



# Effect of oxide flux powders of $\text{SiO}_2$ , $\text{MoO}_3$ and $\text{CuO}$ on the diffusion depth, microstructure and microhardness of GTAWed precipitation hardening martensitic 17-4PH steel

S. Golestanehzadeh, S.H.Mousavi Anijdan\*<sup>ID</sup>, H.R. Najafi Dezdeh Monfared

Department of Materials Engineering, Science and Research Branch, Islamic Azad University, Tehran, Iran

Received 1 May 2022 ; Accepted 4 July 2022

## Abstract

In this investigation the effect of oxides powders of  $\text{SiO}_2$ ,  $\text{MoO}_3$  and  $\text{CuO}$  on the depth of penetration, microstructure and hardness profile of GTAWed precipitation hardening martensitic 17-4PH was assessed. Samples were taken from 17-4PH steel sheet with the dimensions of 150\*50 mm and with the thickness of 5 mm, and were welded by oxide powder of  $\text{SiO}_2$ ,  $\text{MoO}_3$  and  $\text{CuO}$ . Results showed that using oxide powder increased the penetration depth of the welded joints by about 150 percent compared to the normal condition. Also, it was shown that although using  $\text{SiO}_2$  powder increased the penetration depth to about 7.49 mm, it provides inferior weld bead appearance. The use of  $\text{MoO}_3$  and  $\text{CuO}$  powder increased the penetration depth of the weld to about 5.3 mm. Although inclusions were found throughout the side of the weld bead when  $\text{MoO}_3$  powder was employed for welding. The microstructure of the weld in different samples did not vary and included dendritic structure with delta ferrite located between the dendrites. The hardness profile of the welded joints showed the closeness of the hardness of the welded joints using different oxide powder with the base metal.

**Keywords:** Precipitation hardening stainless steel, TIG welding; Active flux, Microstructure of the weld.

✉ Corresponding Author: [hashemmousavi@srbiau.ac.ir](mailto:hashemmousavi@srbiau.ac.ir)



## بررسی اثر پودر فلاکس های اکسیدی $\text{SiO}_2$ ، $\text{MoO}_3$ و $\text{CuO}$ بر عمق نفوذ، ریزساختار و میکروسختی جوش GTAW فولاد زنگ نزن رسوب سخت مارتنزیتی 17-4PH

ساسان گلستانه زاده، سیدهاشم موسوی انیجدان\* <sup>ID</sup>، حمیدرضا نجفی دژده منفرد

دانشکده مهندسی مواد، واحد علوم و تحقیقات، دانشگاه آزاد اسلامی، تهران، ایران.

دریافت مقاله: 1401/02/11؛ پذیرش مقاله: 1401/04/13

### چکیده

هدف در این پژوهش به بررسی تاثیر پودرهای اکسیدی  $\text{SiO}_2$ ،  $\text{MoO}_3$  و  $\text{CuO}$  بر عمق نفوذ، ریزساختار و پروفیل سختی جوش GTAW فولاد زنگ نزن رسوب سخت مارتنزیتی 17-4PH پرداخته شده است. نمونه هایی با ابعاد  $50 \times 150$  میلی متر با ضخامت 5 میلی متر از ورقی از جنس فولاد 17-4PH توسط پودرهای اکسیدی  $\text{SiO}_2$ ،  $\text{MoO}_3$  و  $\text{CuO}$  جوشکاری گردیدند. نتایج حاکی از این بودند که استفاده از پودرهای اکسیدی سبب افزایش عمق نفوذ تا  $1/5$  برابر در جوش این فولاد در مقایسه با حالت معمولی شده اند. همچنین استفاده از پودر  $\text{SiO}_2$  اگرچه باعث افزایش  $7/49$  میلی متری عمق نفوذ شد، ولی ظاهر جوش مناسبی حاصل نکرد. استفاده از پودرهای  $\text{CuO}$  و  $\text{MoO}_3$  نیز باعث افزایش عمق نفوذ تا  $5/3$  میلی متر گردیدند. در جوش با استفاده از پودر  $\text{MoO}_3$  آخال در سرتاسر جوش در کناره ها وجود داشت. ریزساختار جوش در نمونه های مختلف تفاوت چشمگیری نداشته و شامل ساختار دندریتی با فریت دلتا به صورت بین دندریتی بود. پروفیل سختی جوش نمونه ها نشان دهنده نزدیکی مقدار سختی نمونه های جوشکاری شده با استفاده از پودرهای اکسیدی با فلز پایه بود.

کلمات کلیدی: فولاد زنگ نزن پیر سخت شونده، جوشکاری تیگ، فلاکس فعال، ریز ساختار جوش.

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

### 1- مقدمه

حتی بدون استفاده از فلزپرکننده بهم متصل نمود و جوشی بی عیب و نقص بدست آورد. اما این فرایند علیرغم تمام مزایای خود یک عیب عمده دارد و آن عدم امکان گرفتن نفوذ جوش مناسب برای قطعات ضخیم در یک پاس است [1]. استفاده از فلاکس در جوشکاری تیگ اولین بار در اواسط دهه 1960 میلادی توسط مؤسسه جوشکاری پاتون الکتریک از

فرایند جوشکاری قوسی گاز-تنگستن، که به اختصار با نام تیگ نیز شناخته می شود، با توجه به دقت بالا و ایجاد سطح جوش بسیار تمیز، با اقبال بیشتری در میان فرایندهای قوسی دیگر رو به رو بوده است. در این فرایند با استفاده از یک الکتروود غیرمصرفی می توان قطعات را تا عمق 3 میلی متر در یک پاس

عمده ساختار آستنیتی دارند ولی حین سرد شدن تا دمای محیط، آستنیت به مارتنزیت استحاله می یابد. مارتنزیت در این فولادها برخلاف مارتنزیت پرکربن در فولادهای زنگ نزن مارتنزیتی معمول، نسبتاً نرم و کم کربن (کمتر از 0/05%) می باشد. کاربردهای رایج انواع فولادهای مارتنزیتی شامل شیرها، چرخ دنده ها، هزار خاراها و محورها می باشند [9].

از میان فولادهای این گروه یکی از پرکاربردترین فولادهای این گروه فولاد 17-4PH است که در استاندارد ASTM با کد 630 و در استاندارد UNS با کد S17400 شناخته می شود و یک فولاد زنگ نزن رسوب سخت شونده مارتنزیتی کم کربن، شامل نیکل و مس می باشد. این فولاد با استفاده از عملیات حرارتی پیرسازی قابل سخت شدن است. همچنین حضور 3 تا 5 درصد وزنی مس در این آلیاژ سبب استحکام بیشتر بواسطه رسوبات غنی از مس توزیع شده در زمینه مارتنزیتی می شود. فولاد 17-4PH در گروه زنگ نزن های رسوب سخت شونده مارتنزیتی از جوش پذیری خوبی برخوردار است. جوشکاری زنگ نزن های پیرسخت شونده بسیار شبیه جوشکاری مارتنزیتی و آستنیتی ها است و نیاز به فرایند کنترل شده برای پایین نگه داشتن حرارت ورودی، برای بدست آوردن بهترین انعطاف پذیری و چقرمگی را دارد [9-12]. در این پژوهش به بررسی تأثیر نوع پودر بر عمق نفوذ، پروفیل سختی و ریزساختار جوش در جوشکاری تیگ فولاد زنگ نزن رسوب سخت مارتنزیتی 17-4PH با استفاده از پودر فلاکس های  $SiO_2$ ،  $MoO_3$  و  $CuO$  پرداخته شده است. برای درک بهتر عمق نفوذ، پروفیل میکروسختی و ریزساختار، نمونه ها با جوشکاری به روش تیگ سنتی نیز مقایسه شده است.

## 2- مواد و روش آزمایش

ورقی از جنس فولاد 17-4PH که ترکیب شیمیایی آن در جدول (1) آورده شده است، انتخاب گردید. این ورق به نمونه هایی با ابعاد  $150 \times 50$  میلی متر با ضخامت 5 میلی متر برش خورد و سطح آن با استفاده از سنباده 80 صیقل داده و

آکادمی جهانی علوم در کشور اوکراین مطرح شد [2, 3]. در این فرایند یک لایه پودر فعال بر روی سطح اعمال می گردد و جوشکاری بر روی این لایه انجام می گیرد [4].

تحقیقات زیادی بروی این فرایند، فلاکس ها و مکانیزم های اثرگذار در آن انجام گرفته است. تحقیقات صورت گرفته حاکی از این است که استفاده از تیگ فعال باعث افزایش همزمان عمق نفوذ و نسبت عمق به عرض جوش می شود [5]. این امر ناشی از تمرکز بالای انرژی در این فرایند است. این تمرکز انرژی، به دلیل کاهش مقدار حرارت تولیدی بوده که از گرم شدن بیش از حد فلز پایه جلوگیری کرده و احتمال ایجاد تنش حرارتی و کرنش نامتعارف به علت انقباض در ضخامت را کاهش می دهد. همچنین مشاهدات تجربی بیانگر آن بوده است که استفاده از تیگ فعال باعث کاهش پیچیدگی زاویه ای در قطعات جوشکاری شده می شود [6].

اصلی ترین و مهمترین پارامتر این فرایند در واقع پودر فلاکس است که حضور و تأثیر آن بر حوضچه و نیروهای مؤثر بر جریان گردش مذاب، سبب نفوذ بیشتر جوش می شود. استفاده از فلاکس فعال در فرایند تیگ فعال نیاز به بررسی و تحقیق در رابطه با اثر فلاکس بر فلز پایه و حوضچه جوش و همچنین ساختار نهایی دارد. از آنجا که این فلاکس ها دارای تنوع نسبتاً زیادی هستند، بررسی اینکه کدام فلاکس بهترین نتیجه را حاصل می کند اهمیت به سزایی دارد.

به طور کلی فلاکس های مورد استفاده در این فرایند، فلاکس های اکسیدی و هالیدی هستند. دو اثر شناخته شده این فلاکس ها انقباض قوس و عکس همرفت مارانگونی است [2, 4]. این فلاکس ها با تجزیه به عناصر تشکیل دهنده شان تبخیر شده و یک پوشش از بخار (یا ماهیت الکترون منفی) را در اطراف قوس تشکیل می دهند [5]. فلاکس های مختلفی در تحقیقات توسط محققان استفاده شد و نتایج حاکی از آن بود که با وجود یکسان بودن پارامترهای کلی جوش، تأثیر فلاکس ها با هم متفاوت بوده است [2, 4, 7, 8].

فولادهای زنگ نزن رسوب سخت مارتنزیتی گروهی از فولادهای زنگ نزن هستند که در دمای آنیل انحلالی به طور

جدول 1- ترکیب شیمیایی فلز پایه.

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	Fe
0.058	0.0509	0.507	0.010	0.011	15.789	4.146	0.202	3.159	0.245	Rest.

جدول 2- مشخصات پودرهای مورد استفاده.

نوع پودر	دانه بندی	دانشیه سطحی
SiO <sub>2</sub>	50 μ ± 5μ	0.0016 g/mm <sup>2</sup>
MoO <sub>3</sub>	50 μ ± 5μ	0.004 g/mm <sup>2</sup>
CuO	50 μ ± 5μ	0.0036 g/mm <sup>2</sup>

میکروسختی سنج (میکروویکرز) سری MMT ساخت شرکت Matsuzawa کشور ژاپن اندازه گیری و با یکدیگر مقایسه گردید.

### 3- نتایج و بحث

#### 3-1- بررسی سطحی

شکل (2) سطح نمونه های اولیه جوشکاری شده با پودرهای SiO<sub>2</sub>، CuO، MoO<sub>3</sub> و تیگ مرسوم پس از جوشکاری و قبل از برش عرضی را نشان می دهند. این تصاویر بیانگر تفاوت بین ظاهر جوش های صورت گرفته با استفاده از پودرهای مختلف است. همانطور که در تحقیقات گذشته نیز گزارش شده [2]، پودرهای مختلف می توانند تأثیر متفاوتی در فلزات مختلف داشته باشند. این تفاوت ها علاوه بر عمق نفوذ، بر ظاهر جوش نیز تأثیرگذار است. البته برخی از اکسیدها، مانند SiO<sub>2</sub>، در اکثر فلزات نتایج قابل قبولی را ارائه نموده اند. شکل (2-د) ظاهر نمونه جوشکاری شده با استفاده از پودر SiO<sub>2</sub> را نشان می دهد. همانطور که در این تصویر مشخص است، به دلیل سیالیت بالای این اکسید، اگرچه نفوذ بالایی را به دنبال داشته، ولی ظاهر جوش مناسبی را حاصل نموده است که عدم داشتن عرض جوش یکنواخت و وجود تفرع در بعضی از مقاطع از مهمترین آنها است. شکل (2-ج) ظاهر نمونه جوشکاری شده با اکسید MoO<sub>3</sub> را نشان می دهد. در جوش با استفاده از این اکسید نیز نفوذ حداکثری حاصل گردیده است، ولی وجود آخال های اکسیدی در کناره های جوش ظاهر نامناسبی به این جوش بخشیده است. علت این امر را می توان در فعال و تجزیه نشدن بخشی از پودر در حین جوشکاری جستجو کرد. اگرچه در این جوش نفوذ کامل اتفاق افتاده است اما مشخصا

سپس با الکل 70 درصد شستشو داده شد. پودرهای اکسیدی SiO<sub>2</sub>، MoO<sub>3</sub> و CuO که مشخصات آن در جدول (2) آورده شده است برای جوشکاری انتخاب گردیدند. این پودرها در بوته با آستن آزمایشگاهی ترکیب و مایع خمیری شکل حاصل در طول 150 میلی متر و عرض 10 میلی متر در مرکز نمونه ها پوشش داده شد. سپس برای خشک شدن پودرها 20 دقیقه زمان داده شد و بعد از آن مورد جوشکاری قرار گرفت. شکل (1) نمونه آماده سازی شده با پودر CuO را نشان می دهد. جوشکاری بوسیله فرایند تیگ و با استفاده از پارامترهایی که در جدول (3) آورده شده است، انجام گرفت. برای یکنواختی سرعت جوشکاری و ثابت بودن فاصله نوک الکترود تا سطح نمونه از یک گاری حمل تورچ استفاده گردید. همچنین جهت مقایسه یک نمونه به صورت ساده (بدون استفاده از پودر) جوشکاری گردید.



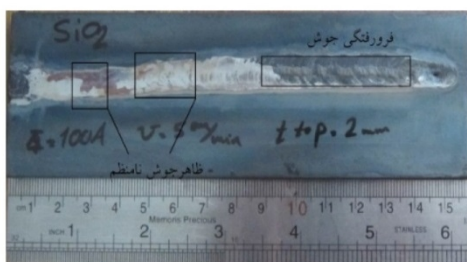
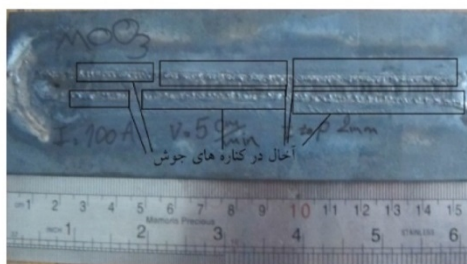
شکل 1- نمونه آماده سازی با پودر CuO.

پس از جوشکاری سطح جوش مورد بررسی قرار گرفت. همچنین برش های عرضی از مقاطع جوش زده شد و سطح جوش به صورت ماکرو و میکروسکوپی با استفاده از میکروسکوپ استریو مدل Stereo Discovery V12 با قابلیت بزرگنمایی 1:12 ساخت شرکت ZEISS کشور آلمان و میکروسکوپ نوری مدل IX73M ساخت شرکت Olympus کشور ژاپن بررسی گردیدند. سختی نمونه ها با استفاده از دستگاه

جدول 3- پارامترهای جوشکاری مورد استفاده.

Amperage	Voltage	Polarity	Electrode TYP.	Electrode Dia.	Torch Cup	Gas TYP.	Gas Flow Rate	Welding Speed
100A	13-14V	DCEN	Red-Th 0.2	2.4	6	Ar99.999	10Lit/min	5cm/min

افتاده است که کمی بیشتر از ضخامت ورق می باشد، ولی نسبت به  $\text{SiO}_2$  قابل قبول تر است. در نمونه جوشکاری شده با تیگ مرسوم، شکل (3-الف)، همانطور که انتظار می رفت حداقل نفوذ که حدود 97/2 میلی متر است، اتفاق افتاده است. در شکل (4) نمودار تغییرات نفوذ در نمونه ها با استفاده از پودر فلاکس های مختلف در مقایسه با تیگ مرسوم آورده شده است.



شکل 2- سطح جوش نمونه ها الف- تیگ مرسوم ب- نمونه  $\text{CuO}$  ج- نمونه  $\text{MoO}_3$  د- نمونه  $\text{SiO}_2$ .

لازم به ذکر است که مقدار پیش جوش به عوامل زیادی مانند عمق نفوذ و شکل گرده جوش بستگی دارد.

بخش زیادی از پودر تجزیه نگردیده و بصورت آخال در کناره های جوش رسوب نموده است. شکل (2-ب) نمونه جوشکاری شده با استفاده از اکسید  $\text{CuO}$  را نشان می دهد. ظاهر این جوش نسبت به سایر اکسیدها قابل قبول تر به نظر می رسد و عرض جوش آن کاملاً یکنواخت است. البته مقدار کمی نیز آخال، همانند نمونه جوشکاری شده با  $\text{MoO}_3$  در کناره های این جوش وجود دارد که مشخصاً شدت کمتری نسبت به نمونه  $\text{MoO}_3$  دارد. ظاهر نمونه جوشکاری شده با روش تیگ سنتی شکل (2-الف)

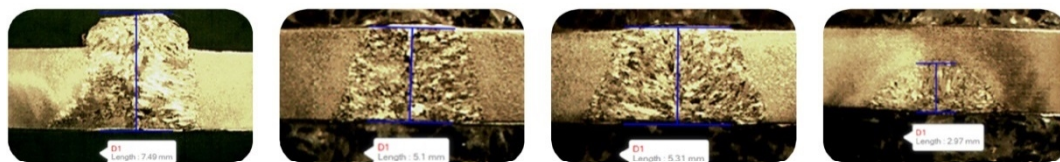
نیز دارای عرض جوش یکنواخت بوده و همچنین عاری از آخال و سایر عیوب ظاهری که در نمونه های جوشکاری شده با پودر اکسیدی وجود داشته است. البته این موضوع در پژوهش های قبلی نیز گزارش گردیده [13] و با توجه به اینکه جوشکاری تیگ یکی از تمیزترین فرایندهای جوشکاری است، این اتفاق چندان دور از ذهن نیست. البته نفوذ در این نمونه بسیار کمتر از نمونه های دیگر است که در ادامه به آن می پردازیم.

### 2-3- بررسی عمق نفوذ

شکل (3)، تصاویر سطح مقاطع عرضی جوش های انجام شده را نشان می دهد. مقایسه مقدار نفوذ در این نمونه ها بیانگر نفوذ بالا و حتی بیشتر از ضخامت، معادل 49/7 میلی متر، در استفاده از پودر  $\text{SiO}_2$  است. البته با توجه به اینکه در جوشکاری این نمونه ها از فلز پرکننده استفاده نشده است و همچنین با توجه به مسطح بودن گرده جوش در مقطع برش، این نفوذ اضافه می بایست از مقاطع قبلی جوش و به دلیل سیالیت بالای مذاب در استفاده از این پودر اکسیدی باشد.

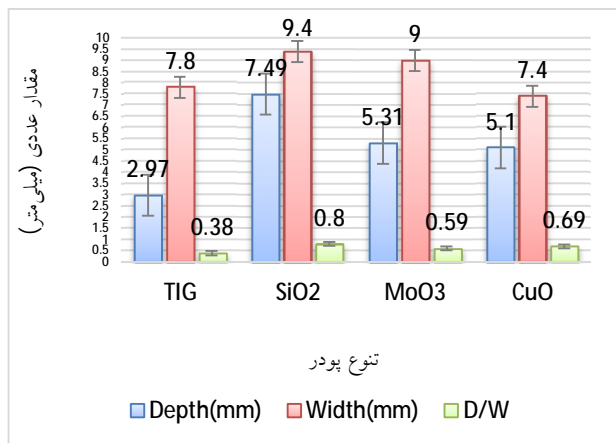
با توجه به ظاهر این جوش در شکل (3-د)، این امر دور از ذهن نیست چرا که در مقطعی از جوش این نمونه، تقعر در سطح گرده جوش مشخص است. در نمونه های جوشکاری شده با استفاده از پودرهای اکسیدی  $\text{MoO}_3$  و  $\text{CuO}$ ، نفوذ کامل اتفاق





شکل 3- عمق نفوذ جوش نمونه‌ها الف- تیگ مرسوم ب- نمونه MoO<sub>3</sub> ج- نمونه CuO د- نمونه SiO<sub>2</sub>

می‌توان امتداد آن را در راستای نور مشاهده کرد.



شکل 4- نمودار مقایسه عمق نفوذ، عرض جوش و نسبت

عمق به عرض نمونه‌ها.



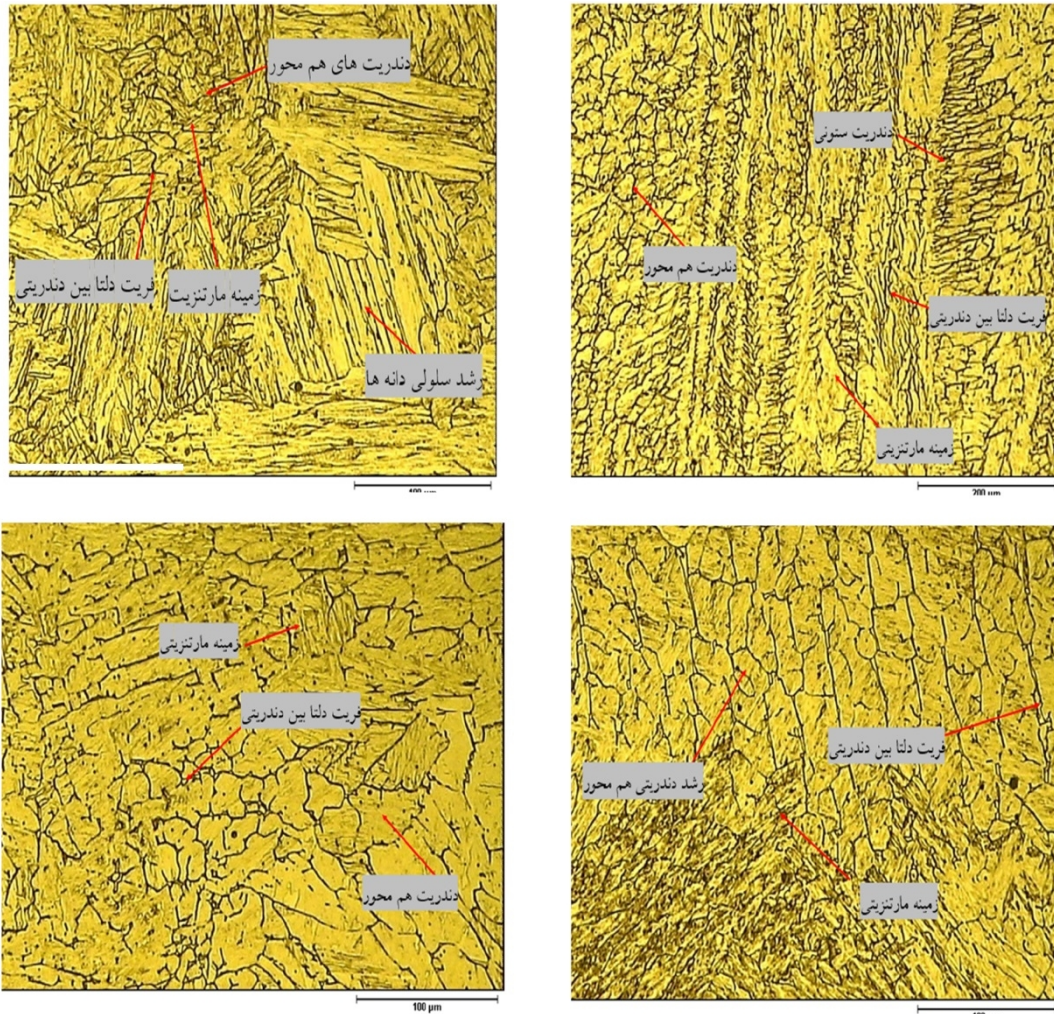
شکل 5- ریزساختار فلز پایه PH4-17.

شکل‌های (6 و 7) ریز ساختار فلز جوش و منطقه متأثر از حرارت در نمونه‌های جوشکاری شده را نشان می‌دهد. ساختار فلز جوش در نمونه‌های جوشکاری شده با پودر فلاکس مختلف، تفاوت چندانی با یکدیگر نداشته و به صورت دندریتی با حضور فریت دلتا در بین دندریت‌ها به چشم می‌خورد. استفاده از فلاکس‌های اکسیدی در جوشکاری تیگ فعال تاثیر

همچنین نسبت عمق به عرض در جوش یکی از پارامترهای اثرگذار بر مقدار پیچیدگی جوش است [14]. هر چقدر این نسبت به یک نزدیک‌تر باشد تنش پسماند کمتری در جوش ایجاد می‌گردد [5]. در نمودار شکل (4)، نسبت عمق به عرض در نمونه‌های مختلف جوشکاری شده، با یکدیگر مقایسه گردیده است. طبق این نمودار پودر SiO<sub>2</sub> با توجه به نفوذ 49/7 میلی‌متری آن و با عرض جوشی در حدود 4/9 میلی‌متر، بالاترین نسبت عمق به عرض، با مقدار 8/0 را دارا بوده است. نمونه‌های CuO و MoO<sub>3</sub> به ترتیب با عمق نفوذهای 1/5 و 31/5 میلی‌متر و عرض جوش‌های 49/7 و 9 میلی‌متر، و با نسبت عمق به عرض 69/0 و 59/0 در رتبه‌های بعدی قرار داشتند. همانطور که انتظار می‌رفت تیگ مرسوم با نفوذ 97/2 میلی‌متری و عرض جوش 8/7 میلی‌متر و نسبت عمق به عرض 38/0 کمترین مقدار را دارا بود.

### 3-3- بررسی ریزساختاری

شکل (5) تصویر ریزساختار فلز پایه PH4-17 در شرایط آنیل انحلالی مورد استفاده در این تحقیق را نشان می‌دهد. با توجه به اینکه این فولاد از نوع زنگ نزن پیر سخت شونده مارتنزیتی است، ساختار پایه آن مارتنزیت می‌باشد. در بین این ساختار مارتنزیتی، رگه‌هایی از فریت دلتا که از مراحل اولیه انجماد باقی‌مانده است، قابل مشاهده است. انجماد در این فولاد به صورت فریت دلتا اولیه صورت می‌گیرد. در ادامه انجماد این فریت دلتا اولیه، به آستنیت تبدیل می‌گردد. در این مرحله و با توجه به نرخ سرد شدن، احتمال اینکه مقداری از فریت دلتا اولیه به آستنیت استحاله نیابد وجود دارد. در ادامه سرد شدن و با وارد شدن به محدوده M<sub>s</sub> آستنیت به مارتنزیت استحاله یافته و مابقی فریت دلتا در ساختار باقی می‌ماند. پراکندگی این رگه‌های فریت دلتا در فلز پایه الگوی خاصی نداشته و همانطور که در منابع مختلف [9, 12, 15-17] آورده شده،



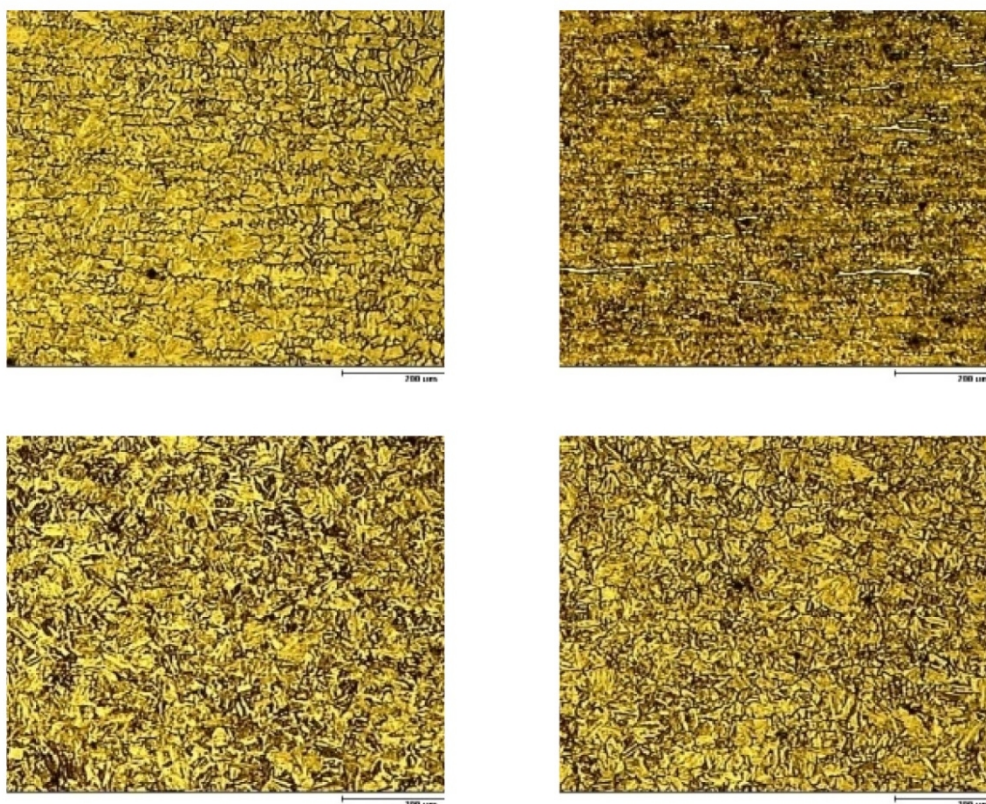
شکل 6- منطقه جوش نمونه‌ها الف- تیگ مرسوم ب- پودر  $\text{CuO}$  ج- پودر  $\text{MoO}_3$  د- پودر  $\text{SiO}_2$ .

گرفته اند و با دانه‌های درون کریستالی احاطه شده اند که از دانه‌های فلز پایه بزرگترند.

ساختار منطقه متأثر از حرارت در ناحیه چسبیده به جوش به صورت مارتنزیت لایه‌ای می‌باشد. با افزایش فاصله از مرز جوش این ساختار به صورت مارتنزیتی با دانه‌های درشت به چشم می‌خورد. با توجه به اینکه دما در این ناحیه به بالای 132 درجه، که دمای شروع استحاله مارتنزیت در این فولاد است و همچنین دمای 580 درجه، که دمای دوفازی آستنیت و فریت دلتا این فولاد است، رسیده [15, 16, 19]، احتمال تبدیل مقداری از فریت دلتا به آستنیت وجود داشته که در ادامه باعث کاهش کسر حجمی فریت دلتا در این ناحیه گردیده است. اگرچه با فاصله گرفتن از حوضچه جوش و کاهش دما این استحاله

زیادی بر ریزساختار جوش نمی‌گذارد و با توجه به تأثیر آن بر متمرکز کردن منبع حرارتی، بیشتر بر میزان نفوذ در جوش تأثیرگذار است که این موضوع مطابق با سایر تحقیقات صورت گرفته در این زمینه می‌باشد [7, 18]. تنها تفاوت در شکل جوش تیگ و تیگ فعال، تغییر در جهت گیری دانه‌ها بود، که علت آن را می‌توان تفاوت در جهت‌های انتقال حرارت دانست. در هر دو نوع جوش، دانه‌های کریستالی در جهت گرادیان دمایی شکل گرفته اند، اما در جوشکاری تیگ این جهت گیری در جهت گرده به ریشه است. در حالی که در تیگ فعال، دانه‌ها در جهت عمود بر ضخامت ورق شکل گرفته اند. دانه‌ها در جوش تیگ کوچک هستند و ساختار دندریتی دارند ولی در جوش تیگ فعال دانه‌های بزرگتر در مرکز جوش شکل





شکل 7- منطقه متأثر از حرارت جوش الف- تیگ مرسوم ب-  $\text{CuO}$  ج-  $\text{MoO}_3$  د-  $\text{SiO}_2$ .

است که از گرم شدن بیش از حد نمونه و در نهایت سخت شدن آن در حین سرد شدن بعدی جلوگیری می‌کند. البته شایان ذکر است که این فولاد عمده سختی خود را پس از پیرسازی بدست می‌آورد و در حالت آنیل انحلالی و پس از جوشکاری تفاوت فاحشی از لحاظ سختی وجود ندارد. لذا این کمتر بودن سختی نقیصه محسوب نمی‌گردد.

#### 4- نتیجه گیری

در این تحقیق نمونه‌هایی از جنس فولاد 17-4PH با ضخامت 5 میلی‌متر با استفاده از پودرهای  $\text{SiO}_2$ ،  $\text{CuO}$  و  $\text{MoO}_3$  جوشکاری گردید و نمونه‌ها با یکدیگر مقایسه شدند. نتایج زیر پس از مقایسه حالت‌های مختلف جوشکاری بدست آمد:

- استفاده از پودرهای اکسیدی سبب افزایش نفوذ جوش در این فولاد تا 2 برابر در مقایسه با تیگ مرسوم می‌گردد.

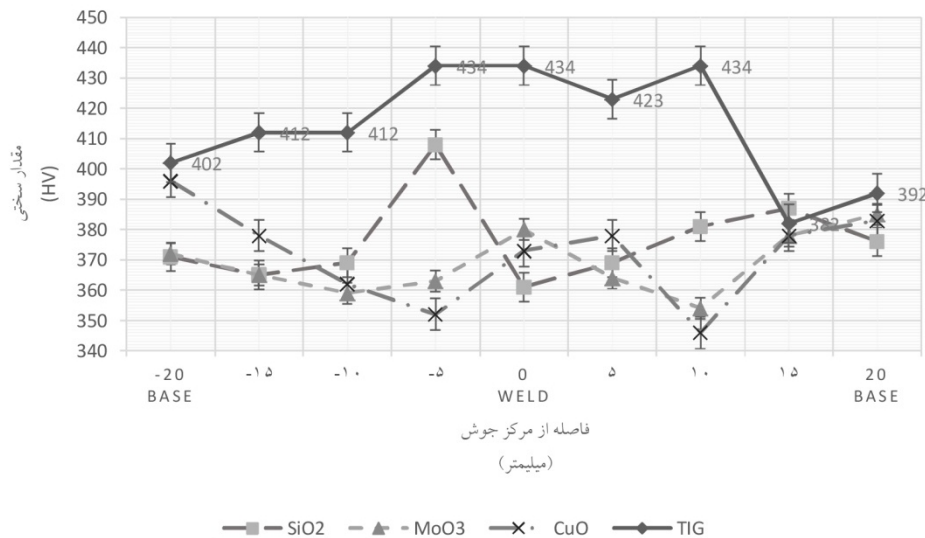
- استفاده از پودر فلاکس  $\text{SiO}_2$  سبب بالا رفتن سیالیت مذاب در این فولاد شده و سطح جوش نامرغوبی را حاصل می‌کند. پودر فلاکس  $\text{MoO}_3$  نفوذی معادل 3/5 میلی‌متر داشت اما در

کاهش می‌یابد. تا جایی که در انتهای منطقه متأثر از حرارت ساختار دانه ریزتری از مارتنزیت به چشم می‌خورد. در نواحی منطقه متأثر از حرارت مرزهایی وجود دارد که ساختار مارتنزیت در داخل آن شکل گرفته و فریت دلتا باقی‌مانده نیز در نواحی مرزی آن به چشم می‌خورد. این نواحی در واقع دانه‌های اولیه آستنیت هستند که در حین سرد شدن و به دلیل نرخ سرد شدن بالا در این ناحیه تشکیل شده‌اند و به مارتنزیت تبدیل شده‌اند.

#### 4-3- میکروسختی

در شکل (8) پروفیل میکروسختی نمونه‌های جوشکاری شده با پودرهای مختلف در مقایسه با جوش تیگ مرسوم آورده شده است. سطح سختی در نمونه‌های جوشکاری شده با پودرهای اکسیدی نسبت به نمونه جوش تیگ مرسوم کمی پایین‌تر بود. در نمونه‌های جوشکاری شده با پودر اکسیدی سختی نمونه‌ها بسیار نزدیک به سختی فلز پایه بود و تغییر چندانی نداشت. این امر به دلیل تمرکز حرارتی بالا در این فرایند





شکل 8- پروفیل میکروسختی نمونه‌های جوشکاری شده با پودرهای مختلف در مقایسه با جوش تیگ.

welds. *Journal of Materials Processing Technology*, 2011. 211(3): p. 503-512.

6-Huang, H., et al., Evaluation of TIG flux welding on the characteristics of stainless steel. *Science and Technology of Welding and Joining*, 2005. 10(5): p. 566-573.

7-Modenesi, P.J., E.R. Apolinario, and I.M. Pereira, TIG welding with single-component fluxes. *Journal of materials processing technology*, 2000. 99(1-3): p. 260-265.

8-Chern, T.-S., K.-H. Tseng, and H.-L. Tsai, Study of the characteristics of duplex stainless steel activated tungsten inert gas welds. *Materials & Design*, 2011. 32(1): p. 255-263.

9-Lippold, J.C. and D.J. Kotecki, *Welding metallurgy and weldability of stainless steels*. 2005.

10-Das, C., et al., Weldability of 17-4PH stainless steel in overaged heat treated condition. *Science and Technology of Welding and Joining*, 2006. 11(5): p. 502-508.

11-Vagi, J., R.M. Evans, and D.C. Martin, *Welding of precipitation-hardening stainless steels*. Vol. 5087. 1968: National Aeronautics and Space Administration.

12-Balajaddeh, M.B. and H. Naffakh-Moosavy, Pulsed Nd: YAG laser welding of 17-4 PH stainless steel: Microstructure, mechanical properties, and weldability investigation. *Optics & Laser Technology*, 2019. 119: p. 105651.

13-Venkatesan, G., et al., Effect of ternary fluxes on depth of penetration in A-TIG welding of AISI 409 ferritic stainless steel. *Procedia Materials Science*, 2014. 5: p. 2402-2410.

14-Huang, H.-Y., *Research on the activating flux*

کناره‌های جوش در تمام طول آن آخال‌های اکسیدی بوجود آمده بود. پودر فلاکس CuO نفوذ کامل و معادل 1/5 میلی‌متر داشته و در مقایسه با دو پودر دیگر ظاهر مناسب‌تر و کم‌عیب‌تری حاصل نموده است.

- ریزساختار جوش در نمونه‌های جوشکاری شده با استفاده از پودر فلاکس تفاوت چندانی با جوش تیگ مرسوم نداشته و تنها تفاوت آن در جهت‌گیری انجماد کریستال‌های آن‌ها بود.

- بررسی پروفیل میکروسختی نمونه‌های جوشکاری شده نشان داد که استفاده از پودر فلاکس سبب کاهش سختی فلز جوش از 434 به 361 ویکرز در مقایسه با تیگ مرسوم می‌گردد.

#### منابع

1-Kou, S., *Welding metallurgy*. New Jersey, USA, 2003. 431(446): p. 223-225.

2-Vidyardhy, R. and D. Dwivedi, Activating flux tungsten inert gas welding for enhanced weld penetration. *Journal of Manufacturing Processes*, 2016. 22: p. 211-228.

3-Gurevich, S., V. Zamkov, and N. Kushnirenko, Improving the penetration of titanium alloys when they are welded by argon tungsten arc process. *Automat Weld*, 1965. 18(9): p. 1-5.

4-Singh, S.R. and P. Khanna, A-TIG (activated flux tungsten inert gas) welding:—A review. *Materials Today: Proceedings*, 2021. 44: p. 808-820.

5-Tseng, K.-H. and C.-Y. Hsu, Performance of activated TIG process in austenitic stainless steel

and shielding gas. *Materials and Manufacturing Processes*, 2016. 31(3): p. 335-342.

18-Ramkumar, K.D., et al., Studies on the structure–property relationships and corrosion behaviour of the activated flux TIG welding of UNS S32750. *Journal of Manufacturing Processes*, 2016. 23: p. 231-241.

19-Ziewiec, A., A. Zielińska-Lipiec, and E. Tasak, Microstructure of welded joints of X5CrNiCuNb16-4 (17-4 PH) martensitic stainless steel after heat treatment. *Archives of metallurgy and materials*, 2014. 59.

gas tungsten arc welding and plasma arc welding for stainless steel. *Metals and Materials International*, 2010. 16(5): p. 819-825.

15-Liu, W., et al., Hybrid laser-arc welding of 17-4 PH martensitic stainless steel. *Lasers in Manufacturing and Materials Processing*, 2015. 2(2): p. 74-90.

16-Ma, J., et al., Laser-based welding of 17-4 PH martensitic stainless steel in a tubular butt joint configuration with a built-in backing bar. *Optics & Laser Technology*, 2016. 82: p. 38-52.

17-Tathgir, S. and A. Bhattacharya, Activated-TIG welding of different steels: influence of various flux