب) ، بعد از سایش در دمای 300 درجه (ج و د)و بعد از سایش در دمای 600 درجه (ه و و)

مقایسه عمق سطح سایش (یا تو رفتگی) در هر دو روش در شکل(12) و همچنین کاهش وزن نمونهها در شکل(13) نمایش داده شده است. در هر دمای آزمایش هر دو روش روکشکاری، تقریبا رفتار یکسانی را از خود نشان دادهاند. اما در این میان تاثیر دما نسبتا شدید بوده و کاهش وزن کمتری در دمای 600 درجه در مقایسه با دو دمای دیگر دیده می شود. در دمای اتاق در هر دو روش عمق سایش حدود 35-30 میکرون است در حالیکه در دمای 600 درجه این عمق به حدود 50 میکرون می رسد. این رفتار حکایت از تغییر مکانیزم سایش دارد.



شکل 10- تصاویر شیار سایش روکش به روش قوس پلاسما بعد از سایش در دمای محیط (الف و ب)، بعد از سایش در دمای 300 درجه سانتیگراد (ج و د)و بعد از سایش در دمای 600 درجه سانتیگراد(ه و و)

شکل (11)، تصاویر میکروسکوپی الکترونی روبشی از سطح روکش در دو بزرگنمایی مختلف را نشان می دهد. همانند روش قوس پلاسما سایش در سه دمای محیط انجام شده است. در شکل (11-الف و11-ب)، شیارهای سایشی خراشان دیده می شود که می تواند ناشی از ذرات کنده شده و خرد شده روکش باشد. در شکل (11-ج و 11-د) شیارها ناهموارتر و عمیق تر شده که ناشی از دمای نسبی بالاتر است. با افزایش دما به 600 درجه عرض ناحیه سایش افزایش بیشتری یافته و بخاطر شکل پذیری بهتر و بیشتر در این دما، سطح سایش هموارتر و یکنواخت تر شده است. سطح تماس بصورت تغییر شکل بوده و زبره حاصل نمی شود. به همین خاطر سطح سایش در دمای بالا صاف تر و هموار به نظر می رسد. نتایج به دست آمده از اشکال 10 الی 13 کاملا با هم همخوانی داشته و همدیگر را تأیید می کنند.



شکل 13- مقایسه کاهش جرم در روکش قوس تنگستن و قوس پلاسما در دماهای مختلف

4- نتيجەگىرى

در این پژوهش با هدف بهبود سختی و مقاومت سایشی فولادساده، روکش آلیاژ کلمونوی6 توسط فرایند جوشکاری به دو روش قوس پلاسما و قوس تنگستن بر روی زیرلایه فولاد ساده کربنی (St37) اعمال شد. خلاصهی نتایج بهدست آمده به شرح زیر می باشد:

- در هر دو روش روکشکاری، محلول جامد غنی نیکل بصورت دندریتی و ترکیبات بوراید کروم و کاربید کروم بصورت بین دندریتی در سطح رویی روکش شناسایی گردید. در فرایند جوشکاری به روش پلاسما، کاربید کروم با ترکیب در فرایند جوشکاری به روش پلاسما، کاربید کروم با ترکیب Cr₂₃C₆ و در روش تنگستن، کاربید کروم (پایدار و سخت) با ترکیب cr₃C₂ تشکیل شد و در نتیجه در هر دو روش روکشکاری، سختی روکش نسبت به زیرلایه تقربیا تا 4 برابر افزایش یافت.

- آزمون سایش پین بر روی دیسک در سه دمای اتاق، 300 و 600 درجه انجام شد. در هر دو روش عمق و عرض مسیر سایش با افزایش دما افزایش یافت. مقاومت به سایش روکش کلمونوی به روش پلاسمایی در دو دمای اتاق و 300 درجه عملکرد بهتری نسبت به روش قوس تنگستنی به نمایش



بررسی های میکروسکوپی سطح سایش نشان داد که در دمای پایین اثرات سایش خراشان در روکش دیده می شود در حالی که در دمای بالا مکانیزم اصلی سایش در هر دو روش روکش کاری تغییر شکل پلاستیکی است که اثر هرنوع خراش و ناهمواری را از بین برده است. لذا در دمای پایین کندگی و برداشتن زبرههای سایش ایجاد می شود در حالی که دردمای بالا جابجایی مواد در 8-Das, C. R., Albert, S. K., Bhaduri, A. K., & Kempulraj, G. (2003). A novel procedure for fabrication of wear-resistant bushes for high-temperature application. *Journal of Materials Processing Technology*, *141*(1), 60-66.

9-Ramachandran, C. S., Balasubramanian, V., Varahamoorthy, R., & Babu, S. (2009). Dry sliding wear behaviour of plasma transferred arc hardfaced colmonoy surface. *Surface Engineering*, *25*(6), 440-448.

10-ASM International. Handbook Committee (Ed.). (1992). *Friction, Lubrication, and Wear Technology* (Vol. 18). ASM International.

11-Balaguru, S., & Gupta, M. (2021). Hardfacing studies of Ni alloys: a critical review. *journal of materials research and technology*, *10*, 1210-1242.

12-Gurumoorthy, K., Kamaraj, M., Rao, K. P., Rao, A. S., & Venugopal, S. (2007). Microstructural aspects of plasma transferred arc surfaced Ni-based hardfacing alloy. *Materials Science and Engineering: A*, 456(1-2), 11-19.

13- Hsieh, C. C., Chen, J. H., Huang, F. T., & Wu, W. (2013). Sliding wear performance of Fe-, Ni-and Cobased hardfacing alloys for PTA cladding. *International journal of materials research*, *104*(3), 293-300.

14-Hemmati, I., Ocelík, V., & De Hosson, J. T. M. (2012). Dilution effects in laser cladding of Ni–Cr–B–Si–C hardfacing alloys. *Materials Letters*, 84, 69-72.

15-Savanth, T., Singh, J., & Gill, J. S. (2020). Laser power and scanning speed influence on the microstructure, hardness, and slurry erosion performance of Colmonoy-5 claddings. *Proceedings of the Institution of Mechanical Engineers, Part L: Journal of Materials: Design and Applications*, 234(7), 947-961.

16-Zhang, H., Shi, Y., Kutsuna, M., & Xu, G. J. (2010). Laser cladding of Colmonoy 6 powder on AISI316L austenitic stainless steel. *Nuclear engineering and design*, 240(10), 2691-2696.

17-Das, C. R., Albert, S. K., Bhaduri, A. K., Sudha, C., & Terrance, A. L. E. (2005). Characterisation of nickel based hardfacing deposits on austenitic stainless steel. *Surface engineering*, *21*(4), 290-296.

18-Jiang, M., Jiang, X. P., Huang, J. G., Sun, X. F., Zhang, J. S., Ge, Y. L., & Hu, Z. Q. (1989). Microstructures of laser cladded iron-, nickel-and cobaltbase coatings. *Materials Letters*, 7(12), 453-455.

19-Vanaee, M., Ardestani, M., & Abbasi, A. (2019). Gas tungsten arc welding of direct quenched wear resistant steel to plain carbon steel and evaluation of its microstructure and wear properties. *Journal of Welding Science and Technology of Iran*, 4(2), 13-22 (in Farsi).

20-Shayanfar, P., Daneshmanesh, H., & Janghorban,

گذاشت. اما در دمای 600 درجه روکش کلمونوی با روش قوس تنگستنی مقاومت بهتری بروز داد. - در هر دو روش روکشکاری، در دمای پایین مکانیزم سایش خراشان ملایم و در دمای بالا تغییرشکل پلاستیکی ارزیابی گردید.

تقدیر و تشکر

بدین وسیله از معاونت پژوهشی دانشگاه شهید چمران اهواز برای حمایت مالی تحقیقات از طریق اعطاء پژوهانه طی قرارداد پژوهانـه SCU.EM1400.322 و همچنـین از زحمات آقای مهندس رضا رفیعی در شرکت بهین کاران چهلستون در اجرای فرایند جوشکاری نمونه ها به روش قوس تنگستن و قوس پلاسمای انتقالی قدردانی و تشکر می گردد.

منابع

1-Reinaldo, P. R., & D'oliveira, A. S. C. M. (2013). NiCrSiB coatings deposited by plasma transferred arc on different steel substrates. *Journal of Materials Engineering and Performance*, 22, 590-597.

2-Wu, X. (1999). In situ formation by laser cladding of a TiC composite coating with a gradient distribution. *Surface and Coatings Technology*, *115*(2-3), 111-115.

3-Harris, P., & Smith, B. L. (1983). Factorial techniques for weld quality prediction. *Metal Construction*, *15*(11), 661-666.

4-Ramasubbu, V., Chakraborty, G., Albert, S. K., & Bhaduri, A. K. (2011). Effect of dilution on GTAW Colmonoy 6 (AWS NiCr–C) hardface deposit made on 316LN stainless steel. *Materials Science and Technology*, 27(2), 573-580.

5-Kaul, R., Ganesh, P., Albert, S. K., Jaiswal, A., Lalla, N. P., Gupta, A., Paul, C.P. & Nath, A. K. (2003). Laser cladding of austenitic stainless steel with hardfacing alloy nickel base. *Surface engineering*, *19*(4), 269-273.

6-Corchia, M., Delogu, P., Nenci, F., Belmondo, A., Corcoruto, S., & Stabielli, W. (1987). Microstructural aspects of wear-resistant stellite and colmonoy coatings by laser processing. *Wear*, *119*(2), 137-152.

7-Lim, L. C., Ming, Q., & Chen, Z. D. (1998). Microstructures of laser-clad nickel-based hardfacing alloys. *Surface and coatings technology*, *106*(2-3), 183-192.

142

24-Navas, C., Colaço, R., De Damborenea, J., & Vilar, R. (2006). Abrasive wear behaviour of laser clad and flame sprayed-melted NiCrBSi coatings. *Surface and Coatings Technology*, 200(24), 6854-6862.

25-Li, Q., Zhang, D., Lei, T., Chen, C., & Chen, W. (2001). Comparison of laser-clad and furnace-melted Nibased alloy microstructures. *Surface and coatings technology*, *137*(2-3), 122-135.

26-G.W. Stachowiak, (2007), Tribology Research in Australia, Tribol. Online 2, 14–18.

27-Kwok, C. T., Cheng, F. T., & Man, H. C. (2000). Laser surface modification of UNS S31603 stainless steel.

K. (2020). The effect of overlapping percent on microstructure and mechanical properties of laser cladding of Inconel 625 powder on ASTM A592 steel. *Journal of Welding Science and Technology of Iran*, 6(1), 147-156 (in Farsi).

21- Kashani, H., Amadeh, A., & Ghasemi, H. M. (2007). Room and high temperature wear behaviors of nickel and cobalt base weld overlay coatings on hot forging dies. *Wear*, 262(7-8), 800-806.

22-Kesavan, D., & Kamaraj, M. (2010). The microstructure and high temperature wear performance of a nickel base hardfaced coating. *Surface and coatings technology*, 204(24), 4034-4043.

23-Ming, Q., Lim, L. C., & Chen, Z. D. (1998). Laser cladding of nickel-based hardfacing alloys. *Surface and coatings technology*, *106*(2-3), 174-182.