



# Microstructural study of Ti/3YSZ interface in NI 105/Ni/Nb/Ti/3YSZ diffusion bonding

I. Saydi, R. Dehmolaei\* , Kh. Ranjbar 

Department of Materials Science & Engineering, Faculty of Engineering, Shahid Chamran University of Ahvaz, Ahvaz, Iran.

Received 29 March 2022 ; Accepted 4 June 2022

## Abstract

In this research, the diffusion bonding of the stabilized zirconia ceramic and Nimonic 105 superalloy using Ti/Nb/Ni multi-interlayer was carried out. Joint was performed using the plasma spark technique in a vacuum atmosphere and at different temperatures and times. The microstructure of the different joint zones was studied using optical and FESEM microscopes equipped with an EDS analyzer. The results showed that the critical region is Ti/3YSZ interface and in all conditions diffusion bonding in Ti/Nb, Nb/Ni, and Ni/Ni 105 interfaces were done. Microstructural observations showed that in the Ti/3YSZ interface at all temperature and time conditions, the connection of two separate regions including  $Ti_3O$  and  $(Zr, Ti)_2O$  was formed due to the difference in the diffusion depth of Ti, Zr, and O elements and with increasing temperature and time, the thickness of these regions increased. Microstructural studies showed that the bond at 900°C and 30 minutes did not have any cracks and discontinuities and due to the better diffusion of atoms, a suitable reaction layer was formed. Microhardness observations and EDS analyses confirmed that the  $Ti_3O$  reaction layer is the weakest zone.

**Keywords:** Diffusion bonding; NI 105 superalloy; Zirconia stabilized ceramic; reaction layer.

 Corresponding Author: [dehmolaei@scu.ac.ir](mailto:dehmolaei@scu.ac.ir)



## بررسی ریزساختاری فصل مشترک Ti/3YSZ در اتصال نفوذی NI 105/Ni/Nb/Ti/3YSZ

ایمان صیدی، رضا دهملائی\*، خلیل رنجبر

گروه مهندسی مواد، دانشکده مهندسی، دانشگاه شهید چمران اهواز، اهواز، ایران.

دریافت مقاله: 1401/01/09؛ پذیرش مقاله: 1401/03/14

### چکیده

در این پژوهش اتصال نفوذی سرامیک زیرکونیای پایدار شده با ایتريم اکسید به سوپرآلیاژ نایمونیک 105 با استفاده از لایه میانی چندتایی Ti/Nb/Ni انجام شد. اتصال با استفاده از روش جرقه پلاسمایی در اتمسفر خلاء و در دماها و زمان‌های مختلف انجام گردید. به منظور بررسی ریزساختار در شرایط مختلف از میکروسکوپ نوری، SEM و FESEM مجهز به EDS استفاده شد. نتایج نشان داد که ناحیه بحرانی اتصال، فصل مشترک Ti/3YSZ بوده و در تمامی شرایط اتصال در فصل مشترک‌های Ti/Nb، Nb/Ni و Ni/Ni 105 برقرار شده است. مشاهدات ریزساختاری نشان داد که در تمامی شرایط دمایی و زمانی اتصال، در فصل مشترک Ti/3YSZ دو ناحیه مجزا شامل  $Ti_3O$  و  $(Zr, Ti)_2O$  (به دلیل اختلاف در عمق نفوذ عناصر Ti, Zr, O) تشکیل گردیده و با افزایش دما و زمان اتصال ضخامت این نواحی افزایش یافته است. بررسی‌های ریزساختاری مشخص نمود که اتصال در شرایط دمای  $900^\circ C$  و زمان 30 دقیقه فاقد هرگونه ترک و ناپیوستگی بوده و در اثر نفوذ خوب اتم‌ها، لایه واکنش مناسبی تشکیل شد. نتایج ریزسختی سنجی و آنالیزهای EDS ضعیف بودن لایه واکنشی  $Ti_3O$  را نشان داد.

**کلمات کلیدی:** اتصال نفوذی، نایمونیک 105، سرامیک زیرکونیای پایدار شده، روش جرقه پلاسمایی، لایه واکنشی.

\* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: [dehmlaei@scu.ac.ir](mailto:dehmlaei@scu.ac.ir)

### 1- مقدمه

به اکسیداسیون دما بالا می‌باشد [2، 3]. سرامیک  $ZrO_2$  دارای کاربرد گسترده‌ای در روکش‌های محافظ حرارت می‌باشد. در این روکش‌ها معمولاً از زیرکونیای پایدار شده با اکسید ایتريم (YSZ) استفاده می‌شود. این روکش‌های سد حرارت در موتورهای بخار، توربین‌ها و ساخت قطعات مختلف در صنعت اتومبیل سازی کاربرد دارند [4، 5]. مانند دیگر سرامیک‌ها YSZ نیز بسیار ترد می‌باشد که سبب محدود شدن کاربرد آن در شکل‌های پیچیده می‌شود [2]. نایمونیک 105 (NI 105) یک

سرامیک‌های پیشرفته با خواص مناسب نظیر مقاومت به سایش و خوردگی بالا، دانسیته پایین، هدایت حرارتی پایین و پایداری مکانیکی عالی دارای کاربردهای گسترده‌ای در دماهای بالا می‌باشند [1]. در میان سرامیک‌ها زیرکونیا ( $ZrO_2$ ) بیشترین مقاومت به ضربه را دارا می‌باشد. این ماده سرامیکی دارای خواص مهندسی مهمی از قبیل مقاومت به خوردگی بالا، عایق حرارت بودن، مقاومت به سایش بالا، دانسیته پایین، مقاومت

زمان اتصال بر ریزساختار فصل مشترک  $Ti/3YSZ$  در اتصال نفوذی  $NI\ 105/Ni/Nb/Ti/3YSZ$  پرداخته شده است.

## 2- روش تحقیق

در این پژوهش از سوپرآلیاژ  $NI\ 105$  به ضخامت  $10\text{mm}$  و ابعاد  $10 \times 15\text{mm}^2$  و نمونه‌هایی از سرامیک  $3YSZ$  با ضخامت  $3\text{mm}$  و ابعاد  $10 \times 15\text{mm}^2$  به عنوان مواد پایه استفاده گردید. جدول (1) ترکیب شیمیایی نایمونیک 105 را نشان می‌دهد. فویل‌های تیتانیوم با  $99/8$  درصد خلوص و ضخامت  $500\mu\text{m}$ ، نیوبیوم با  $99/8$  درصد خلوص و ضخامت  $50\mu\text{m}$  و نیکل با خلوص بیش از  $99/9$  درصد و ضخامت  $100\mu\text{m}$  به عنوان لایه میانی استفاده شدند.

برای ساخت نمونه  $3YSZ$  از پودر زیرکونیا با خلوص بیش از  $99$  درصد و دانه‌بندی  $3-5\mu\text{m}$  و ایتزیم اکسید با خلوص  $99/99$  درصد و دانه بندی  $30-45\text{nm}$  و تکنیک اسپارک پلاسما زیتتر (SPS) استفاده شد. استفاده از این روش به منظور دستیابی به نمونه‌های سرامیکی با چگالی مناسب و کاهش دما و زمان فرایند صورت گرفت. ابتدا پودر زیرکونیا حاوی  $3$  درصد مولی ایتزیم اکسید با استفاده از دستگاه آسیاب گلوله‌ای با گلوله‌های آلومینایی و سرعت  $300$  دور بر دقیقه به مدت  $150$  دقیقه آسیاب شد. سپس پودر  $3YSZ$  بدون استفاده از کمک زیتتر و با استفاده از کاغذ گرافیتی به عنوان روانکار قالب درون قالب گرافیتی ریخته شده و تحت شرایط فشار تک محوری  $35\text{MPa}$ ، خلاء  $5 \times 10^{-2}\text{mbar}$ ، و با سرعت گرمایش  $50\text{degree}/\text{min}$  تا دمای  $1250^\circ\text{C}$  گرم شد و پس از  $10$  دقیقه تف‌جوشی در این دما در کوره سرد گردید. با استفاده از سنباده آلودگی کربنی ناشی از قالب و روانکار از روی نمونه تولید شده برطرف گردید. پس از آماده شدن مواد  $NI\ 105$  و  $3YSZ$  نمونه‌هایی از هر سه لایه میانی هم اندازه با مواد پایه آماده گردید. برای اتصال نفوذی ابتدا مواد پایه و فویل‌های  $Ni$ ،  $Ti$ ،  $Nb$  و  $Ni$  تا سنباده  $5000$  سنباده زنی شدند و سپس توسط نمد مخصوص و با استفاده از خمیر الماسه  $0/1$  میکرون پولیش گردیدند. سپس سطح آن‌ها توسط استون کاملاً تمیز و در هوا

سوپرآلیاژ پایه نیکل رسوب سخت شونده می‌باشد که دارای خواصی نظیر استحکام مکانیکی، مقاومت به خوردگی و اکسیداسیون در دمای بالا است. از این سوپرآلیاژ در قطعات دمای بالا مانند توربین‌های گازی به طور گسترده استفاده می‌شود.

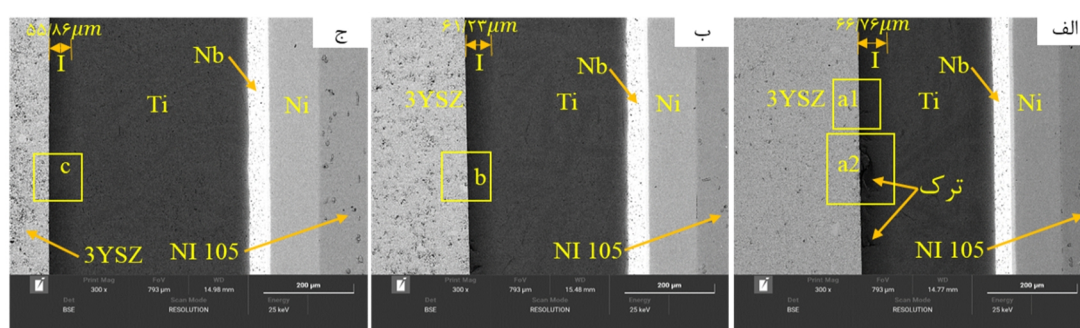
این آلیاژ از جوش‌پذیری پایینی برخوردار بوده و جوشکاری ذوبی آن همواره با مشکلات زیادی از جمله ترک‌های انجمادی و ترک‌های پیرکرنشی همراه است [6]. یکی از راه کارهای افزایش طول عمر این آلیاژها اعمال پوششی مناسب برای کار در دماهای بالا بر روی آن‌ها است. با در نظر گرفتن خواص مناسب سرامیک زیرکونیا پایدار شده با  $3$  درصد مولی ایتزیا ( $3YSZ$ )، این سرامیک گزینه مناسبی برای اعمال پوشش روی سوپرآلیاژ  $NI\ 105$  می‌باشد. با توجه به عدم امکان اتصال ذوبی آن‌ها، اتصال نفوذی روشی مناسب جهت اعمال روکش سرامیکی بر روی سوپرآلیاژ  $NI\ 105$  به نظر می‌رسد [7، 8، 9]. اتصال نفوذی از جمله اتصالات حالت جامد است که در آن امکان اتصال مواد مختلف از جمله اتصال سوپرآلیاژ به سرامیک امکان‌پذیر است [10].

با توجه به متفاوت بودن خواص سوپرآلیاژ  $NI\ 105$  و سرامیک  $3YSZ$ ، اتصال این دو همواره با چالش‌هایی روبه‌رو خواهد بود. وجود لایه میانی سبب افزایش سطح تماس واقعی، کاهش تنش‌های پسماند و مانع از تشکیل ترکیب‌های پیش‌بینی نشده مضر می‌شود. وجود یک لایه از فلزهای فعال مانند تیتانیوم در سمت سرامیک سبب بهبود وضعیت اتصال در این ناحیه می‌شود [11، 12]. براساس پژوهش‌های قبلی در فصل مشترک اتصال  $Ti/Nb$  یا  $Ti/Ni$  superalloy، ترکیب‌های بین‌فلزی تدری تشکیل می‌شود که خواص اتصال را کاهش می‌دهد، به همین منظور وجود یک لایه نیکل در سمت سوپرآلیاژ و یک لایه نیوبیوم در وسط مانع از تشکیل این ترکیبات در فصل مشترک اتصال می‌شود [10، 11، 13].

با توجه به متفاوت بودن ماهیت سرامیک و فلز مهمترین ناحیه اتصال در اتصال نفوذی  $NI\ 105/Ni/Nb/Ti/3YSZ$  فصل مشترک  $Ti/3YSZ$  است. در این تحقیق به بررسی اثر دما و

جدول 1- ترکیب شیمیایی سوپر آلیاز نایمونیک 105 (wt %)

عناصر	Ni	Co	Cr	Mo	Al	Ti	Mn	Fe	Si	Cu	C	Zr	B
wt. %	۴۷	۲۲	۱۵/۷	۵/۵	۴/۹	۱/۵	۱	۱	۱	۰/۲	۰/۱۷	۰/۱۵	۰/۱



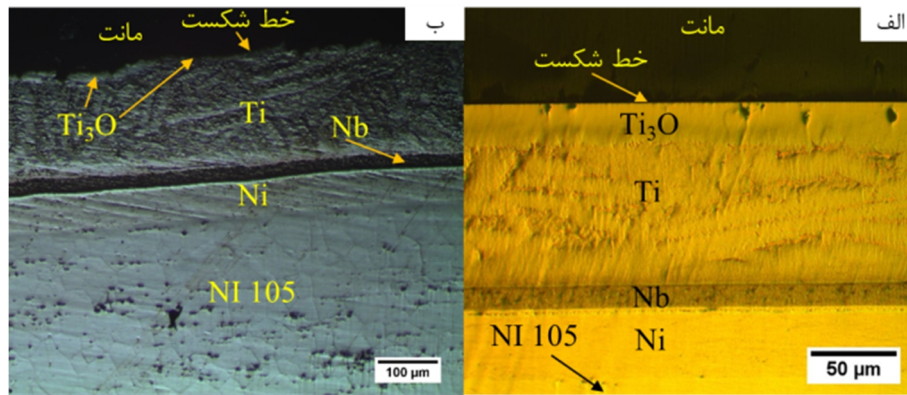
شکل 1- تصاویر FESEM از اتصال 3YSZ/Ti/Nb/Ni/Ni 105 در شرایط مختلف  
 الف- دمای 960°C و زمان 20 دقیقه، ب- دمای 900°C و زمان 30 دقیقه، ج- دمای 900°C و زمان 20 دقیقه

اتصال به درستی برقرار شده و هیچ ترکی در این اتصالات مشاهده نمی‌شود (شکل 1-ب و ج). از شکل مشاهده می‌شود که در دمای 960°C و زمان 20 دقیقه (شکل 1-الف) در فصل مشترک Ti/3YSZ ترک‌هایی رخ داده است. در دمای 840°C اتصال حتی در زمان‌های نسبتاً طولانی 60 دقیقه نیز برقرار نگردید (شکل 2-الف). نتایج نشان داد که در دمای 960°C و زمان 30 دقیقه نیز اتصال مناسبی حاصل نگردیده است (شکل 2-ب). بررسی‌ها نشان داد که در این دما لایه واکنشی تشکیل و اتصال حاصل گردیده است، ولی در طی سرد شدن در فصل مشترک Ti/3YSZ شکست رخ داده است. شکست ایجاد شده در فصل مشترک Ti/3YSZ می‌تواند ناشی از افزایش تنش‌های پسماند در این فصل مشترک به دلیل اختلاف ضریب انبساط حرارتی مواد پایه 3YSZ ( $11/5 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$ ) و NI105 ( $16 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$ ) و نیز استحاله فازی  $\text{Ti}(\beta\text{Ti}) \xrightarrow{865^\circ\text{C}} \alpha\text{Ti}$  باشد. در طی اتصال به دلیل گرم شدن مواد پایه و لایه‌های میانی و انبساط آن‌ها تنش‌های فشاری زیادی در فصل مشترک‌های اتصال ایجاد می‌شود. در حین سرد شدن به دلیل اختلاف در ضریب انبساط حرارتی و ضریب هدایت حرارتی مواد پایه 3YSZ و NI 105، زیرلایه NI 105 تحت انقباض شدید قرار گرفته در حالی که لایه سرامیکی با انعطاف‌پذیری بسیار کم مانع این انقباض می‌گردد. این عامل باعث ایجاد تنش

خشک گردیدند. برای انجام اتصال نفوذی نمونه‌ها به ترتیب دستگاه SPS قرار داده شدند. اتصال نمونه در دماها و زمان‌های مختلف تحت فشار 30MPa و خلاء  $5 \times 10^{-2} \text{mbar}$  مطابق جدول (2) انجام گردید. به منظور متالوگرافی و مطالعات ریزساختاری، نمونه ابتدا تا سنباده 5000 سنباده زنی شد و سپس توسط نمد مخصوص و خمیر الماسه 0/1 میکرون پولیش گردید. ناحیه اتصال Ti/3YSZ نمونه‌ها بدون حکاکی تحت بررسی میکروسکوپی قرار گرفت. بررسی‌های ریزساختاری نواحی مختلف اتصال و آنالیز فازها با استفاده از میکروسکوپ نوری و میکروسکوپ الکترونی SEM و FESEM مجهز به سیستم آنالیز EDS انجام گردید. جهت اندازه‌گیری سختی لایه‌های تشکیل شده و ناحیه اتصال از میکروسختی سنج ویکرز با بار 200g استفاده گردید.

### 3- نتایج و بحث

شکل (1) تصاویر FESEM از فصل مشترک اتصال NI 105/Ni/Nb/Ti/3YSZ در دماها و زمان‌های مختلف را نشان می‌دهد. از تصاویر مشاهده می‌شود که با کاهش دما و زمان اتصال ضخامت لایه واکنشی (ناحیه I) از 66/76 به 55/86 μm کاهش یافته و در دمای 900°C و زمان‌های 20 و 30 دقیقه اتصال



شکل 2- تصاویر میکروسکوپ نوری از اتصالات ناموفق الف- دمای 860°C و زمان 60 دقیقه و ب- دمای 960°C و زمان 30 دقیقه

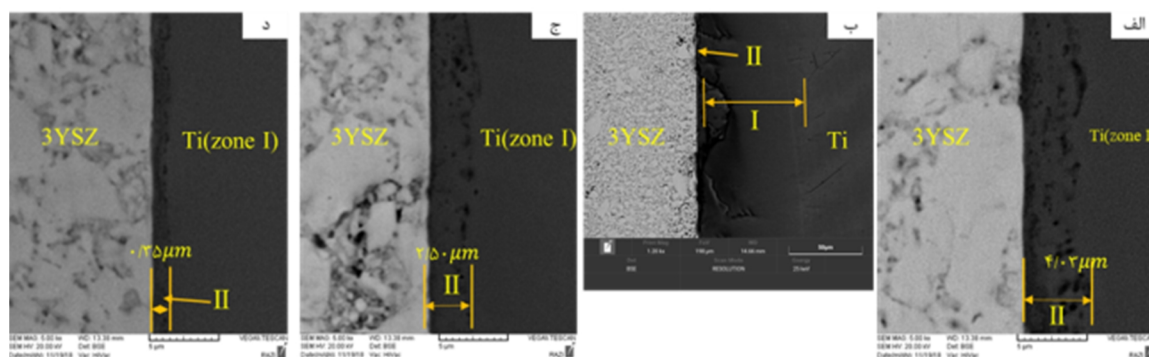
جدول 2- پارامترهای اتصال نفوذی نمونه‌ها

شماره نمونه	دمای اتصال (°C)	زمان نگهداری (min)	فشار (MPa)	فشار خلاء (mbar)
نمونه ۱	۹۶۰	۳۰	۳۰	$5 \times 10^{-2}$
نمونه ۲	۹۶۰	۲۰	۳۰	$5 \times 10^{-2}$
نمونه ۳	۹۰۰	۳۰	۳۰	$5 \times 10^{-2}$
نمونه ۴	۹۰۰	۲۰	۳۰	$5 \times 10^{-2}$
نمونه ۵	۸۴۰	۶۰	۳۰	$5 \times 10^{-2}$

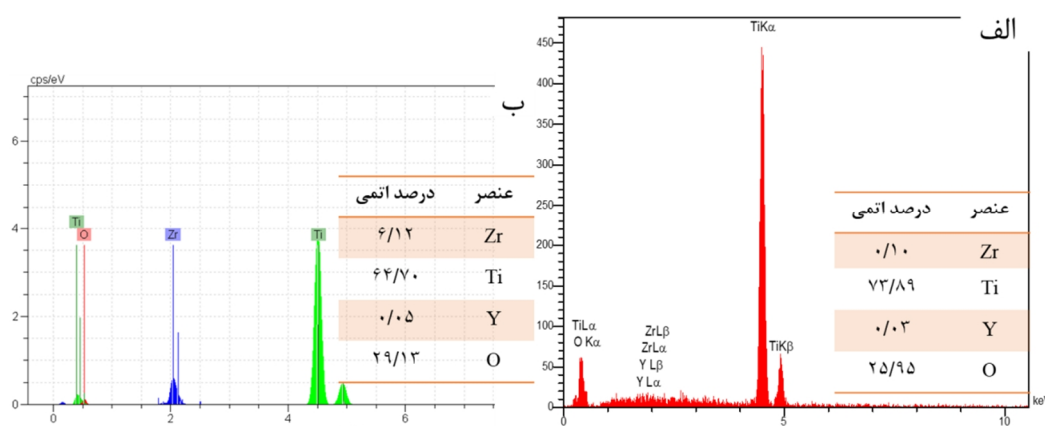
در سرعت نفوذ اتم‌های عناصر Ti، O و Zr در یک دما و زمان مشخص باشد. از آنالیز EDS مشاهده می‌شود (شکل 4) که ناحیه I در نزدیک لایه میانی Ti حاوی Ti و O (حاصل از تجزیه زیرکونیا) بوده و با توجه به دیاگرام فازی Ti-O [16] و پژوهش‌های قبلی [17 و 18]، این ناحیه می‌تواند در برگرفته ترکیب  $Ti_3O$  باشد. ناحیه II حاصل نفوذ متقابل Ti از سمت لایه میانی Ti به طرف 3YSZ و نفوذ عناصر O و Zr از 3YSZ به طرف لایه میانی Ti است. با توجه به حلالیت بالای Ti و Zr و دیاگرام‌های فازی Ti-O و Zr-Ti [16] این ناحیه می‌تواند شامل اکسید دوتایی  $(Ti,Zr)_2O$  باشد. از شکل (3) در تصاویر الف، ج و د به وضوح مشخص است که با کاهش دما و زمان اتصال ضخامت ناحیه II کاهش یافته است (در دمای 860 °C حتی برای زمان 60 دقیقه نیز ناحیه II تشکیل نگردید و اتصال برقرار نشد (شکل 2-ب)). شکل (3-ب) ناحیه مشخص شده a2 در شکل (1) را نشان می‌دهد که در آن ترک‌های ایجاد شده در ناحیه I به وضوح مشخص است.

کشش بسیار بالایی در فصل مشترک اتصال نزدیک به 3YSZ می‌گردد. بنابراین در بین فصل مشترک‌های اتصال  $(NI\ 105/Ni, Ni/Nb, Nb/Ti, Ti/3YSZ)$  فصل مشترک Ti/3YSZ تحت بیشترین تنش کششی قرار می‌گیرد و لذا می‌تواند حساس‌ترین و ضعیف‌ترین فصل مشترک در اتصال چند لایه‌ای فوق باشد. نتایج مشابهی توسط دیگر محققان نیز گزارش گردیده است [14 و 15]. لذا در ادامه به تحلیل و بررسی فصل مشترک بحرانی Ti/3YSZ در دماها و زمان‌های مختلف اتصال پرداخته شده است.

شکل (3) تصاویر SEM و FESEM از نواحی a1، a2، b و c (فصل مشترک Ti/3YSZ) مشخص شده در شکل (1) را نشان می‌دهد. از شکل مشاهده می‌شود که در فصل مشترک Ti/3YSZ دو ناحیه مجزای I و II قابل تشخیص است. در شکل‌های (1 و 3) این نواحی در فصل مشترک Ti/3YSZ به صورت یک ناحیه تیره و پهن در نزدیکی لایه Ti (ناحیه I) و یک ناحیه باریک نزدیک به 3YSZ (ناحیه II) قابل تشخیص هستند. تشکیل این دو ناحیه مجزا می‌تواند به دلیل تفاوت



شکل 3- تصاویر FESEM از نواحی مشخص شده در شکل 1- الف- a<sub>1</sub>، ب- a<sub>2</sub>، ج- b و د- c



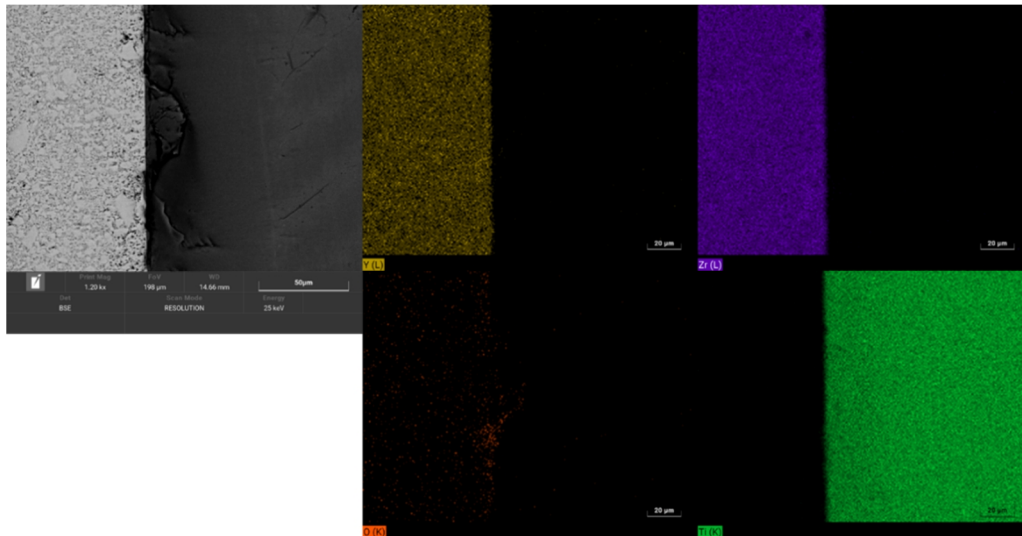
شکل 4- نتایج آنالیز EDS الف- ناحیه I و ب- ناحیه II

ترک با ضخامت کافی لایه واکنشی (ناحیه I و II) در شرایط دمایی 900 °C و زمان 30 دقیقه حاصل گردید.

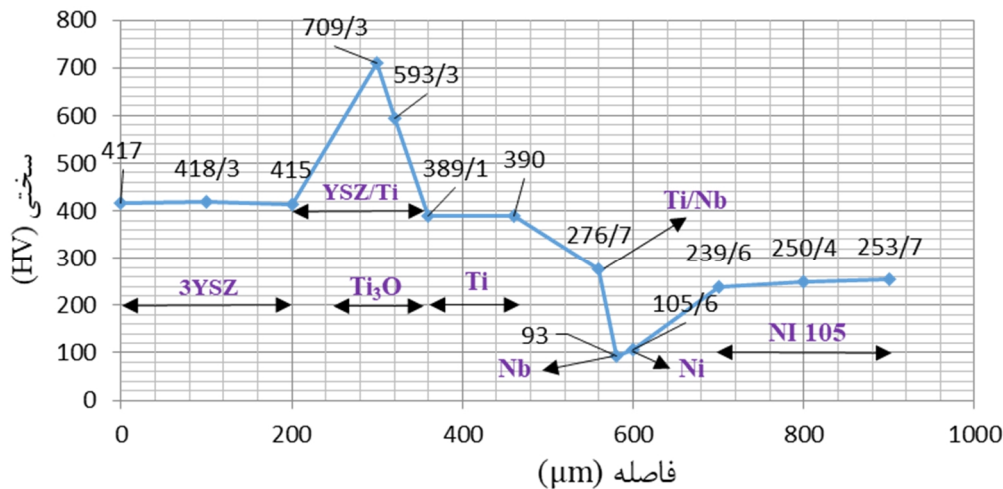
برای بررسی بیشتر ترک‌های ایجاد شده در فصل مشترک Ti/3YSZ با شرایط دمایی اتصال 960 °C و زمان 20 دقیقه تصاویر و آنالیز Map از ناحیه اتصال در این شرایط تهیه گردید (شکل 5). از شکل بوضوح مشاهده می‌شود که ترک‌ها در ناحیه واکنشی I که غنی از Ti و O (با ترکیب Ti<sub>3</sub>O) هستند تشکیل گردیده است. همچنین از این تصاویر مشاهده می‌شود که عمق نفوذ عناصر Zr و Y تنها به ناحیه II محدود می‌شود و عامل تشکیل ناحیه I نفوذ اکسیژن به درون Ti می‌باشد. به اضافه توزیع عناصر براساس نتایج آنالیز Map در شکل (5) تشکیل Ti<sub>3</sub>O در ناحیه I و اکسید دوتایی (Zr, Ti)<sub>2</sub>O در ناحیه II را تصدیق می‌کنند.

شکل (6) تغییرات سختی در طول اتصال در دمایی 900 °C و زمان 30 دقیقه را نشان می‌دهد. مشهود است که سختی از سمت

در اتصالات نفوذی عامل اصلی اتصال، نفوذ اتم‌ها و پیوندهای متالورژیکی است و اتصال زمانی رخ می‌دهد که لایه واکنشی مناسب با ضخامت کافی در اثر نفوذ متقابل عناصر در دو طرف اتصال تشکیل گردد. اگر ضخامت لایه واکنشی کم باشد در این صورت فصل مشترک اتصال توانایی تحمل تنش‌های پسماند را نخواهد داشت و اتصال مناسبی رخ نمی‌دهد و در صورتی که اتصال ایجاد گردد، پیوند حاصل از استحکام کافی برخوردار نخواهد بود. اگر ضخامت لایه واکنشی تشکیل شده از یک حد بحرانی بیشتر شود، در این صورت نیز اتصال مناسب با استحکام کافی رخ نخواهد داد و تنش‌های پسماند موجود اثرات زیان‌بار خود را به صورت ترک‌هایی در لایه واکنشی نشان خواهند داد. براساس بررسی‌های انجام شده و تصاویر شکل (3) می‌توان گفت که اتصال مناسب در یک دما و زمان بهینه ایجاد می‌شود که در آن لایه واکنشی با ضخامت مناسب تشکیل گردد. براساس نتایج حاصل در این پژوهش، اتصال مناسب و بدون



شکل 5- نتایج آنالیز Map از ناحیه ترک خورده در فصل مشترک Ti/3YSZ در دمای 960°C و زمان 20 دقیقه



شکل 6- پروفیل سختی سطح مقطع اتصال در دمای 900°C و زمان 30 دقیقه

20 دقیقه نیز کم بوده و استحکام قابل قبولی ایجاد نخواهد شد. در صورتی که در دمای 900°C و زمان 30 دقیقه یک لایه‌های واکنشی با ضخامت مناسبی در ناحیه بحرانی Ti/3YSZ تشکیل شده است. لذا می‌توان شرایط دمای 900°C و زمان 30 دقیقه را به عنوان شرایط مناسب اتصال پیش‌بینی نمود.

#### 4- نتیجه‌گیری

در این پژوهش ریزساختار اتصال نفوذی Ni 105/Ni/Nb/Ti/3YSZ حاصل از تکنیک SPS در دماها و زمان‌های مختلف مورد بررسی و مشخصه‌یابی قرار گرفت. نتایج حاصل در زیر

سرامیک به فلز متغیر بوده و بیشترین سختی متعلق به لایه واکنشی تشکیل شده در فصل مشترک اتصال Ti/3YSZ ناشی از حضور فاز  $Ti_3O$  است. با توجه به رابطه بین سختی و حضور فازهای ترد می‌توان مشاهده نمود که با افزایش فازهای ترد سختی نیز افزایش یافته است. از این رو افزایش سختی و ترک‌های ایجاد شده در فصل مشترک Ti/3YSZ را می‌توان ناشی از حضور فازهای ترد دانست [19].

افزایش دما تا 960°C در فصل مشترک Ti/3YSZ باعث افزایش سختی و ضخامت لایه واکنشی گردیده و لذا باعث ایجاد ترک می‌شود. ضخامت لایه واکنشی II در دمای 900°C و زمان

6-White, R.J. and Miller, K.M., 1977. The role of quenched-in vacancies in the ageing of nimonic alloys. *Journal of Nuclear Materials*, 66(1-2), pp.101-106.

7-Gorji, A.H., Simchi, A. and Kokabi, A.H., 2015. Development of composite silver/nickel nanopastes for low temperature joining of yttria-stabilized zirconia to stainless steels. *Ceramics International*, 41(1), pp.1815-1822.

8- Cao, X.Q., Vassen, R. and Stoeber, D., 2004. Ceramic materials for thermal barrier coatings. *Journal of the European Ceramic Society*, 24(1), pp.1-10.

9-Ghosh, S., 2014. Microstructure and mechanical properties of a glass-ceramic bond coated TBC system. *Procedia materials science*, 6, pp.425-429.

10-Li, J., Sheng, G. and Huang, L., 2016. Ti-Nb-Cu Stress Buffer Layer for TiC Cermet/304 Stainless Steel Diffusion Bonding. *Rare Metal Materials and Engineering*, 45(3), pp.555-560.

11-Yang, Z.H., Shen, Y.F., Wang, Z.Y. and Cheng, J.L., 2014. Tungsten/steel diffusion bonding using Cu/W-Ni/Ni multi-interlayer. *Transactions of Nonferrous Metals Society of China*, 24(8), pp.2554-2558.

12- Travessa, D., Ferrante, M. and Den Ouden, G., 2002. Diffusion bonding of aluminium oxide to stainless steel using stress relief interlayers. *Materials Science and Engineering: A*, 337(1-2), pp.287-296.

13- Deng, Y., Sheng, G. and Xu, C., 2013. Evaluation of the microstructure and mechanical properties of diffusion bonded joints of titanium to stainless steel with a pure silver interlayer. *Materials & Design*, 46, pp.84-87.

14-Cao, J., Liu, J., Song, X., Lin, X. and Feng, J., "Diffusion bonding of TiAl intermetallic and Ti3AlC2 ceramic: Interfacial microstructure and joining properties" *Materials & Design* (1980-2015), 2014, 56, pp.115-121.

15-Arik, H., Aydin, M., Kurt, A. and Turker, M., "Weldability of Al4C3-Al composites via diffusion welding technique" *Materials & design*, 2005, 26(6), pp.555-560.

16-Venkatraman, M., Neumann, J.P. and Massalski, T.B., 1990, "Binary alloy phase diagrams" *ASM Handbook*, 3, p.529.

17-Poddar, D., "Solid-state diffusion bonding of commercially pure titanium and precipitation hardening stainless steel" *International Journal of Recent Trends in Engineering*, 2009, 1(5), p.93.

18-Akca, E. and Gürsel, A., "The importance of interlayers in diffusion welding-A review" *Periodicals of Engineering and Natural Sciences (PEN)*, 2015, 3(2).

19-Feng, K., Chen, H., Xiong, J. and Guo, Z., "Investigation on diffusion bonding of functionally graded WC-Co/Ni composite and stainless steel" *Materials & Design*, 2013, 46, pp.622-626.

به اختصار ارایه گردیده است.

-اتصال نفوذی سوپرآلیاژ NI 105 به سرامیک 3YSZ با روش SPS در دمای 960°C و زمان 20 دقیقه و در دمای 900°C و زمان‌های 20 و 30 دقیقه با موفقیت انجام شد.

-اتصال مناسبی در شرایط 960°C و زمان 30 دقیقه (به دلیل ایجاد تنش‌های پسماند و شکست از ناحیه (Ti/3YSZ) 840°C و زمان 60 دقیقه (به دلیل عدم تشکیل لایه واکنشی II) و در 960°C زمان 20 دقیقه (به دلیل تشکیل ترک در ناحیه Ti<sub>3</sub>O) تشکیل نگردید.

-بهترین اتصال در دمای 900°C زمان 30 دقیقه حاصل شد. در 900°C و زمان 20 دقیقه نیز ضخامت لایه واکنشی II بسیار کم بود (اتصال ضعیف).

- بیشترین میزان سختی معادل 709/3 ویکرز در ناحیه Ti<sub>3</sub>O از فصل مشترک سرامیک-تیتانیوم (Ti/3YSZ) حاصل گردید. ترک‌های مشاهده شده در فصل مشترک نیز تماما در این ناحیه مشاهده شدند.

#### منابع

1-Wang, N., Wang, D.P., Yang, Z.W. and Wang, Y., 2016. "Interfacial microstructure and mechanical properties of zirconia ceramic and niobium joints vacuum brazed with two Ag-based active filler metals", *Ceramics International*, 2016, 42(11), pp.12815-12824.

2-Gorji, A.H., Simchi, A. and Kokabi, A.H., "Development of composite silver/nickel nanopastes for low temperature joining of yttria-stabilized zirconia to stainless steels", *Ceramics International*, 2015, 41(1), pp.1815-1822.

3-Tsukamoto, H., "Microstructure and indentation properties of ZrO<sub>2</sub>/Ti functionally graded materials fabricated by spark plasma sintering", *Materials Science and Engineering: A*, 2015, 640, pp.338-349.

4- Ghosh, S., "Microstructure and mechanical properties of a glass-ceramic bond coated TBC system" *Procedia materials science*, 2014, 6, pp.425-429.

5- Das, S., Datta, S., Basu, D. and Das, G.C., "Thermal cyclic behavior of glass-ceramic bonded thermal barrier coating on nimonic alloy substrate" *Ceramics International*, 2009, 35(6), pp.2123-2129.