

جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی نانوکامپوزیت $Al-Al_2O_3$ با اندازه دوگانه از تقویت کننده آلومینا تولید شده به روش پلاسمای قوس الکتریکی

بهزاد صادقی¹، مرتضی شمعانیان²، فخرالدین اشرفی زاده²، پاسکواله کاوالیره³

1- مرکز تحقیقات فناوری و فراورش مواد نو، دانشگاه آزاد اسلامی، واحد نیشابور، خراسان رضوی، ایران

2- دانشکده مهندسی مواد دانشگاه صنعتی اصفهان، اصفهان، 83111-84156، ایران

3- گروه مواد، دانشکده مهندسی، دانشگاه سالتو، لچه، 73100، ایتالیا

(دریافت مقاله: 1397/01/19؛ پذیرش مقاله: 1397/03/01)

چکیده

اتصال حالت جامد نانوکامپوزیت های ساخته شده به روش متالورژی پودر و تف جوشی شده به روش پلاسمای قوس الکتریکی به روش جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی مطالعه شده است. نانوکامپوزیت به روش آسیاب کاری مکانیکی و سپس تف جوشی به روش پلاسمای قوس الکتریکی تولید شده اند. خواص مکانیکی، ریزساختاری اتصالات به عنوان تابعی از پارامترهای فرایندی مختلف مانند سرعت خطی و دورانی ابزار مورد بررسی قرار گرفت. نتایج به دست آمده نشان داد که جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی نانوکامپوزیت های ساخته شده به روش متالورژی پودر و با توزیع اندازه دوگانه از تقویت کننده Al_2O_3 ، دارای یک پنجره کاری است که متاثر از حرارت ورودی جوشکاری می باشد. ارزیابی اتصالات نشان داد که خواص ریزساختاری و مکانیکی آنها متاثر از میزان حرارت ورودی تولید شده طی فرایند جوشکاری است. مشخص شد که تبلور مجدد دینامیکی باعث کاهش اندازه دانه آلومینیوم در ناحیه اغتشاش می شود. ضمن اینکه مشخص شد که نانوذرات می توانند اثر قفل کنندگی برای جلوگیری از رشد دانه های متبلور شده ناشی از تبلور مجدد دینامیکی شوند.

کلمات کلیدی: نانوکامپوزیت زمینه آلومینیوم، پلاسمای قوس الکتریکی، جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی، حرارت ورودی، اثر قفل کنندگی.

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: [s.adeghi@sjtu.edu.cn](mailto:sadeghi@sjtu.edu.cn)

Friction stir welding of Al-Al₂O₃ nanocomposite with bimodal size of alumina reinforcement produced by spark plasma sintering

B. Sadeghi¹, M. Shamanian², F. Ashrafizadeh², P. Cavaliere³

1-New Materials Technology and Processing Research Center, Neyshabur Branch, Islamic Azad University, Neyshabur, Iran

2-Department of Material Engineering, Isfahan University of Technology, Isfahan, 84156-83111, Iran

3-Department of Innovation Engineering, University of Salento, Lecce, Italy

(Received 8 April 2018 ; Accepted 22 May 2018)

Abstract

Solid state joining of powder metallurgy (P/M) processed and sintered by spark plasma sintering through friction stir welding (FSW) was studied. The nanocomposites were prepared via mechanical milling followed by spark plasma sintering. The microstructural and mechanical of the joints were evaluated as a function of the different processing parameters such as rotating and advancing speeds of the tool. The achieved finding revealed that the FSW of the nanocomposites produced by P/M containing bimodal sized Al₂O₃ reinforcement have a working window are affected by the heat input. The joint evolution revealed that the microstructure and mechanical properties of those was related to the generated heat input during the welding. It is known that dynamic recrystallization (DRX) caused grain size refinement of aluminium into stir zone. Meanwhile, it was revealed that the pinning effect of Al₂O₃ nanoparticles retarded grain growth of the recrystallized grains caused by DRX.

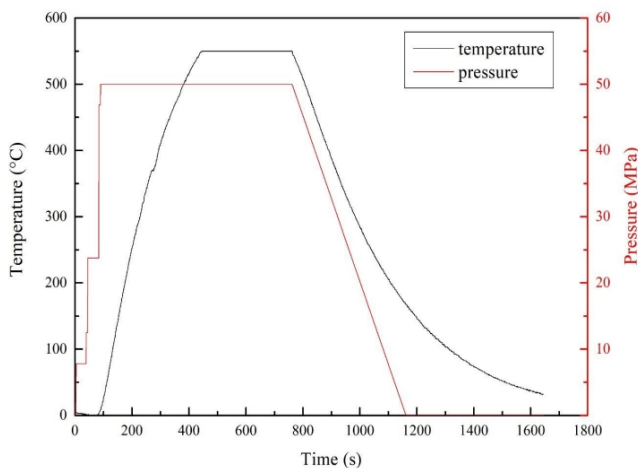
Keywords: Aluminum matrix nanocomposite, Spark plasma sintering, Friction stir welding, Heat input, Pinning effect.

1- مقدمه

زمینه، تخلخل موجود در ناحیه ذوب، اختلاط نامناسب تقویت کننده و زمینه، شکل گیری یوتکتیک های اضافی و همچنین کلوخه ای شدن نانو ذرات تقویت کننده منجر به توسعه فرایندهای جوشکاری حالت جامد جهت اتصال این دسته از مواد شده است. جوشکاری اغتشاشی اصطکاکی یکی از مهم ترین روش های اتصال حالت جامد برای اتصال کامپوزیت و نانوکامپوزیت های زمینه فلزی مخصوصاً زمینه آلومینیوم است. معمولاً ذرات تقویت کننده با اندازه میکرومتر، جهت بهبود استحکام و مدول الاستیک زمینه آلومینیومی استفاده می شود. این در حالی است که کاهش چشمگیری در شکل پذیری اتفاق می افتد. از طرف دیگر، استفاده از تقویت کننده هایی با اندازه نانو ضمن اینکه می تواند باعث افزایش خواص مکانیکی شود، می تواند حداقل تاثیر منفی را بر شکل پذیری نانوکامپوزیت داشته باشد. با این حال کلوخه ای شدن نانو ذرات تقویت کننده در مقدار بیش از 4 درصد وزنی، مهمترین محدودیت در افزایش مدول، استحکام و حتی سختی نانوکامپوزیت می باشد. بنابراین، ترکیب مقدار مشخصی از تقویت کننده های فوق ریز با تقویت کننده های با اندازه میکرو احتمال می رود که تاثیر قابل ملاحظه ای بر روی ریزساختار و خواص مکانیکی داشته باشد. از اینرو در سال های اخیر، برخی از پژوهشگران تحقیقات

کامپوزیت های زمینه آلومینیوم، یک دسته از کامپوزیت های زمینه فلزی هستند که دارای خواصی چون چگالی پایین، استحکام بالا، ضریب انبساط حرارتی کنترل شده، مقاومت به خستگی بالا و پایداری مناسب در دماهای بالا می باشند. کاربرد این دسته از مواد در صنایع مختلفی مانند خودرو، هوافضا، نظامی، ورزشی و...، به دلیل نیاز به اجزا با نسبت استحکام به وزن بالا (استحکام ویژه بالا) رو به افزایش است. بهبود بیشتر در خواص ذکر شده در بالا ممکن است در کامپوزیت هایی با توزیع اندازه دوگانه از یک تقویت کننده حاصل شود. به منظور تهیه این نوع نانوکامپوزیت ها دو رویکرد متالورژی پودر (حالت جامد) و ریخته گری (حالت مذاب) وجود دارد. توزیع مطلوب تقویت کننده در زمینه و همچنین حداقل میزان واکنش بین تقویت کننده و زمینه باعث شده است که تکنیک های ساخت نانوکامپوزیت ها به روش متالورژی پودر بیشتر مورد توجه قرار گیرد. با این حال، جوشکاری این دسته از مواد به سایر مواد کامپوزیتی از مهمترین چالش های این حوزه است. وجود مشکلات متعدد در جوشکاری ذوبی قطعات ساخته شده به روش متالورژی پودر مانند رشد بیش از حد اندازه دانه در ناحیه جوشکاری، بروز واکنش های ناخواسته بین مذاب و

کدگذاری نمونه‌ها به این صورت است که در نمونه $Al-28Al_2O_3$ حاوی 2 درصد وزنی نانوذرات آلومینا، 8 درصد وزنی میکروذرات آلومینا و 90 درصد وزنی پودر آلومینیوم می‌باشد. تف جوشی نمونه‌ها به روش پلاسمای قوس الکتریکی در فشار اعمالی 50 MPa، دمای تف جوشی 500 سانتیگراد و زمان نگهداری در دمای تف جوشی 300 ثانیه انجام شد (شکل 1). جنس ابزار مورد استفاده برای جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی، فولاد ابزار H13 بود که دارای قطر شانه 18 mm و پین مخروطی رزوه دار با طول هرگام رزوه 0/6 میلیمتر می‌باشد.



شکل 1- دما و فشار اعمال شده طی فرایند قوس الکتریکی پلاسمای.

با توجه به شکل خاص نمونه‌های حاصل از قوس الکتریکی پلاسمای، نگهدارنده نمونه یا فیکسچر با طرح خاص از جنس فولاد ساده کربنی برای قرارگیری نمونه‌ها بر روی آن در حین فرایند جوشکاری نمونه‌ها طراحی شد (شکل 2-الف، 2-ب).

جهت انجام جوشکاری، ابتدا نمونه‌های نانوکامپوزیتی به دو نیمه مساوی به وسیله دستگاه وایرکات در راستای سطح مقطع، خط زرد رنگ در شکل (2-ب)، برش خوردند. در ادامه بر اساس اتصال لب به لب این دو نیمه نانوکامپوزیتی تحت فرایند جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی قرار گرفتند. آماده سازی نمونه‌ها برای بررسی‌های ریزساختاری، فیزیکی و مکانیکی، توسط یک سری از کاغذهای سنباده زنی با ذرات ساینده کاربید سیلیسیم (#3000-#120) انجام شد. جهت بررسی‌های میکروسکوپ الکترونی از یک ماشین سایش یونی با محدوده ولتاژ 5kV-2 و زاویه 7 درجه برای پرتو یون، استفاده شد. اندازه‌گیری چگالی نمونه‌های تف جوشی شده، مطابق با

خود را روی ساخت کامپوزیت‌های حاوی تقویت‌کننده‌هایی با توزیع اندازه دو یا سه گانه متمرکز کرده‌اند [1 و 2]. با وجود این پژوهش‌ها، جوشکاری حالت جامد این نانوکامپوزیت‌ها کمتر مورد توجه بوده است. از آنجاییکه روش تولید نانو کامپوزیت می‌تواند نقش بسزایی در میزان کلوخه‌ای شدن تقویت‌کننده‌ها داشته باشد، انتخاب روش تولید از اهمیت دوچندانی برخوردار است. پژوهش‌های صورت گرفته خود گویای این واقعیت است که تمرکز مطالعات، بیشتر بر ساخت کامپوزیت‌هایی زمینه فلزی (مخصوصاً زمینه آلومینیوم و منیزیم) با یک نوع تقویت‌کننده و یا چند نوع تقویت‌کننده به روش متالورژی پودر انجام شده است [1 و 2]. هدف از انجام این پژوهش، اتصال این دسته از نانوکامپوزیت‌های حاوی از نانو میکروذرات تقویت‌کننده می‌باشد. از این رو، در این پژوهش تمرکز اصلی بر جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی نانوکامپوزیت‌های زمینه آلومینیوم ساخته شده به روش متالورژی پودر تف جوشی شده با روش قوس پلاسمای الکتریکی می‌باشد. علاوه بر این ریزساختار و برخی از خواص مکانیکی مواد قبل و بعد از جوشکاری بررسی و مطالعه می‌شود.

2- روش آزمایش

2-1- آسیاب کاری مکانیکی

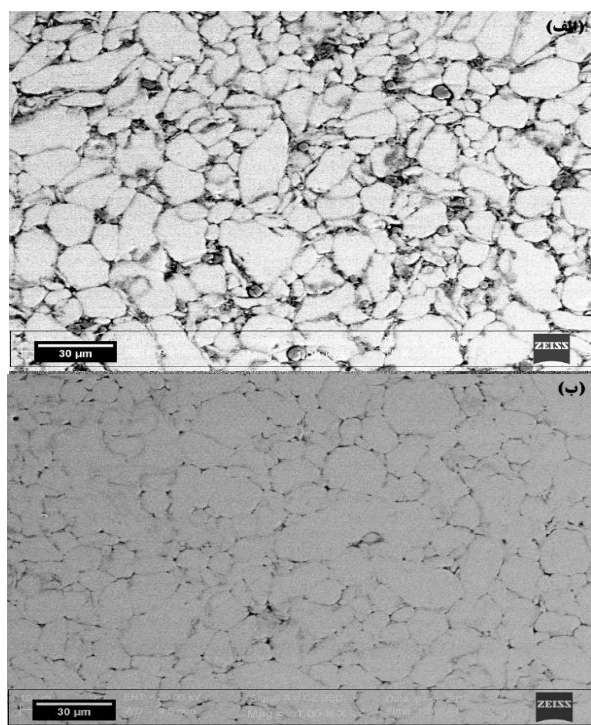
پودرهای اولیه مورد استفاده در این پژوهش، آلومینیوم و آلومینا می‌باشند. کلیه مشخصات این پودرها در جدول (1) آورده شده است.

جدول 1- مشخصات پودرهای اولیه

| ماده | D50 | شکل ذرات | خلوص | شرکت سازنده |
|--|-----|--------------|--------|----------------------------|
| Al (μm) | 40 | تقریباً کروی | >99.8% | ECKA, Germany |
| Al ₂ O ₃ (μm) | 5 | کروی | 99% | Feurth, Germany |
| Al ₂ O ₃ (nm) | 80 | تقریباً کروی | 99.8% | Evonik Industries, Germany |

فرایند آسیاب کاری به منظور شکسته شدن کلوخه‌های نانوذرات آلومینا و همچنین مخلوط‌سازی پودر نانو و میکروذرات آلومینا با پودر آلومینیوم انجام شد. فرایند آسیاب کاری مکانیکی در شرایط سرعت دورانی 300rpm برای محفظه، نسبت گلوله به پودر 10:1، اتمسفر آرگون با خلوص 99/9، دمای محیط (25°C) و زمان 2 ساعت انجام شد.

موضعی تولید شده در نقاط تماس بین ذرات پودر به دلیل کاهش سطح مقطع می‌تواند تا چند صد برابر فشار اولیه برسد [1 و 4]. بنابراین، فشارهای موضعی تولید شده در نقاط تماس بین ذرات پودر، باعث شکسته شدن لایه اکسیدی و ایجاد اتصالات مستقیم فلز به فلز، در اینجا آلومینیوم به آلومینیوم، می‌شود [4-7]. به دلیل ایجاد دماهای موضعی بالا، نفوذ اتمی در این محل‌ها تسهیل و بنابراین با شکل گیری گلوئی‌هایی بین ذرات آلومینیوم، چگالی افزایش می‌یابد.



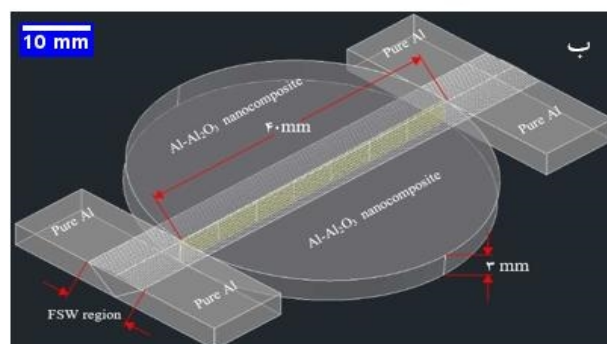
شکل 3- الف) تصاویر میکروسکوپی الکترونی روبشی نانوکامپوزیت

Al-4n6mAl₂O₃ ساخته شده به روش قوس الکتریکی پلاسما

ب) تصاویر میکروسکوپی الکترونی روبشی آلومینیوم خالص ساخته شده به روش قوس الکتریکی پلاسما

به عبارت دیگر، نانوذرات آلومینا به دلیل اندازه کوچکشان می‌توانند در حفرات شکل گرفته حین چگالش بین ذرات آلومینیوم توزیع شوند. از طرفی دیگر، به دلیل بالاتر بودن میزان نفوذ اتمی در نانوذرات نسبت به میکروذرات آلومینا، بدیهی است که انتظار اتصالات متالورژیکی مطلوب‌تری بین نانوذرات آلومینا و ذرات آلومینیوم می‌رود. در نسبت درصدهای وزنی بالاتر از 4:6 برای نانو به میکروذرات آلومینا، به دلیل

استاندارد ASTM B962 به روش ارشمیدس انجام شد. از آنالیزهای پراش الکترون‌های برگشتی و میکروسکوپ الکترونی روبشی به منظور بررسی های ریزساختاری استفاده شد. آزمون کشش در دمای 25 °C و بادستگاه Hounsfield H50KS و با نرخ کرنش $10^{-4} s^{-1}$ بر مبنای استاندارد ASTM E8 [3] انجام گرفت. به منظور انجام آزمون ریزسختی از دستگاه Akashi مجهز به فرورنده ویکرز و با نیروی 50 نیوتن و فاصله زمانی 15 ثانیه استفاده شد.



شکل 2- الف) طرح نگهدارنده نمونه‌ها برای جوشکاری

ب) شماتیک یک نمونه پس از جوشکاری؛ قابل ذکر است که نمونه‌های SPS شده قبل از جوشکاری به دو قسمت مساوی تقسیم شده اند (خط زرد رنگ بدین منظور رسم شده است).

3- نتایج و بحث

شکل 3- الف)، ریزساختار نانوکامپوزیت Al-4n6mAl₂O₃ ساخته شده به روش پلاسما قوس الکتریکی را نشان می‌دهد. به منظور مقایسه، ریزساختار آلومینیوم خالص در شکل 3- ب)، آورده شده است. جریان الکتریکی مجبور به عبور از طریق نقاط تماس بین ذرات پودر می‌باشد. ولتاژ بین ذرات و نقاط تماس آنها آنقدر افزایش می‌یابد که باعث تولید جرقه و دماهای خیلی بالایی موضعی می‌شود. علاوه بر این، فشار

که دارای سطوحی کاملاً صاف، بدون هرگونه ناپیوستگی، ترک و حفره بودند به عنوان جوش‌های مورد قبول اندیس OK به خود نسبت دادند.

این درحالی است که سایر جوش‌ها که دارای حداقل یکی از این عیوب بودند، اندیس نامطلوب بودن با F گرفتند. جدول (5) نشان‌دهنده ی حرارت ورودی (H.I) تولید شده از طریق اصطکاک بین شانه ابزار/سطح نمونه بر اساس رابطه (1) می‌باشد [20]:

$$HI = \frac{2\pi}{3} \mu \times P \times W \times V \times R \quad (1)$$

جاییکه μ ضریب اصطکاک، W و V به ترتیب سرعت دورانی و خطی ابزار، P نیروی اعمالی در راستای محور Z و R شعاع شانه ابزار هستند. همانطور که از نتایج جدول (5) مشخص است با افزایش نسبت W/V حرارت ورودی افزایش می‌یابد و بنابراین بیشینه دمای ایجاد شده در ناحیه جوشکاری نیز، افزایش می‌یابد. چنین روندی در جدول (5) برای سرعت دورانی 2000 rpm نسبت به سرعت دورانی 1900 rpm برای نانوکامپوزیت $Al-2n8mAl_2O_3$ مشاهده شد. افزایش بیشتر سرعت دورانی به مقادیر بالای 1900rpm، می‌تواند منجر به کاهش در مقدار سختی ناحیه اغتشاش شود که ناشی از اثر آنیل شدن این ناحیه در حرارت‌های ورودی بالای تولید شده است. پدیده رشد دانه آلومینیوم به عنوان نتیجه ای از آنیل شدن در حرارت‌های ورودی خیلی بالا، مهمترین دلیل این کاهش سختی است.

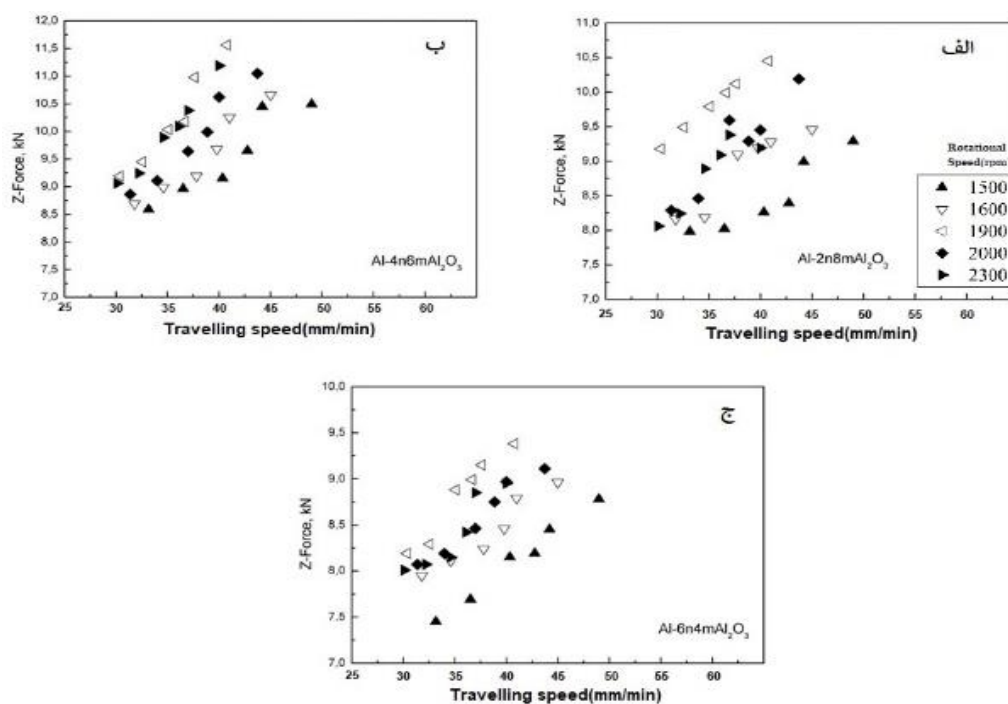
شکل (4) نیروهای ثبت شده بر روی ابزار حین جوشکاری نانوکامپوزیت های $Al-Al_2O_3$ تولید شده در این پژوهش است. شکل (4) نشان می‌دهد که همه نانوکامپوزیت‌های تولیدی رفتاری مشابه را نشان داده، به طوریکه در یک سرعت خطی ثابت، با افزایش سرعت دورانی تا 1900 rpm، نیروی عمودی لازم جهت جوشکاری افزایش می‌یابد که این را می‌توان به تغییر شکل و امتزاج مناسب مواد در معرض اغتشاش نسبت داد. این مورد شرایط مطلوبی را برای هم توزیع همگن تقویت‌کننده‌ها در آن ناحیه و هم اتصال قطعات به همدیگر فراهم می‌کند.

شکل‌گیری کلوخه‌هایی از نانوذرات آلومینا، تغییر شکل پلاستیک موضعی ذرات آلومینیوم طی فرایند آسیاب کاری مکانیکی محدود شده و بنابراین با ایجاد شبکه‌هایی از کلوخه‌های فاز ترد آلومینا بر روی سطح ذرات آلومینیوم و حتی مرزخانه‌های آنها علاوه بر ایجاد موانعی برای عبور جریان الکتریکی حین فرایند تف جوشی، باعث کاهش اتصال بین ذرات آلومینیوم و در نتیجه مانع از شکل‌گیری گلوبی بین آنها می‌شود [6-10]. استفاده از سرعت حرارت دهی و بازده بالای انتقال حرارت در تف جوشی پلاسمای قوس الکتریکی باعث تولید موادی با چگالی بالا در مدت زمان کوتاهی می‌شود. خواص مکانیکی نانوکامپوزیت مورد مطالعه در این پژوهش در جدول (2) آورده شده است. نتایج نشان داد که خواص مکانیکی مانند تنش تسلیم، استحکام کششی و همچنین سختی در ابتدا با افزایش نسبت نانو به میکروذرات آلومینا، افزایش می‌یابد و پس از گذراندن یک پیک در نسبت‌های بالاتر از ذرات آلومینا، این خواص افت پیدا می‌کنند. این نتایج در تطابق کامل با مطالعات دیگر می‌باشد [6 و 11-17].

جدول 2- خواص مکانیکی نانوکامپوزیت $Al-Al_2O_3$

| ماده | استحکام تسلیم (MPa) | استحکام کششی (MPa) | سختی (HV) |
|------------------|---------------------|--------------------|-----------|
| $Al-10m Al_2O_3$ | 54 | 75 | 65 |
| $Al-28Al_2O_3$ | 58 | 79 | 72 |
| $Al-46Al_2O_3$ | 66 | 86 | 78 |
| $Al-64Al_2O_3$ | 32 | 42 | 48 |
| Pure Al | 29 | 49 | 39 |

در این مقاله سرعت خطی جوشکاری (V)، سرعت دورانی ابزار (W) و همچنین نسبت نانو به میکروذرات آلومینا در جوشکاری اصطکاک‌ای اغتشاشی نانوکامپوزیت های $Al-Al_2O_3$ در نظر گرفته شد. جداول (3 و 4) که پس از جوشکاری اصطکاک‌ای اغتشاشی نانو کامپوزیت های $Al-2n8mAl_2O_3$ و $Al-4n6m$ به دست آمده است، نشان داد که امکان جوشکاری اصطکاک‌ای اغتشاشی نانوکامپوزیت های متالورژی پودر با توزیع دوگانه از تقویت‌کننده‌ها در همه سرعت‌های چرخشی و خطی ابزار میسر نیست. معیار اصلی در انتخاب جوش‌ها به عنوان مطلوب، (OK)، و یا معیوب بودن آنها، (F)، مورد پذیرش بودن سطح و ظاهر آنها است، به طوریکه جوش‌هایی



شکل 4- نیروی جوشکاری در جهت z (F_z) به عنوان تابعی از سرعت خطی طی فرایند جوشکاری؛ (الف) $Al-2n8mAl_2O_3$ ، (ب) $Al-4n6mAl_2O_3$ ، (ج) $Al-6n4mAl_2O_3$.

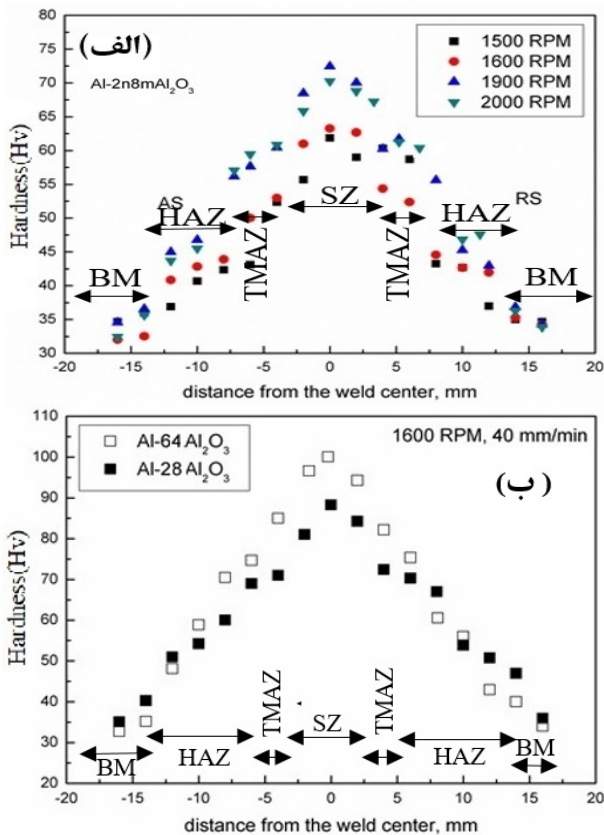
و سرعت خطی 40 mm/min در شکل (5) آورده شده است. به نظر می‌رسد که توزیعی دوگانه و همگن از ذرات گوشه‌دار آلومینا در زمینه آلومینیوم در نسبت‌های $4:6$ و $6:4$ از نانو به میکروذرات تقویت‌کننده وجود دارد.

میکروذرات آلومینا و همچنین خوشه‌های نانوذرات آلومینا طی فرایند اغتشاش جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی شکسته شده‌اند که این نیز خود می‌تواند دلیلی بر توزیع همگن‌تر تقویت‌کننده‌ها در زمینه آلومینیوم و حذف درصد بالایی از حفرات در ناحیه اغتشاش ناشی از جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی باشند [22]. جدول (6) مقادیر استحکام کششی آلومینیوم خالص و نانوکامپوزیت‌های $Al-2n8mAl_2O_3$ و $Al-4n6mAl_2O_3$ که تحت فرایند جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی با سرعت‌های دورانی و خطی مختلف قرار گرفته‌اند را نشان می‌دهد. پروفیل‌های ریزسختی برای نانوکامپوزیت $Al-2n8mAl_2O_3$ برای سطح مقطع و همچنین سطح ناحیه جوشکاری شده در شکل (6) آورده شده است. افزایش سرعت دورانی و یا کاهش سرعت خطی می‌تواند افزایش حرارت ورودی را به دنبال داشته باشد. همانطور که حرارت ورودی

این در حالی است که در سرعت دورانی بالاتر، حدود 2000 rpm برای تمام نانوکامپوزیت‌های مورد مطالعه نیرو کاهش می‌یابد که این کاهش را در منابع مختلف، به حرارت ورودی بسیار زیاد تولید شده نسبت داده اند [21].

چنین حرارت‌های بالایی ضمن تلاطم زیاد در مواد در حال اغتشاش، باعث نرمی بیش از اندازه در فلز پایه می‌شوند و در نتیجه نیرو لازم برای جوشکاری را کاهش می‌دهد. علاوه بر این، به نظر می‌رسد که افزایش بیش از 4 درصد وزنی در محتوای نانوذرات آلومینا در زمینه آلومینیوم باعث افزایش میزان ناهمگنی توزیع تقویت‌کننده‌ها از طریق ایجاد خوشه‌هایی از زکلوخه‌های نانوذرات آلومینا می‌شود. تاثیر مخرب چنین شرایطی باعث افت خواص مکانیکی مانند سختی و استحکام کششی می‌شود که این می‌تواند تاثیر قابل توجهی بر روی نیروی F_z برای شروع جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی نانوکامپوزیت‌های ساخته شده با توزیع دوگانه‌ای از تقویت‌کننده‌های آلومینایی داشته باشد. ریزساختار ناحیه اغتشاش جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی نانوکامپوزیت $Al-2n8mAl_2O_3$ ، $Al-4n6mAl_2O_3$ ، $Al-6n4mAl_2O_3$ برای سرعت دورانی 1900 rpm

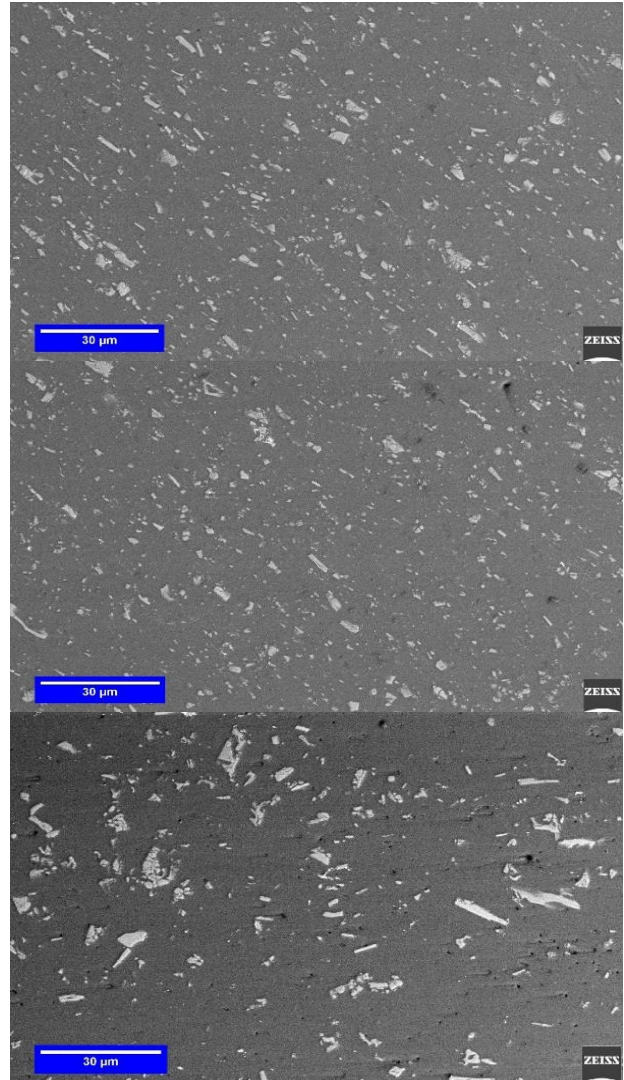
اغتشاش و توزیع یکنواخت تقویت کننده‌ها و تخلخل‌ها در این ناحیه باعث افزایش سختی ناحیه جوش شود. مشخص شده است که میکرو و نانوذرات آلومینا در حالتی که به شکل کلوخه‌های بزرگتر از یک میکرومتر باشند می‌توانند به عنوان مکان‌های ترجیحی جوانه زنی عمل کند و از طریق مکانیزم جوانه زنی متأثر از ذرات، باعث پدید آمدن دانه‌های جدید عاری از تنش و ریز در طی فرایند تبلور مجدد دینامیکی در ناحیه اغتشاش شوند. این ساختار خواص کششی مطلوبی را از خود نشان داد [25 و 26].



شکل 6- توزیع ریزسختی؛ (الف) سطح مقطع جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی شده نانوکامپوزیت

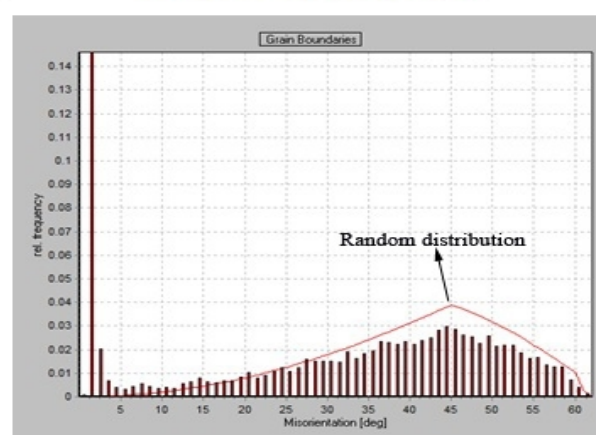
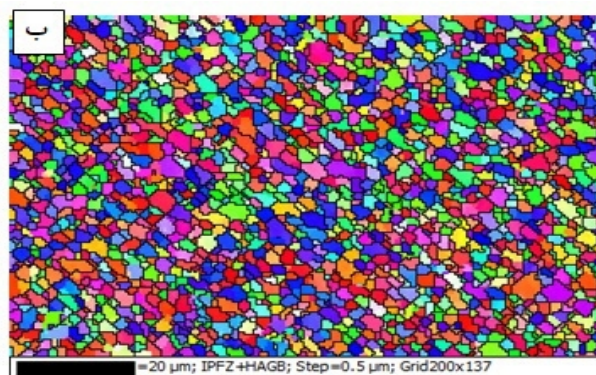
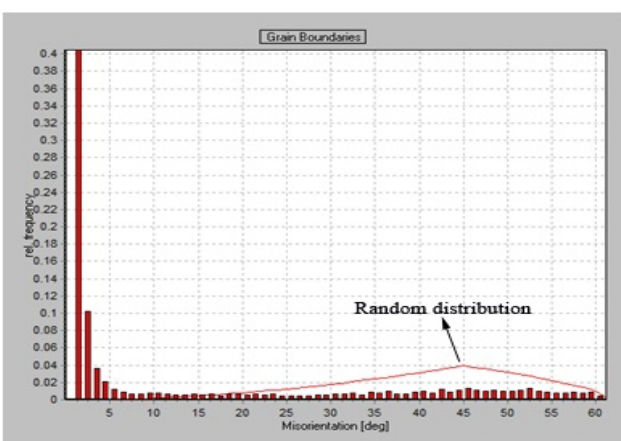
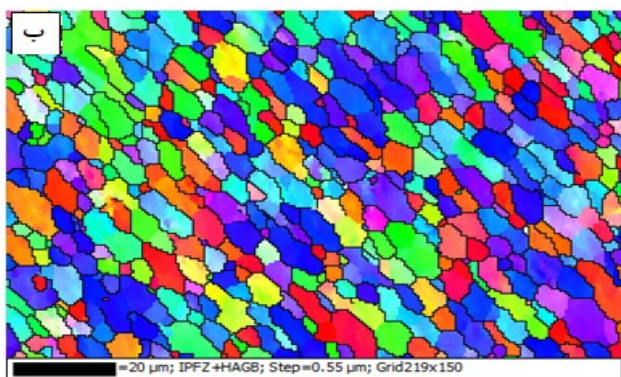
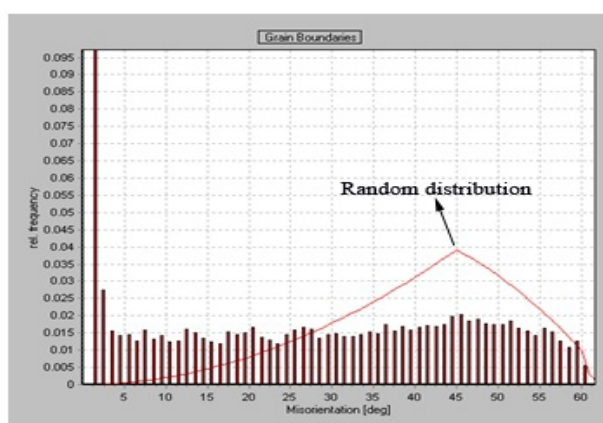
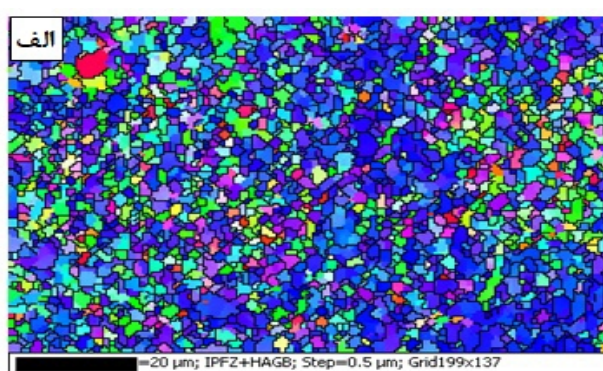
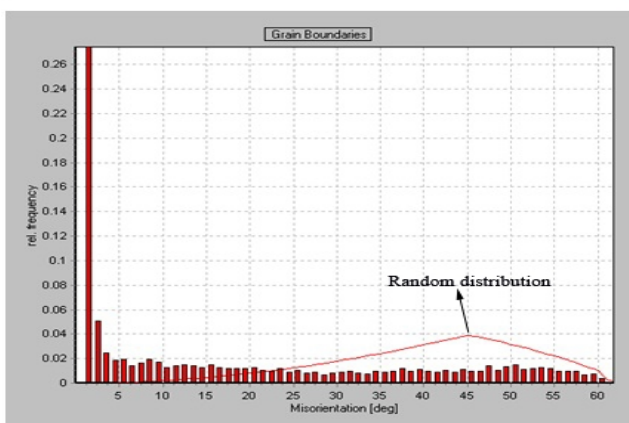
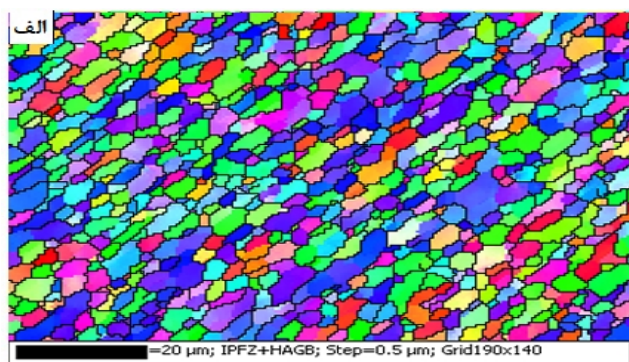
ضمن اینکه توزیع همگن نانوذرات آلومینا در ناحیه اغتشاش نیز می‌تواند باعث ممانعت از پدیده رشد دانه در حرارت‌های ورودی بالاتر از طریق اثر فشار زرن شوند [26 و 27]. نانوذرات تقویت کننده آلومینا می‌توانند بر میزان بهره‌وری پدیده تبلور مجدد تاثیر بگذارند و باعث سهم مشارکتی اضافی در افزایش استحکام و سختی ماده در مقایسه با میکروذرات آلومینا

افزایش می‌یابد، پدیده نرم شدگی در زمینه آلومینیوم خالص و همچنین آزاد شدن تنش‌های فشاری باقی مانده احتمالی از فرایند تفجوشی می‌تواند باعث کاهش در استحکام کششی شود. حداکثر مقادیر استحکام و سختی برای ناحیه اغتشاش در سرعت دورانی 1900 rpm حاصل شده است. چنین رفتاری را می‌توان به فرایند کاهش اندازه دانه شدیدی که به دلیل تغییر شکل پلاستیک شدید رخ می‌دهد نسبت داد [23 و 24].



شکل 5- ناحیه اغتشاش در جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی نانوکامپوزیت؛ (الف) Al-28Al₂O₃، (ب) Al-46Al₂O₃، (ج) Al-64Al₂O₃ سرعت خطی و دورانی به ترتیب 40 mm/min و 1900 rpm در تمام نمونه‌ها؛

حضور اندازه دوگانه تقویت کننده آلومینا در ناحیه اغتشاش و شکسته شدن برخی از میکروذرات آلومینا به دلیل فرایند



شکل 8- توزیع مرزانه های نانوکامپوزیت $Al-4n6mAl_2O_3$ جوشکاری شده با (الف) سرعت 1900rpm و سرعت خطی 37mm/min (ب) سرعت 2000 rpm و سرعت خطی 40mm/min

شکل 7- توزیع مرزانه های نانوکامپوزیت $Al-4n6mAl_2O_3$ جوشکاری شده با (الف) سرعت 1600rpm و سرعت خطی 32mm/min (ب) سرعت 1600rpm و سرعت خطی 40mm/min

شوند. به عبارتی دیگر، می‌توان به اثرات قفل شوندگی نابجایی‌ها در حضور نانوذرات آلومینا اشاره کرد [29,28]. جدول (7) تاثیر سرعت خطی و دورانی جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی را بر خصوصیات ریزساختاری نانوکامپوزیت Al- $2n8mAl_2O_3$ نشان می‌دهد. مشخص است که میانگین اختلاف جهتگیری و کسر مرزهای زاویه زیاد با افزایش حرارت ورودی کاهش یافته است. شکل‌های مربوط به آنالیز پراش الکترون‌های برگشتی نانوکامپوزیت Al- $4n6mAl_2O_3$ جوشکاری شده در شکل‌های (7و8) نشان داده شده است. با مقایسه شکل‌های (7و8) مشخص می‌شود که با افزایش سرعت دورانی به بیشتر از 1900rpm، دانه های ناحیه اغتشاش از حالت هم محور بودن خارج و مورفولوژی آنها به صورت کشیده در می‌آید. به نظر می‌رسد که با افزایش حرارت ورودی ناشی از افزایش سرعت دورانی ابزار، اندکی رشد دانه آلومینوم در ناحیه اغتشاش اتفاق می‌افتد.

جدول 3- پنجره کاری جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی نانوکامپوزیت‌ها Al-

$28Al_2O_3$

| سرعت دورانی (rpm) | | | | | | | پارامترهای جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی |
|-------------------|------|------|------|------|------|-----|------------------------------------|
| ۲۰۰۰ | ۱۹۰۰ | ۱۶۰۰ | ۱۵۰۰ | ۱۲۵۰ | ۱۱۴۰ | ۸۷۰ | |
| F | | F | F | | F | F | ۱۷ |
| | F | F | | F | F | F | ۲۴ |
| F | F | OK | OK | | F | | ۳۲ |
| F | OK | OK | OK | F | | | ۳۷ |
| OK | OK | F | F | | | | ۴۰ |
| F | OK | F | | | | | ۵۰ |
| F | F | F | F | | | | ۶۰ |

سرعت خطی (mm/min)

جدول 4- پنجره کاری جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی نانوکامپوزیت‌ها Al-

$46 Al_2O_3$

| سرعت دورانی (rpm) | | | | | | | پارامترهای جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی |
|-------------------|------|------|------|------|------|-----|------------------------------------|
| ۲۰۰۰ | ۱۹۰۰ | ۱۶۰۰ | ۱۵۰۰ | ۱۲۵۰ | ۱۱۴۰ | ۸۷۰ | |
| F | | F | F | | F | F | ۱۷ |
| | F | F | | F | F | F | ۲۴ |
| F | F | OK | OK | | F | | ۳۲ |
| F | OK | OK | OK | F | | | ۳۷ |
| OK | OK | OK | F | | | | ۴۰ |
| F | F | F | | | | | ۵۰ |
| | | | F | | | | ۶۰ |

سرعت خطی (mm/min)

جدول 5- حرارت ورودی تولید شده حین جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی نانوکامپوزیت Al- $28 Al_2O_3$

| ریزسختی ناحیه اغتشاش (HV) | حرارت ورودی (J/mm) | ضریب اصطکاکی (μ) | نیروی (F_z) (kN) | W/V ($\frac{rpm}{mm/min}$) | (V) (mm/min) | (rpm)(W) |
|---------------------------|--------------------|------------------------|----------------------|--------------------------------|--------------|----------|
| ۶۷ | 33615 ± 2 | ۰/۴۱ | ۹/۱۹ | ۴۰/۶ | ۳۷ | ۱۵۰۰ |
| ۷۶/۵ | 33938 ± 2 | ۰/۴۳ | ۹/۵۹ | ۵۰ | ۳۲ | ۱۶۰۰ |
| ۱۰۰/۵ | 51930 ± 2 | ۰/۴۶ | ۱۰ | ۵۱/۳۵ | ۳۷ | ۱۹۰۰ |
| ۱۰۴ | 52871 ± 2 | ۰/۴۶ | ۱۰/۳۸ | ۴۷/۵ | ۴۰ | ۱۹۰۰ |
| ۹۴ | 56487 ± 2 | ۰/۴۶ | ۹/۳۸ | ۵۰ | ۴۰ | ۲۰۰۰ |

جدول 6- استحکام کششی ناحیه جوشکاری شده برای نانوکامپوزیت‌های Al- Al_2O_3 در سرعت‌های مختلف جوشکاری

| کامپوزیت | سرعت دورانی، W، (rpm) | سرعت خطی، V، (mm/min) | $\frac{W}{V}$ ($\frac{rpm}{mm/min}$) | استحکام کششی (MPa) |
|-----------------|-----------------------|-----------------------|--|--------------------|
| Pure Al | ۱۶۰۰ | ۳۷ | ~۴۴ | ۴۷ |
| | ۱۶۰۰ | ۴۰ | ۴۰ | ۴۹ |
| | ۱۹۰۰ | ۳۷ | ~۵۲ | ۴۲ |
| | ۱۹۰۰ | ۴۰ | ~۴۸ | ۴۶ |
| Al- $28Al_2O_3$ | ۱۶۰۰ | ۳۷ | ~۴۴ | ۷۲ |
| | ۱۶۰۰ | ۴۰ | ۴۰ | ۷۰ |
| | ۱۹۰۰ | ۳۷ | ~۵۲ | ۷۸ |
| | ۱۹۰۰ | ۴۰ | ~۴۸ | ۷۵ |
| Al- $46Al_2O_3$ | ۱۶۰۰ | ۳۷ | ~۴۴ | ۶۵ |
| | ۱۶۰۰ | ۴۰ | ۴۰ | ۷۸ |
| | ۱۹۰۰ | ۳۷ | ~۵۲ | ۸۴ |
| | ۱۹۰۰ | ۴۰ | ~۴۸ | ۸۱ |
| | ۲۰۰۰ | ۴۰ | ۵۰ | ۷۲ |

جدول 7- تاثیر جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی بر روی ویژگی های ریزساختاری نانو کامپوزیت $Al-2n8mAl_2O_3$

| کسر مرزهای زاویه بزرگ | میانگین زاویه اختلاف جهت گیری (درجه) | میانگین اندازه دانه ناحیه اغتشاش (μm) | نسبت سرعت دورانی به خطی | پارامتر جوشکاری |
|--------------------------------|--|---|-------------------------|---------------------------|
| ۰/۹۶ | ۲۶ | ۲/۳۷ | ۴۰ | W=1600 rpm , V= 40 mm/min |
| ۰/۹۲ | ۳۴ | ۲/۴۶ | ۵۰ | W=1600 rpm, V= 32 mm/min |
| ۰/۸۶ | ۳۵ | ۳/۲۸ | ۵۰ | W= 2000 rpm, V= 40 mm/min |
| ۰/۸۱ | ۳۹ | ۴/۵۱ | ۵۱.۳۵ | W= 1900 rpm, V= 37 mm/min |

و همچنین ناحیه فلز پایه در جوشکاری این نوع نانو کامپوزیت ها دیده شد.

- سختی ناحیه جوشکاری شده برای سرعت دورانی یکسان، با افزایش حرارت ورودی افزایش می یابد.

- با افزایش حرارت ورودی، استحکام کششی اتصالات جوشکاری شده کاهش می یابد؛ که این را می توان به پدیده رشد دانه در نتیجه پدیده آنیل شدن نسبت داد.

منابع

- 1-Dash. K, Chaira. D, Ray. B. C., "Synthesis and Characterization of Aluminium-Alumina Micro-and Nano-Composites by Spark Plasma Sintering," Materials Research Bulletin, vol. 48, no. 7, pp. 2535-2542, 2013.
- 2- Babu. N. K., Kallip. K., Leparoux. M., AlOgab. K. A., Maeder. X. and Dasilva. Y. A. R., "Influence of Microstructure and Strengthening Mechanism of AlMg5-Al2O3 nNanocomposites Prepared via Spark Plasma Sintering," Materials & Design, vol. 95, pp. 534-544, 2016.
- 3-A. E. E. M.-. 11, "Standard Test Methods for Tension Testing of Metallic Materials," Ed., ASTM INTERNATIONAL, 2010.
- 4- Guillon. O., Gonzalez-Julian. J., Dargatz. B., Kessel. T., Schierning. G., Räthel. J. and Herrmann. M., "Field-Assisted Sintering Technology/Spark Plasma Sintering: Mechanisms, Materials, and Technology Developments," Advanced Engineering Materials, vol. 16, no. 7, pp. 830-849, 2014.
- 5- Garay. J., "Current-activated, Pressure-assisted Densification of Materials," Annual review of materials research, vol. 40, pp. 445-468, 2010.
- 6- Sadeghi. B., Shamanian. M., Ashrafizadeh. F., Cavaliere. P., Sanayei. M. and Szpunar. J. A., "Microstructural Behaviour of Spark Plasma Sintered Composites Containing Bimodal Micro- and Nano-Sized Al_2O_3 Particles," Powder Metallurgy, vol. 61, no. 1, pp. 50-63, 2018.
- 7- Sadeghi. B., Shamanian. M., Ashrafizadeh. F., Cavaliere. P., Sanayei. M. and Szpunar. J. A., "Microstructural and Mechanical Behavior of

شکل (8) نشان می دهد که دانه های جدید متبلور شده دستخوش یک جهت گیری ترجیحی نیز می شوند. حضور نانو و میکرو ذرات آلومینا از طریق اثر گذاری بر روی پدیده تبلور مجدد دینامیکی باعث توسعه بافت تبلور مجدد در این نواحی می شوند. به عبارتی دیگر، تبلور مجدد دینامیکی رخ داده در طی جوشکاری، منجر به شکل گیری مرزهای زاویه بزرگ و در نتیجه شکل گیری دانه های جدید متبلور شده می شود. به نظر می رسد که در سرعت های دورانی کم، سهم سرعت خطی بر روی پدیده های ریزساختاری مانند کاهش اندازه دانه و همچنین جهت گیری ترجیحی دانه ها بیشتر می شود. با این حال، سرعت های دورانی بالا تاثیر شگرفی بر کاهش اندازه دانه آلومینیوم دارد.

4- نتیجه گیری

در این مقاله، ترکیبی از روش تف جوشی پلاسمای قوس الکتریکی و جوشکاری اصطکاکی اغتشاشی برای اتصال نانو کامپوزیت های تقویت شده با توزیعی دوگانه از تقویت کننده آلومینا استفاده شد. ریزساختار و برخی از خواص مکانیکی مواد قبل و بعد از جوشکاری مورد بررسی قرار گرفت. مهمترین یافته ها در ادامه خلاصه شده اند:

- جوشکاری نانو کامپوزیت های تقویت شده با توزیعی دوگانه از تقویت کننده آلومینا دارای یک پنجره جوشکاری مشخصی است.

- ریزساختار جوشکاری نانو کامپوزیت های ساخته شده به روش متالورژی پودر دانه های ریز و هم محور را برای ناحیه اغتشاش نشان داد. علاوه بر این، نواحی مجزای اغتشاش، ناحیه تحت تاثیر عملیات ترمومکانیکی، ناحیه متاثر از حرارت

- pp. 314-323, 2014.
- 20- Heurtier. P., Jones. M., Desrayaud. C., Driver. J. H., Montheillet. F. and Allehaux. D., "Mechanical and Thermal Modelling of Friction Stir Welding," *Journal of Materials Processing Technology*, vol. 171, no. 3, pp. 348-357, 2006.
- 21- Cavaliere. P., Campanile. G., Panella. F. and Squillace. A., "Effect of Welding Parameters on Mechanical and Microstructural Properties of AA6056 Joints Produced by Friction Stir Welding," *Journal of Materials Processing Technology*, vol. 180, no. 1-3, pp. 263-270, 2006.
- 22- Izadi. H., Nolting. A., Munro. C., Bishop. D., Plucknett. K. and Gerlich. A., "Friction Stir Processing of Al/SiC Composites Fabricated by Powder Metallurgy," *Journal of Materials Processing Technology*, vol. 213, no. 11, pp. 1900-1907, 2013.
- 23- Periyasamy. P., Mohan. B. and Balasubramanian. V., "Effect of Heat Input on Mechanical and Metallurgical properties of Friction Stir Welded AA6061-10% SiCp MMCs," *Journal of materials engineering and performance*, vol. 21, no. 11, pp. 2417-2428, 2012.
- 24- Behjat. A., Shamanian. M., Atapour. M. and Sarmadi. M. Ahl, "Effect of Heat Input on Microstructure and Mechanical Properties in Friction Stir Welding of HSLA-60," *IRANIAN JOURNAL OF Science and Technology of Welding*, vol. 2, no. 1, pp. 57-68, 2016.
- 25- Guo. J. F., Liu. J., Sun. C. N., Maleksaeedi. S., Bi. G., Tan. M. J. and Wei. J., "Effects of Nano-Al₂O₃ Particle Addition on Grain Structure Evolution and Mechanical Behaviour of Friction-Stir-Processed Al," *Materials Science and Engineering: A*, vol. 602, pp. 143-149, 2014.
- 26- McNelley. T. R., Swaminathan. S. and Su. J. Q., "Recrystallization Mechanisms During Friction Stir Welding/Processing of Aluminum Alloys," *Scripta Materialia*, vol. 58, no. 5, pp. 349-354, 2008.
- 27- Bodaghi. M. and Dehghani. K., "Friction Stir Welding of AA5052: the Effects of SiC Nano Particles Addition," *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, vol. 88, no. 9, pp. 2651-2660, 2017.
- 28- Khodabakhshi. F., Simchi. A., Kokabi. A. H., Švec. P., Šimančík. F. and Gerlich. A. P., "Effects of Nanometric Inclusions on the Microstructural Characteristics and Strengthening of a Friction-Stir Processed Aluminum-Magnesium Alloy," *Materials Science and Engineering: A*, vol. 642, pp. 215-229, 2015.
- 29- Azimi-Roehn. G., Kashani-Bozorg. S. F., Nosko. Mand Orovčík. L., "EBSD Investigation of Al/(Al₁₃Fe₄+ Al₂O₃) Nanocomposites Fabricated by Mechanical Milling and Friction Stir Processing," *Journal of Microscopy*, vol. 6, no. 12, 2017.
- Bimodal Reinforced Al-Based Composites Produced by Spark Plasma Sintering and FSP," *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, vol. 94, no. 9, pp. 3903-3916, 2018.
- 8-Diouf. S. and Molinari. A., "Densification Mechanisms in Spark Plasma Sintering: Effect of Particle Size and Pressure," *Powder Technology*, vol. 221, pp. 220-227, 2012.
- 9- Sadeghi. B., Shamanian. M., Ashrafizadeh. F., Cavaliere and Rizzo. A., "Influence of Al₂O₃ Nanoparticles on Microstructure and Strengthening Mechanism of Al-Based Nanocomposites Produced via Spark Plasma Sintering," *Journal of Materials Engineering and Performance*, pp. 1-9, 2017.
- 10-Sadeghi. B., Shamanian. M., Ashrafizadeh. F., Cavaliere. P. and Valerini. D. le, "Nanoindentation Characterization of Al-matrix Nanocomposites Produced via Spark Plasma Sintering," *International Journal of Materials Research*, vol. 1, 2018.
- 11- Casati, R. "Aluminum matrix composites reinforced with alumina nanoparticles," Springer, Switzerland, 2015.
- 12- Casati. R., "Consolidations of Al Powder and Dry Al₂O₃ Nanoparticles," *Aluminum Matrix Composites Reinforced with Alumina Nanoparticles*, Ed., pp. 47-58, Springer International Publishing, Cham, 2016.
- 13- Asgharzadeh. H., Simchi. A. and Kim. H., "Microstructural Features, Texture and Strengthening Mechanisms of Nanostructured AA6063 Alloy Processed by Powder Metallurgy," *Materials Science and Engineering: A*, vol. 528, no. 12, pp. 3889-3899
- 14- Cavaliere. P., Sadeghi. B. and Shabani. A., "Carbon Nanotube Reinforced Aluminum Matrix Composites Produced by Spark Plasma Sintering," *Journal of Materials Science*, pp. 1-12, 2017.
- 15- Ashby. M., "The Deformation of Plastically Non-homogeneous Materials," *Philosophical Magazine*, vol. 21, no. 170, pp. 399-424, 1970.
- 16-Miller. W. and Humphreys. F., "Strengthening Mechanisms in Particulate Metal-Matrix Composites: Reply to Comments by Arsenault," *Scripta metallurgica et materialia*, vol. 25, no. 11, pp. 2623-2626, 1991.
- 17-Schmidt. H., Hattel. J. and Wert. J., "An Analytical Model for the Heat Generation in Friction Stir Welding," *Modelling and Simulation in Materials Science and Engineering*, vol. 12, no. 1, pp. 143, 2003.
- 18- Salih. O. S., Ou. H., Sun. W. and McCartney. D. G., "A Review of Friction Stir Welding of Aluminium Matrix Composites," *Materials & Design*, vol. 86, pp. 61-71, 2015.
- 19- Cho. J.-H., Kim. W. J. and Lee. C. G., "Texture and Microstructure Evolution and Mechanical Properties During Friction Stir Welding of Extruded Aluminum Billets," *Materials Science and Engineering: A*, vol. 597,