



Electron beam welding of 17-4PH steel and Ti6Al4V alloy with copper interlayer

A. Mahdavi Shaker, H. Momeni, A.Khorram*^{id}, A. Yazdipour

Faculty of Materials & Manufacturing Technologies, Malek Ashtar University of Technology, Tehran, Iran.

Received 14 January 2023 ; Accepted 2 May 2023

Abstract

This study aimed to investigate the effect of electron beam welding parameters on the microstructural characteristics and mechanical properties of the dissimilar joint between 17-4PH stainless steel and Ti6Al4V alloy. For this purpose, the welding of these two alloys was performed with an copper interlayer with a thickness of 1 mm. Two different welding speeds of 0.7 and 0.9 m/min with four levels of beam offset (0, 0.2, 0.4 and 0.6 mm) from the center of the interlayer towards the steel were used to accomplish the experiments. The results show that by using the copper interlayer with thickness of 1 mm, the cracks caused by the formation of intermetallic compounds are removed from the weld pool. At the interface between the titanium and the weld pool, at the beam offset of 0 and 0.2 mm, a solid solution of copper and TiCu₂ intermetallic compounds is formed, while at the beam offset of 0.4 and 0.6 mm, a solid solution of copper and TiCu intermetallic compounds is formed. The weld pool, at the beam offset of 0 and 0.2 mm, consists of TiCr₂+TiFe₂ intermetallic compounds while at the beam offset of 0.4 and 0.6 mm, solid solution of iron (α -Fe), solid solution of copper and TiCu intermetallic compounds are formed. The highest value of hardness is observed at the interface between the weld pool and the titanium alloy, as well as at the interface between the weld pool and the steel, which is due to the presence of intermetallic compounds with high hardness in these regions. By increasing the welding speed and the beam offset, the hardness value decreases, which is due to the reduction of brittle intermetallic compounds in the joint structure. By increasing the beam offset from 0.4 mm to 0.6 mm at the speed of 0.7 m/min, the shear strength increases from 180 MPa to 210 MPa and at the speed of 0.9 m/min, the shear strength raises from 230 MPa to 250 MPa. The welded sample with the welding speed of 0.9 m/min and the beam offset of 0.6 mm has the highest shear strength equal to 250 MPa. The failure in all samples happened at the interface between the weld pool and the titanium alloy, which shows that the weakest region in the joint is this interface.

Keywords: Electron Beam Welding; Ti6Al4V alloy; 17-4PH Steel; Cu interlayer; Microstructure; Mechanical properties.

Corresponding Author: a_khorram@mut.ac.ir



جوشکاری پرتو الکترونی آلیاژ Ti-6Al-4V به فولاد زنگ‌نزن 17-4PH با استفاده از لایه میانی مس

علی مهدوی شاکر، حسین مومنی، علی خرّم*، علیرضا یزدی پور

دانشگاه صنعتی مالک اشتر، مجتمع دانشگاهی مواد و فناوری‌های ساخت، تهران.

دریافت مقاله: 1401/10/24؛ پذیرش مقاله: 1402/02/12

چکیده

هدف از پژوهش حاضر بررسی تأثیر پارامترهای جوشکاری پرتو الکترونی بر ریزساختار و خواص مکانیکی اتصال غیرهمجنس فولاد زنگ‌نزن 17-4PH و آلیاژ Ti-6Al-4V می‌باشد. برای این منظور، جوشکاری این دو آلیاژ با لایه میانی مس با ضخامت 1 میلی‌متر انجام شد. دو سرعت جوشکاری مختلف 0/7 و 0/9 متر بر دقیقه با چهار میزان انحراف پرتو (0، 0/2، 0/4 و 0/6 میلی‌متر) از مرکز لایه میانی به سمت فولاد برای انجام آزمایش‌ها استفاده شد. نتایج نشان می‌دهد که با استفاده از لایه میانی مس با ضخامت 1 میلی‌متر، ترک‌های ناشی از تشکیل ترکیبات بین‌فلزی از حوضچه جوش حذف می‌شوند. در فصل مشترک بین تیتانیوم و حوضچه جوش در انحراف پرتوهای 0 و 0/2 میلی‌متر، محلول جامد مس و ترکیبات بین‌فلزی TiCu₂ و در انحراف پرتوهای 0/4 و 0/6 میلی‌متر، محلول جامد مس و ترکیبات بین‌فلزی TiCu تشکیل می‌شود. در ناحیه حوضچه جوش در انحراف پرتوهای 0 و 0/2 میلی‌متر، ترکیبات بین‌فلزی TiCr₂+TiFe₂ و در انحراف 0/4 و 0/6 میلی‌متر، محلول جامد آهن (α-Fe)، محلول جامد مس و ترکیبات بین‌فلزی TiCu تشکیل می‌شوند. بیشترین میزان سختی در فصل مشترک حوضچه جوش و آلیاژ تیتانیوم و همچنین در سطح مشترک حوضچه جوش و فولاد مشاهده می‌شود که به سبب حضور ترکیبات بین‌فلزی با سختی بالا در این مناطق می‌باشد. با افزایش سرعت جوشکاری و میزان انحراف پرتو، میزان سختی کاهش می‌یابد که به دلیل کاهش ترکیبات بین‌فلزی ترد و شکننده در ساختار اتصال می‌باشد. با افزایش میزان انحراف پرتو از 0/4 میلی‌متر به 0/6 میلی‌متر در سرعت 0/7 متر بر دقیقه، استحکام برشی اتصال از 180 مگاپاسکال به 210 مگاپاسکال و در سرعت 0/9 متر بر دقیقه، استحکام برشی اتصال از 230 مگاپاسکال به 250 مگاپاسکال افزایش می‌یابد. نمونه جوشکاری شده با سرعت جوشکاری 0/9 متر بر دقیقه و میزان انحراف پرتو 0/6 میلی‌متر دارای بیشترین استحکام برشی معادل 250 مگاپاسکال می‌باشد. شکست در تمامی نمونه‌ها در فصل مشترک بین حوضچه جوش و آلیاژ تیتانیوم اتفاق می‌افتاد که نشان می‌دهد ضعیف‌ترین ناحیه در اتصال، این فصل مشترک می‌باشد.

کلمات کلیدی: جوشکاری پرتو الکترونی، آلیاژ Ti-6Al-4V، فولاد زنگ‌نزن 17-4PH، لایه میانی مس، ریزساختار، خواص مکانیکی.

* نویسنده مسئول، پست الکترونیکی: a_khorram@mut.ac.ir

1- مقدمه

با قابلیت‌ها و ویژگی‌های متفاوت در صنایعی مانند هسته‌ای، هوافضا و شیمیایی مطرح شده است. قابلیت‌هایی نظیر سبک بودن، استحکام مناسب، مقاومت به خوردگی، قیمت ارزان و

در سال‌های اخیر با پیشرفت فناوری و توسعه ساخت قطعات، ماشین‌آلات و تجهیزات جدید و پیشرفته، نیاز به بکارگیری مواد

نتایج نشان می‌دهد که تمام این مواد پرکننده در جلوگیری از تشکیل ترکیبات بین فلزی TiFe موثر می‌باشند. در اتصالات جوشکاری شده با مواد پرکننده وانادیوم، نیکل و مس به ترتیب ترکیبات بین فلزی $\text{Cu}_2\text{Ti}+\text{CuTi}+\text{CuTi}_2$ و $\text{TiFeFe}_2\text{Ti}+\text{Ni}_3\text{Ti}+\text{NiTi}_2$ مشاهده می‌شوند.

آدوماکو و همکاران [7] از روش‌های جوشکاری پرتو الکترونی، جوشکاری لیزری پیوسته و جوشکاری لیزری پالسی برای اتصال آلیاژ Ti-6Al-4V و فولاد زنگ‌نزن 17-4PH با لایه میانی وانادیوم استفاده کردند و ریزساختار و خواص مکانیکی را مورد مطالعه و بررسی قرار دادند. نتایج نشان می‌دهد که در نمونه جوشکاری شده با روش لیزری پالسی، ناحیه ترک در سطح مشترک فولاد-وانادیوم وجود دارد. جوشکاری پرتو الکترونی یک اتصال سالم و بدون عیب را ایجاد می‌کند و شکست در لایه میانی وانادیوم رخ می‌دهد. وانادیوم اتصال مناسبی با تیتانیوم ایجاد می‌کند و در منطقه جوش نزدیک تیتانیوم، محلول جامد ($\beta\text{Ti}, \text{V}$) مشاهده می‌شود. در منطقه جوش نزدیک فولاد، فازهای مشابه ((Fe,V)ss با ترکیبات مختلف دیده می‌شود.

تینگ و همکاران [8] جوشکاری غیرهم‌جنس آلیاژ $\text{Ti}_6\text{Al}_2\text{Mo}_2\text{V}_2\text{Zr}$ و فولاد زنگ‌نزن 304 را بدون لایه میانی مس و با استفاده از لایه میانی مس بررسی کردند. نتایج نشان می‌دهد که نمونه‌های بدون لایه میانی به سرعت بعد از جوشکاری از هم گسیخته شدند زیرا ترکیبات بین فلزی ترد و شکننده با سختی بالا مانند TiFe و $\text{TiFe}(\text{Cr})_2$ به طور پیوسته در ساختار جوش توزیع شده‌اند. یک اتصال بدون ترک با روش جوشکاری پرتو الکترونی با کمک لایه میانی مس به دست آمد. در این اتصال منطقه جوش شامل یک محلول جامد نرم مس با ترکیبات بین فلزی پراکنده TiFe بود. مرز مشترک بین جوش و آلیاژ تیتانیوم از یک لایه بین فلزی نسبتاً نرم Ti-Cu با سختی کمتر تشکیل شده بود. استحکام کششی نمونه جوشکاری شده با لایه میانی مس، 310 مگا پاسکال بود که 61 درصد استحکام فولاد زنگ‌نزن 304 می‌باشد.

تینگ و همکاران [9] در تحقیقی دیگر، جوشکاری غیرهم‌جنس آلیاژ Ti-15-3 و فولاد زنگ‌نزن 304 را بدون لایه میانی و با

سهولت در ماشین‌کاری از جمله ویژگی‌هایی هستند که امکان جمع آن‌ها در یک ماده میسر نمی‌باشد [1].

آلیاژهای تیتانیوم به علت خواص خوب مکانیکی و متالورژیکی در صنایع هوافضا و موتورهای توربینی مورد استفاده قرار می‌گیرند. آلیاژهای تیتانیوم مورد استفاده برای کاربردهای سازه‌ای معمولاً آلیاژهای دوفاز $(\alpha+\beta)$ می‌باشند. آلیاژ Ti-6Al-4V با شش درصد وزنی آلومینیوم به عنوان تثبیت کننده فاز α و چهار درصد وزنی وانادیوم به عنوان تثبیت کننده فاز β ، به تغییرات ریزساختاری حساس می‌باشد [2].

فولاد 17-4PH یک فولاد زنگ‌نزن رسوب سخت‌شونده مارتنزیتی می‌باشد. استحکام بالا، مقاومت به خوردگی عالی و عملیات حرارتی نسبتاً ساده باعث شده تا فولاد زنگ‌نزن 17-4PH کاربرد گسترده‌ای در نیروگاه‌های هسته‌ای، صنایع دریایی و هوافضا داشته باشد [3].

مشکلات مربوط به جوشکاری غیر هم جنس فولاد رسوب سخت‌شونده 17-4PH و آلیاژ Ti-6Al-4V، استفاده گسترده از این آلیاژها را محدود ساخته است. مشکلات در جوشکاری مواد غیرهم‌جنس از اختلاف خواص فیزیکی، شیمیایی و متالورژیکی بین دو جزء اتصال و تشکیل احتمالی فاز بین‌فلزی ترد و شکننده و در نتیجه کاهش خواص مکانیکی جوش به وجود می‌آید [2و3].

جوشکاری پرتو الکترونی یک فرایند اتصال ذوبی می‌باشد. در این فرایند، قطعه کار توسط جریان متراکم الکترون‌های دارای سرعت بالا بمباران شده و کل انرژی جنبشی الکترون‌ها، در اثر برخورد با قطعه کار به حرارت تبدیل می‌شود. این حرارت موجب ذوب لبه‌های قطعات و اتصال دو قطعه پس از انجماد می‌شود. این فرایند دارای مزایایی همچون چگالی انرژی بالا، اتمسفر خلاء، پرتو متمرکز، ناحیه متأثر از حرارت کوچک و سرعت بالای جوشکاری می‌باشد [4و5].

وانگ و همکاران [6] تیتانیوم TA15 و فولاد زنگ‌نزن 304 را با استفاده از پرتوی الکترونی به یکدیگر متصل نمودند و تاثیر مواد پرکننده متفاوت (وانادیوم، نیکل و مس) را بر کیفیت اتصال مطالعه نمودند.

لایه میانی مس بررسی کردند. نتایج نشان می‌دهد که ورق‌های فولاد زنگ نزن و آلیاژ تیتانیوم نمی‌توانند با روش جوشکاری پرتوالکترونی بدون استفاده از لایه میانی مس جوش داده شوند. هنگامی که از لایه میانی مس استفاده نمی‌شود ترکیبات بین فلزی Ti-Fe به طور پیوسته در حوضچه جوش توزیع می‌شوند که باعث تردی زیاد اتصال می‌شوند به طوری که اتصال تحت تنش نسبتاً کم ترک می‌خورد. هنگامی که از یک لایه میانی مس استفاده می‌شود مناطق داخل جوش و نزدیک فولاد، از محلول جامد مس و ترکیبات بین فلزی $TiFe_2$ که به طور یکنواخت در آن توزیع شده است تشکیل می‌گردد. این ساختار منجر به یک اتصال بدون ترک می‌شود. می‌توان نتیجه‌گیری کرد که افزودن عنصر مس در جوش می‌تواند وضعیت متالورژی اتصال، انعطاف پذیری و چقرمگی اتصال را بهبود بخشد.

وانگ و همکاران [10] از روش جوشکاری پرتو الکترونی برای اتصال تیتانیوم Ti-6-2-2-2 و فولاد زنگ نزن 304 با لایه میانی کامپوزیتی V/Cu-V استفاده نمودند. نتایج نشان می‌دهد که با استفاده از این لایه میانی کامپوزیتی، ترکیبات بین فلزی شکننده در اتصال به طور کامل حذف می‌شوند و در نمونه جوشکاری شده، استحکام کششی 395 مگاپاسکال به دست می‌آید که 72 درصد استحکام فولاد زنگ نزن 304 می‌باشد.

توماش چوکو و همکاران [11] ریزساختار و خواص مکانیکی اتصال بین آلیاژ Ti-6Al-4V و فولاد زنگ‌نزن 316L را با لایه میانی مس مطالعه نمودند. آن‌ها دریافتند که دو مورفولوژی متفاوت با توجه به انحراف پرتو از خط جوش می‌تواند به دست آید. انحراف پرتو به سمت تیتانیوم منجر به تشکیل مقدار قابل توجهی فاز $TiFe_2$ می‌شود. انحراف پرتو به سمت فولاد از ذوب تیتانیوم و تشکیل ترکیبات بین فلزی شکننده در سطح مشترک تیتانیوم- منطقه مذاب جلوگیری می‌کند. استحکام اتصال به میزان ترکیبات بین فلزی بستگی دارد. بالاترین مقادیر استحکام نهایی (340-350 مگا پاسکال) برای جابجایی پرتو 0/25 - 0/5 میلی‌متر و برای سرعت جوشکاری 1/8 متر در دقیقه به دست آمد.

توماش چوکو و همکاران [12] در تحقیقی دیگر، تشکیل ترکیبات بین فلزی در اتصال غیرهمجنس بین آلیاژ Ti-6Al-4V و فولاد زنگ‌نزن 316L را با لایه میانی مس مطالعه نمودند. آن‌ها دریافتند که افزودن لایه میانی مس با ضخامت 500 میکرون می‌تواند تشکیل ترکیبات بین فلزی را کاهش دهد. ترکیبات بین فلزی Cu-Ti و Cu-Fe-Ti باعث کاهش کمتر استحکام اتصال نسبت به نمونه بدون لایه میانی می‌شوند. استحکام کششی اتصال به شکندگی لایه α -Ti، FeTi و $CuTi_2$ نزدیک تیتانیوم محدود می‌شود.

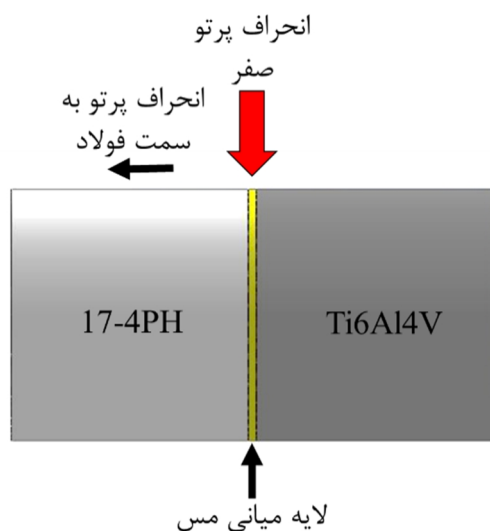
اتصال غیرمستقیم با افزودن یک لایه میانی فلزی مانند نیکل، نقره و مس برای جلوگیری از نفوذ اتمی بین تیتانیوم و آهن، کروم یا نیکل انجام می‌شود. از میان مواد پرکننده متفاوت، اغلب ماده پرکننده مس استفاده می‌شود زیرا مس ترکیبات بین فلزی شکننده با آهن، نیکل، کروم و کرین تولید نمی‌کند. همچنین مس یک فلز نرم می‌باشد که می‌تواند به راحتی تغییر فرم دهد و تنش‌های ایجاد شده به وسیله عدم تطابق انبساط خطی را آزاد می‌کند [8].

در پژوهش قبلی [13] مشاهده گردید که در اتصالات ایجادشده با لایه میانی مس با ضخامت 0/8 میلی‌متر، ترکیبات بین فلزی به طور کامل از منطقه حوضچه جوش حذف نشده‌اند و درصد وزنی عنصر مس در حوضچه جوش پایین می‌باشد.

از این رو، در این پژوهش، جوشکاری پرتو الکترونی فولاد رسوب سخت شونده 17-4PH و آلیاژ Ti-6Al-4V با لایه میانی مس با ضخامت 1 میلی‌متر انجام پذیرفت. سه متغیر اصلی (آمپر، ولتاژ، سرعت) در جوشکاری پرتو الکترونی وجود دارد که در این تحقیق آمپر و ولتاژ به عنوان پارامترهای ثابت در نظر گرفته شدند.

سرعت جوشکاری (0/7 و 0/9 میلی‌متر بر دقیقه) و میزان انحراف پرتو (0، 0/2، 0/4 و 0/6 میلی‌متر) از مرکز لایه میانی به سمت فولاد به عنوان پارامترهای متغیر در نظر گرفته شدند و مقدار بهینه این متغیرها استخراج شد. روش‌های میکروسکوپ نوری، میکروسکوپ الکترونی روبشی، پراش اشعه ایکس،

سرعت جوشکاری (0/7 و 0/9 متر بر دقیقه) و انحراف پرتو به سمت فولاد (0/4، 0/2، 0 و 0/6 میلی متر) به عنوان پارامترهای متغیر انتخاب شده‌اند. در شکل (1) شماتیک طرح اتصال و نحوه اعمال انحراف پرتو نشان داده شده است.



شکل 1- شماتیک طرح اتصال و نحوه اعمال انحراف پرتو.

انرژی ورودی به قطعه کار در طول جوشکاری پرتو الکترونی معمولاً بر حسب ژول بر ثانیه بیان می شود. از فرمول (1) می توان برای محاسبه انرژی ورودی به قطعه کار استفاده نمود [14].

$$\text{Energy Input} = \frac{E \times I}{S} \quad (1)$$

در این فرمول E ولتاژ شتاب دهی به پرتو بر حسب ولت، I جریان پرتو بر حسب آمپر و S سرعت جوشکاری بر حسب میلی متر بر ثانیه می باشند. در جدول (3) پارامترهای تنظیم شده برای آزمایش و میزان انرژی ورودی محاسبه شده ارائه شده است.

بعد از انجام جوشکاری به منظور بررسی ریزساختار و فازهای تشکیل شده، سطح مقطع نمونه‌ها در راستای طولی توسط وایرکات برش داده شد. بعد از انجام مراحل آماده سازی نمونه‌ها، هر یک از فلزات پایه به صورت جداگانه اچ شدند. به همین منظور برای اچ آلیاژ تیتانیوم Ti6Al4V از محلول $22\text{H}_2\text{O}-2\text{HNO}_3-1\text{HF}$ به مدت زمان 40 ثانیه و نیز برای اچ

سختی سنجی و آزمون برش جهت ارزیابی ریزساختار و خواص مکانیکی مورد استفاده قرار گرفتند.

2- انجام آزمایش‌ها

در این تحقیق یک میلگرد آلیاژ Ti-6Al-4V به قطر 32 میلی متر به صورت آنیل انحلالی و یک میلگرد فولاد رسوب سخت شونده 17-4PH به قطر 32 میلی متر به صورت آنیل شده تهیه شد. 16 نمونه به طول 30 میلی متر توسط دستگاه وایرکات از هر یک از مواد اولیه بریده شد. در جداول 1 و 2 ترکیب شیمیایی این آلیاژها ارائه شده است. از مس خالص الکترولیتی (OFC) به صورت آنیل با ضخامت 1 میلی متر به عنوان لایه واسطه (مطابق با استاندارد AMS 4500) استفاده شد.

جدول 1- آنالیز ترکیب شیمیایی نمونه آلیاژ Ti-6Al-4V.

Al	V	Fe	O	C	Ti
6/4	3/5	0/3	0/2	0/1	balanced

جدول 2- آنالیز ترکیب شیمیایی نمونه فولاد رسوب سخت شونده 17-4PH.

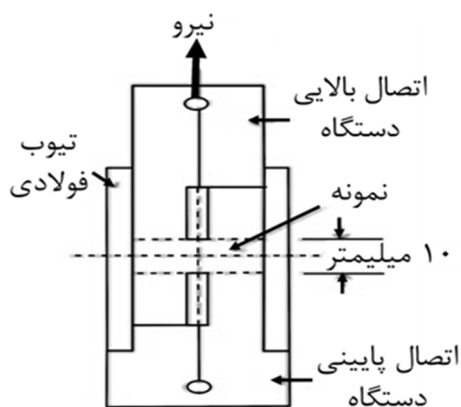
Fe	Cr	Ni	P	Si
Balanced	16/5	4/2	0/03	0/93
C	S	Cu	Mn	
0/07	0/02	4/12	0/82	

بعد از انجام برشکاری و آماده سازی نمونه‌های اولیه، لایه‌های اکسیدی موجود بر روی سطح نمونه‌های در معرض اتصال، توسط سمباده زنی ظریف حذف گردید. نمونه‌های تیتانیومی با محلول (MEK) و نمونه‌های فولادی و لایه واسطه مس با محلول استون به طور کامل شستشو و چربی زدایی شدند. نمونه‌های فولادی و فیکسچر جهت جوشکاری مغناطیس زدایی شدند. از دستگاه جوشکاری پرتو الکترونی با توان 15 کیلووات با حداکثر جریان 250 میلی آمپر و ولتاژ 60 کیلوولت برای اتصال دهی قطعات استفاده شد. مقدار خلأ قابل ایجاد در محفظه جوشکاری و محفظه تغنگ الکترونی حدود 5×10^{-5} میلی بار می باشد.

در این تحقیق آمپر، ولتاژ، فاصله منبع پرتو تا قطعه کار و ضخامت لایه میانی (1 میلی متر) به عنوان پارامترهای ثابت و

استوانه‌هایی به قطر 32 میلی‌متر و طول 30 میلی‌متر بریده شدند [15].

نمونه‌های جوشکاری شده با لایه میانی مس در نگهدارنده نشان داده شده در شکل (2) قرار داده شدند و به فک‌های دستگاه تست کشش بسته شدند تا نیروی قائم و کششی توسط فک بصورت برشی و موازی با فصل مشترک به نمونه‌ها اعمال شود.



شکل 2- شماتیکی از نگهدارنده آزمون استحکام برشی استفاده شده [15].

3- بحث و نتایج

میزان حرارت ورودی و کنترل ترکیب شیمیایی حوضچه جوش دو پارامتر کلیدی جهت تحقق فرایند جوشکاری غیر هم جنس می‌باشند. در جوشکاری غیرهمجنس، انحراف پرتو یک پارامتر کلیدی برای کنترل نسبت بین مواد ذوب‌شده می‌باشد، درحالی‌که سرعت جوشکاری بیشتر بر طول حوضچه جوش تأثیر می‌گذارد و به همین ترتیب، عمر حوضچه جوش را تعریف می‌کند. در این پژوهش برای تغییر ترکیب حوضچه جوش، چهار مقدار مختلف جابجایی پرتو از خط وسط جوش به سمت فولاد و برای تغییر عمر حوضچه جوش دو مقدار مختلف سرعت جوشکاری استفاده شد.

3-1- تاثیر انحراف پرتو بر ریزساختار اتصال در سرعت 0/7 متر بر دقیقه

در این بخش به بررسی ریزساختار و ترکیب شیمیایی اتصال در سرعت 0/7 متر بر دقیقه با چهار مقدار انحراف پرتو 0، 0/2،

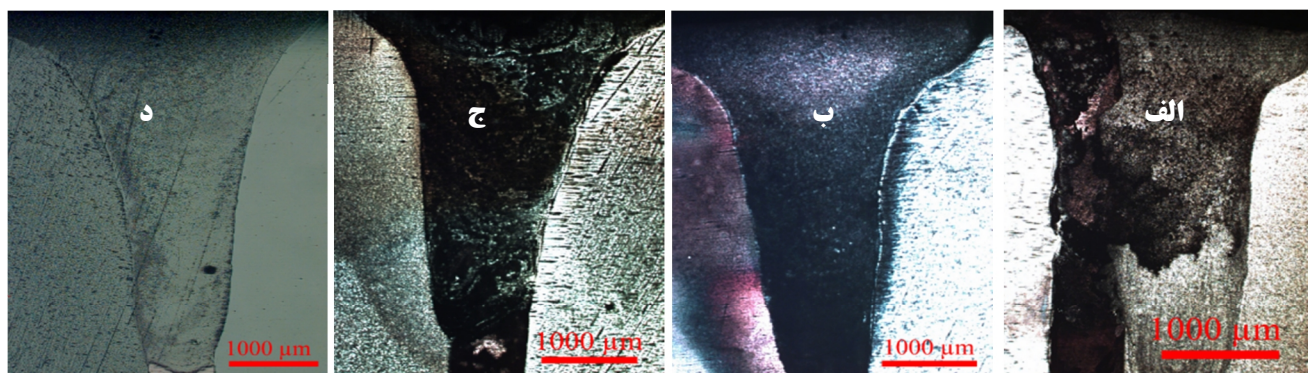
فولاد 4PH-17 از محلول $3\text{HCl}-1\text{HNO}_3$ به مدت زمان 100 ثانیه استفاده شد. برای بررسی ریزساختار از میکروسکوپ نوری و میکروسکوپ الکترونی روبشی Vega/Tescan مجهز به EDS با حداکثر بزرگنمایی 50000 برابر استفاده شد. سطوح اتصال با به‌کارگیری کنتراست الکترون‌های برگشتی مورد مطالعه قرار گرفتند. برای بررسی آنالیز فازهای موجود در ریزساختار از دستگاه پراش اشعه ایکس مدل Equinox 6000 ساخت شرکت INEL با چشمه مس استفاده شد. جهت تفسیر و تعیین پیک‌های طیف از اطلاعات نرم‌افزار Xpert استفاده گردید.

جدول 3- تنظیمات آزمایشگاهی مورد استفاده در این پژوهش و میزان انرژی ورودی محاسبه شده

انرژی ورودی (ژول بر میلی‌متر)	انحراف پرتو (میلی‌متر)	سرعت (متر بر دقیقه)	ولتاژ (ولت)	جریان (آمپر)	نمونه
1285/3	0	0/7	6×10^4	0/250	1
1285/3	0/2	0/7	6×10^4	0/250	2
1285/3	0/4	0/7	6×10^4	0/250	3
1285/3	0/6	0/7	6×10^4	0/250	4
1000	0	0/9	6×10^4	0/250	5
1000	0/2	0/9	6×10^4	0/250	6
1000	0/4	0/9	6×10^4	0/250	7
1000	0/6	0/9	6×10^4	0/250	8

سختی منطقه اتصال توسط دستگاه میکرو سختی سنجی مدل Easy way بر مبنای ویکرز اندازه‌گیری شد. برای این منظور فرورونده‌ای از جنس الماس با بار اعمالی 25 گرم و زمان 25 الی 30 ثانیه طبق استاندارد ASTM E384-05 مورد استفاده قرار گرفت.

برای بررسی استحکام اتصال از آزمون برش استفاده گردید. از مهم‌ترین عوامل تعیین‌کننده استحکام اتصال‌های ایجادشده به روش جوشکاری پرتو الکترونی، ترک‌های باقی‌مانده در فصل مشترک اتصال و همچنین میزان ترکیبات بین‌فلزی باقی‌مانده در سطح اتصال است. استحکام برشی نمونه‌های متصل شده در دمای اتاق طبق استاندارد ASTM D2295-96 ارزیابی شدند. برای این منظور هر یک از نمونه‌های تست برش بصورت



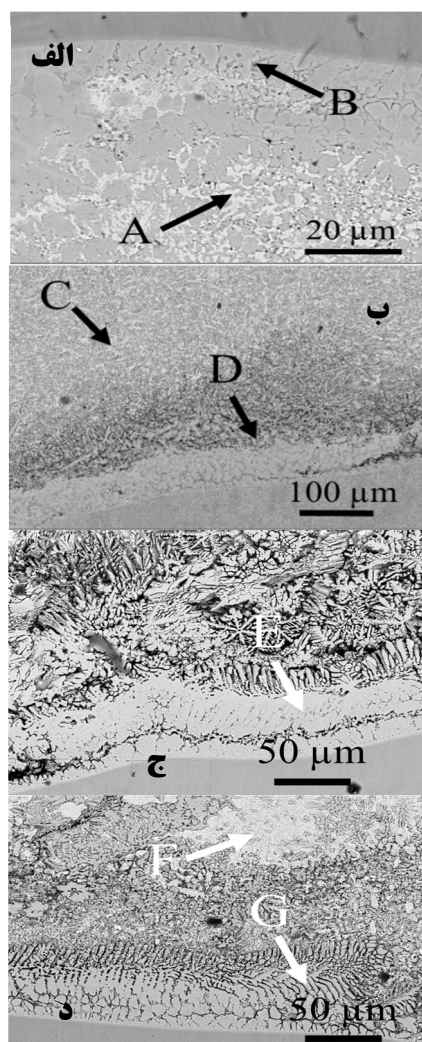
شکل 3- تصویر میکروسکوپ نوری از سطح مقطع اتصال با سرعت 0/7 متر بر دقیقه الف- انحراف پرتو صفر ب- انحراف پرتو 0/2 ج- انحراف پرتو 0/4 د- انحراف پرتو 0/6 میلی متر.

تقویت شده با ترکیبات بین فلزی در نظر گرفت. در ناحیه حوضچه جوش در انحراف پرتوهای 0 و 0/2 میلی متر، ترکیبات بین فلزی $TiFe_2+TiCr_2$ و در انحراف پرتوهای 0/4 و 0/6 میلی متر، محلول جامد آهن ($\alpha-Fe$)، محلول جامد مس و ترکیبات بین فلزی $TiCu$ تشکیل می شود. میزان انحراف پرتو، تأثیر مستقیمی در کنترل ترکیب حوضچه جوش دارد و این مهم ترین دلیل برای حذف یا کاهش ترکیبات بین فلزی می باشد. میل تیتانیوم برای ترکیب با مس بسیار کمتر از میل برای ترکیب با آهن می باشد. از این رو هنگامی که میزان آهن در حوضچه جوش افزایش می یابد محلول جامد مس و آهن بیشتری تشکیل شده و مانعی در برابر تشکیل ترکیبات بین فلزی با حضور تیتانیوم ایجاد می شود. واکنش متالورژیکی نسبتاً ساده می باشد. طبق نمودارهای تعادلی، فاز $TiFe_2$ در ابتدا جوانه می زند و در حین خنک کاری به علت دمای بالای ذوب آن (1427 درجه سانتی گراد) در مقایسه با مس (1083 درجه سانتی گراد) به ساختار دندریتی تبدیل می شود. همان طور که در شکل (5-ج و 5-د) مشاهده می شود محلول جامد مس به صورت لایه های سفید مشاهده می شود. حضور این فاز، ترکیبات بین فلزی را در حوضچه جوش کاهش و انعطاف پذیری اتصال را افزایش می دهد. ترکیبات بین فلزی $TiFe_2+TiCr_2$ از ناحیه حوضچه جوش در نمونه های 3 و 4 به طور کامل حذف شده اند در جداول (4 و 5) ترکیب شیمیایی فازهای مختلف در ناحیه نزدیک به تیتانیوم و حوضچه جوش در نمونه های جوشکاری

0/4 و 0/6 میلی متر پرداخته می شود. در شکل (3) سطح مقطع اتصال این دو آلیاژ برای مقادیر مختلف انحراف پرتو نشان داده شده است. همان طور که مشاهده می شود هیچ گونه ترکیب در حوضچه جوش وجود ندارد اما ممکن است در مناطق کناری فلزات پایه جدایش وجود داشته باشد که در ادامه بر روی این موضوع بحث خواهد شد. بنابراین لایه واسط با ضخامت 1 میلی متر می تواند نقش بسزایی در حذف و کاهش ترکیبات بین فلزی و افزایش کیفیت متالورژیکی جوش داشته باشد.

شکل های (4 و 5) تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی از سطح مقطع اتصال در ناحیه نزدیک به تیتانیوم و حوضچه جوش را برای انحراف پرتوهای متفاوت نشان می دهد. برای تعیین ترکیبات و فازهای ایجاد شده در حوضچه جوش، SEM-EDS مورد استفاده قرار گرفت. از نمودارهای فاز دوتایی $Cu-Ti$ ، $Fe-Ti$ و $Cu-Fe$ و نمودار فاز سه تایی $Ti-Fe-Cu$ برای بررسی فازها و واکنش های متالورژیکی در طول انجماد استفاده گردید [16-18]. در شکل (6) نمودارهای فاز دوتایی و در شکل (7) نمودار فاز سه تایی $Ti-Fe-Cu$ نشان داده شده است.

همان طور که مشاهده می شود در ناحیه نزدیک به تیتانیوم در انحراف پرتوهای 0 و 0/2 میلی متر، محلول جامد مس و ترکیبات بین فلزی $TiCu_2$ و در انحراف پرتوهای 0/4 و 0/6 میلی متر، محلول جامد مس و ترکیبات بین فلزی $TiCu$ تشکیل می شود. این نوع ساختار را می توان یک کامپوزیت زمینه مسی



شکل 4- تصویر میکروسکوپ الکترونی روشی از سطح مقطع اتصال در ناحیه نزدیک به تیتانیوم با سرعت 0/7 متر بر دقیقه
الف- انحراف پرتو صفر ب- انحراف پرتو 0/2 میلی متر
ج- انحراف پرتو 0/4 میلی متر د- انحراف پرتو 0/6 میلی متر.

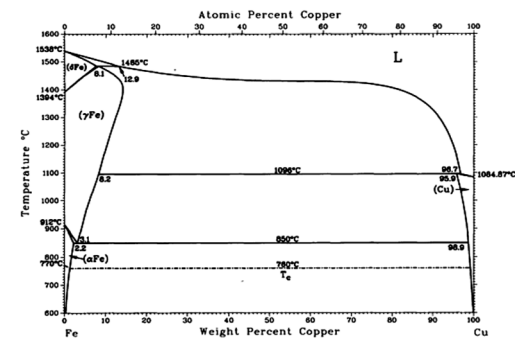
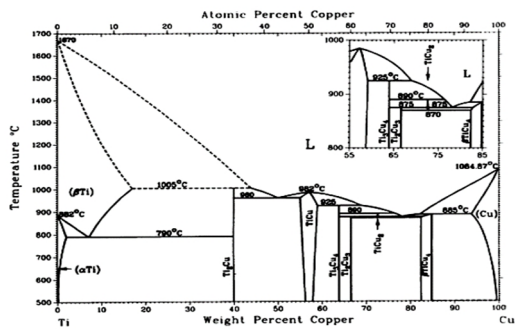
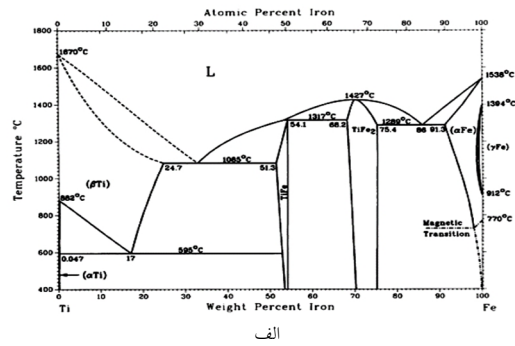
جدول 4- آنالیز نواحی نشان داده شده در شکل 4 برحسب درصد وزنی

انحراف	فازهای تشکیل شده	Cr	Cu	Ti	Fe	مناطق پرتو (میلی متر)
0	Cu(SS)	1/9	74/3	10/7	13/1	A
0	TiCu ₂	2/9	57/8	30/2	9/1	B
0/2	Cu(SS)	2/1	75/5	7/8	14/6	C
0/2	TiCu ₂	3/4	58/8	26/6	11/2	D
0/4	TiCu	3/3	45/9	44/8	5/9	E
0/6	Cu(SS)	2/2	76/7	4/4	16/7	F
0/6	TiCu	2/9	46/2	44/1	6/8	G

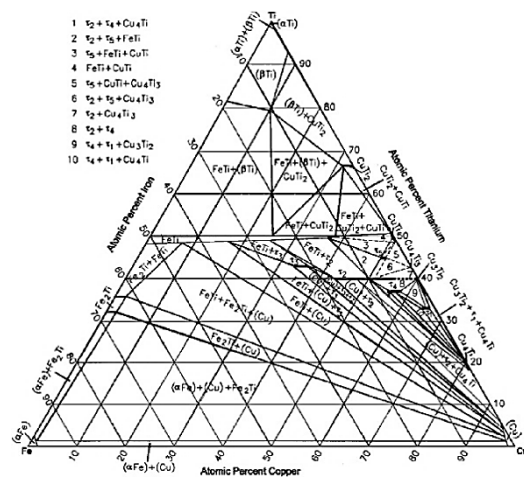
شده با سرعت 0/7 متر بر دقیقه در مقادیر مختلف انحراف پرتو نشان داده شده است. با مقایسه درصد وزنی عناصر مشهود است که مقادیر تیتانیوم و آهن به پارامترهای جوشکاری بستگی دارد. با افزایش میزان انحراف پرتو از مرکز جوش به سمت فولاد، درصد وزنی عنصر تیتانیوم در حوضچه جوش کاهش و درصد وزنی عنصر آهن و مس افزایش می یابد. با انحراف پرتو جوشکاری از مرکز جوش به سمت فولاد سعی می شود تا درصد وزنی تیتانیوم در حوضچه جوش کاهش پیدا کند و لایه واسط مس که سازگاری متالورژیکی بیشتری با آهن جهت تشکیل محلول جامد را دارد، فرصت داشته باشد تا این ترکیب را تشکیل داده و از حضور ترکیبات بین فلزی بکاهد یا این ترکیبات را حذف کند.

از آزمون تفرق اشعه ایکس (XRD) برای بررسی دقیق تر و آنالیز فازهای تشکیل شده استفاده گردید. در شکل (8) نتایج آزمون تفرق اشعه ایکس برای نمونه شماره 4 ارائه شده است. نتایج به دست آمده حضور فاز محلول جامد مس، محلول جامد آهن (آهن آلفا) و نیز ترکیبات بین فلزی TiCu را نشان می دهد. نتایج به دست آمده از آزمون تفرق اشعه ایکس با اطلاعات به دست آمده از آنالیز نقطه ایی مطابقت دارد.

در شکل (9) آنالیز نقاط در امتداد خط عمود بر فصل مشترک اتصال نمایش داده شده است. این آنالیز خطی دلیل دیگری بر کنترل ترکیب شیمیایی حوضچه جوش توسط انحراف پرتو به سمت فولاد می باشد. همان طور که در این شکل مشاهده می شود عنصر تیتانیوم در فصل مشترک بین حوضچه مذاب و آلیاژ تیتانیوم افت محسوسی دارد. همچنین با افزایش فاصله از فصل مشترک بین آلیاژ تیتانیوم و حوضچه مذاب، مقدار عنصر آهن افزایش می یابد. لایه واسط مس در فاصله 900 میکرومتر اولیه نمودار در بیشترین مقدار خود قرار دارد و نقش خود را به عنوان لایه واسط در ترکیب حوضچه جوش به خوبی ایفا کرده است. در نتیجه ضخامت لایه میانی مس و انحراف پرتو به طور مناسبی انتخاب شده اند و به طور کامل از رسیدن عناصر تیتانیوم و فولاد به یکدیگر و تشکیل ترکیبات بین فلزی پایه آهن-تیتانیوم جلوگیری شده است.



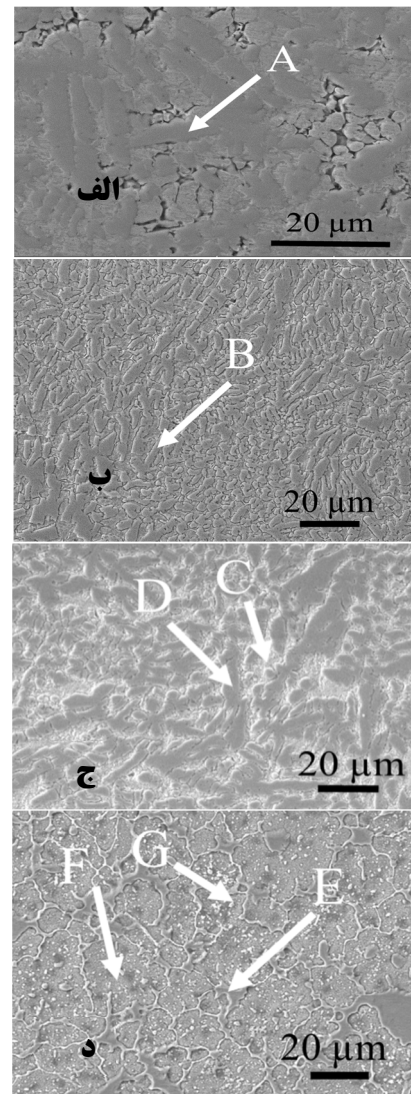
شکل 6- نمودار فازی دوتایی الف - تیتانیوم-آهن،
ب - تیتانیوم-مس ج - آهن - مس.



شکل 7- نمودار فازی سه تایی Ti-Fe-Cu.

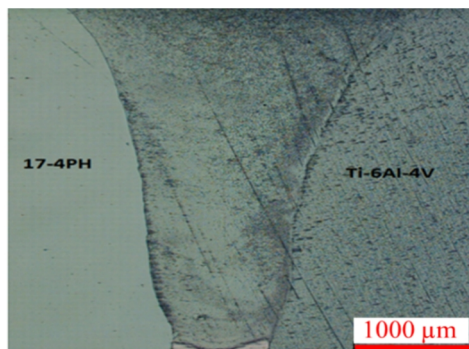
جدول 5- آنالیز نواحی نشان داده شده در شکل 5 برحسب درصد وزنی

انحراف	مناطق	Fe	Ti	Cu	Cr	فازهای تشکیل شده
0	A	54/7	26/9	5/6	12/8	TiFe ₂ +TiCr ₂
0/2	B	57/5	22/6	8/5	11/4	TiFe ₂ +TiCr ₂
0/4	C	7/4	2/4	88/9	1/3	Cu(SS)
0/4	D	66/3	6/7	13/4	13/6	α-Fe
0/6	E	67/2	5/1	13/9	13/8	α-Fe
0/6	F	6/6	1/9	90/4	1/1	Cu(SS)
0/6	G	6/2	44/3	45/8	3/7	TiCu



شکل 5- تصویر میکروسکوپی الکترونی روبشی از سطح مقطع اتصال در مرکز جوش با سرعت 0/7 متر بر دقیقه
الف - انحراف پرتو صفر ب - انحراف پرتو 0/2 میلی متر ج - انحراف پرتو 0/4 میلی متر د - انحراف پرتو 0/6 میلی متر.

است در حالی که در انحراف پرتوهای 0/4 و 0/6 میلی متر، محلول جامد مس و ترکیبات بین فلزی TiCu تشکیل می شود. در ناحیه حوضچه جوش در انحراف پرتوهای 0 و 0/2 میلی متر، ترکیبات بین فلزی $TiFe_2+TiCr_2$ و در انحراف پرتوهای 0/4 و 0/6 میلی متر، محلول جامد آهن ($\alpha-Fe$)، محلول جامد مس و ترکیبات بین فلزی TiCu تشکیل می شود.



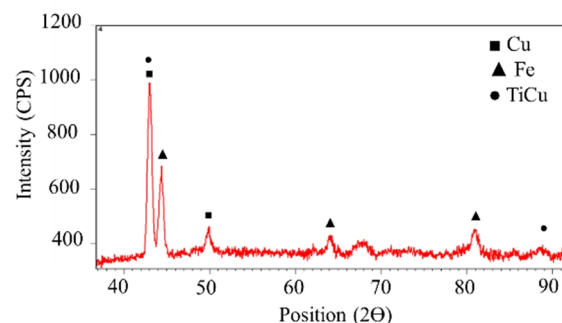
شکل 10- تصویر میکروسکوپی نوری از سطح مقطع با سرعت 0/9 متر بر دقیقه اتصال و انحراف پرتو 0/6 میلی متر.

همان طور که در شکل (11-د و 12-د) مشاهده می شود، ترک ها در ناحیه حوضچه جوش به طور کامل حذف شده اند و هیچ گونه جدایشی در حوضچه جوش وجود ندارد. فازهای بلوکی شکل محلول جامد مس و محلول جامد آهن در حوضچه جوش تشکیل شده اند و اثری از فازهای ترد و شکننده

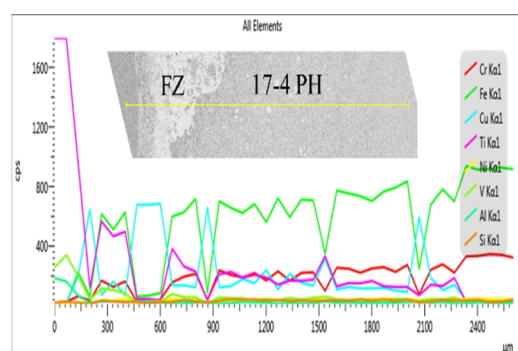
بین فلزی با ساختار پیوسته و سوزنی شکل وجود ندارد.

در جداول (6 و 7) ترکیب شیمیایی فازهای مختلف در ناحیه نزدیک به تیتانیوم و حوضچه جوش در نمونه های جوشکاری شده با سرعت 0/9 متر بر دقیقه در مقادیر مختلف انحراف پرتو نشان داده شده است. با مقایسه درصد وزنی عناصر مشهود است که افزایش میزان انحراف پرتو از مرکز جوش به سمت فولاد منجر به کاهش درصد وزنی عنصر تیتانیوم در حوضچه جوش و افزایش درصد وزنی عناصر آهن و مس می شود.

با مقایسه ترکیب شیمیایی نمونه های جوشکاری شده با دو سرعت مختلف مشاهده می شود که افزایش سرعت جوشکاری باعث کاهش درصد وزنی تیتانیوم و افزایش درصد وزنی آهن و مس در حوضچه جوش می شود. بنابراین می توان نتیجه گرفت که در سرعت جوشکاری بالاتر، میل حوضچه جوش به تشکیل ترکیبات بین فلزی کاهش می یابد.



شکل 8- الگوی پراش اشعه ایکس از سطح مقطع اتصال با سرعت جوشکاری 0/7 متر بر دقیقه و میزان انحراف پرتو 0/6 میلی متر.



شکل 9- آنالیز خطی از سطح مقطع اتصال با سرعت جوشکاری 0/7 متر بر دقیقه و میزان انحراف پرتو 0/6 میلی متر.

2-3- تاثیر انحراف پرتو بر ریزساختار اتصال در سرعت 0/9 متر بر دقیقه

برای اینکه از ورود تیتانیوم به حوضچه جوش کاسته شود لازم است که حرارت ورودی جوش و عمر حوضچه جوش کاهش یابد که با افزایش سرعت جوشکاری می توان به این نتیجه رسید. برای این منظور، سرعت جوشکاری 0/9 متر بر دقیقه انتخاب شد و انحراف پرتو مانند قسمت قبلی در چهار مقدار مشخص شده در نظر گرفته شد. همان طور که در شکل (10) مشاهده می شود هیچ گونه ترک و جدایشی در حوضچه جوش وجود ندارد.

در شکل های (11 و 12) تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی از سطح مقطع اتصال در ناحیه نزدیک به تیتانیوم و حوضچه جوش در انحراف پرتوهای مختلف نشان داده شده است. همان طور که در شکل (11-الف و 11-ب) (انحراف پرتوهای 0 و 0/2 میلی متر) مشاهده می شود در فصل مشترک اتصال، محلول جامد مس و ترکیبات بین فلزی $TiCu_2$ تشکیل شده

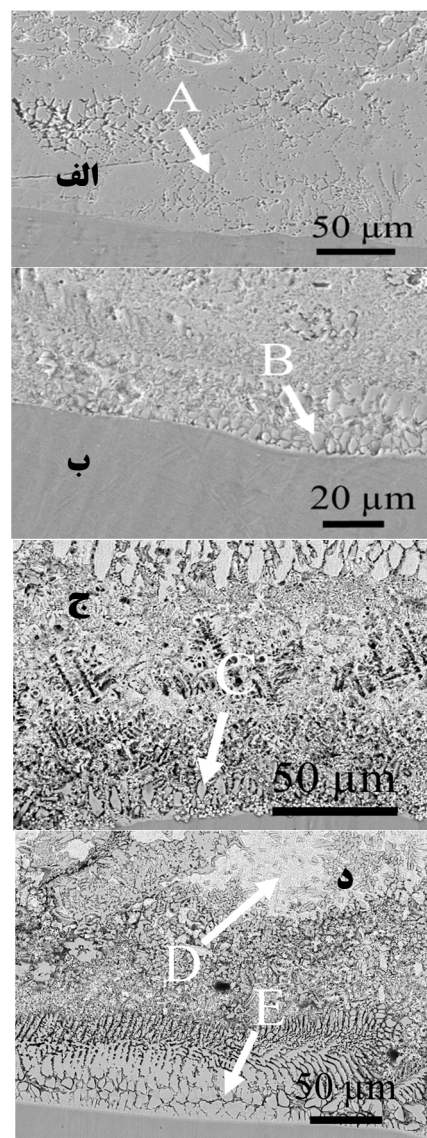
در شکل (13) نتایج آزمون تفرق اشعه ایکس برای نمونه شماره 8 ارائه شده است. پیکهای مشخص شده در این الگو نشان می‌دهد که فازهای غالب در حوضچه جوش، فاز محلول جامد مس، محلول جامد آهن (آهن آلفا) و نیز ترکیبات بین-فلزی TiCu می‌باشند نتایج به دست آمده از آزمون تفرق اشعه ایکس با اطلاعات به دست آمده از آنالیز نقطه‌ای مطابقت دارد.

در شکل (14) آنالیز نقاط در امتداد خط عمود بر فصل مشترک اتصال نمایش داده شده است. همان‌طور که مشاهده می‌شود عناصر نیکل، کروم، وانادیوم و آلومینیوم به طور یکنواخت در حوضچه جوش توزیع شده‌اند. توزیع یکنواخت عناصر اصلی به این معنی است که فلز مذاب در حوضچه مذاب به اندازه کافی مخلوط شده است و هیچ جدایشی در فصل مشترک اتفاق نیافته است. نفوذ تیتانیوم به داخل فولاد زنگ‌نزن بسیار کم می‌باشد که به علت نرخ خنک کاری زیاد ناشی از افزایش سرعت جوشکاری است. در فصل مشترک بین حوضچه مذاب و آلیاژ تیتانیوم مشاهده می‌شود که مقدار تیتانیوم با شیب تندی کاهش پیدا کرده است. با مقایسه شکل‌های (9 و 14) می‌توان نتیجه گرفت که افزایش سرعت جوشکاری از 0/7 متر بر دقیقه به 0/9 متر بر دقیقه نقش قابل توجهی در کاهش ورود عنصر تیتانیوم به داخل حوضچه جوش دارد. این موضوع دلیل مهمی برای کاهش ترکیبات بین‌فلزی در حوضچه جوش می‌باشد.

در شکل (15) نقشه توزیع عناصر آلیاژی (map) از سطح مقطع اتصال با سرعت 0/9 متر بر دقیقه و انحراف پرتو 0/6 میلی‌متر نشان داده شده است. همان‌طور که مشاهده می‌شود آهن و مس بیشتر از تیتانیوم در حوضچه جوش توزیع شده‌اند و میزان عنصر تیتانیوم در حوضچه جوش در پایین‌ترین مقدار می‌باشد. همچنین عنصر کروم نیز به صورت پراکنده در حوضچه جوش وجود دارد که این پراکندگی و مقدار کم تیتانیوم در حوضچه جوش از تشکیل ترکیبات بین‌فلزی پیوسته بر پایه کروم جلوگیری می‌کند. در سطوحی از حوضچه جوش انباشتگی عنصر مس وجود دارد که این انباشتگی می‌تواند مقدار سختی جوش را کاهش و انعطاف‌پذیری اتصال را افزایش دهد.

جدول 6- آنالیز نواحی نشان داده شده در شکل 11 برحسب درصد وزنی.

فازهای تشکیل شده	Cr	Cu	Ti	Fe	مناطق	انحراف پرتو (میلی‌متر)
TiCu ₂	2/3	60/7	26/3	10/7	A	0
TiCu ₂	2/8	61/2	24/8	11/2	B	0/2
TiCu	1/4	47/9	43/3	7/4	C	0/4
Cu(SS)	2/6	73/1	4/8	19/5	D	0/6
TiCu	0/7	49/1	41/7	8/5	E	0/6

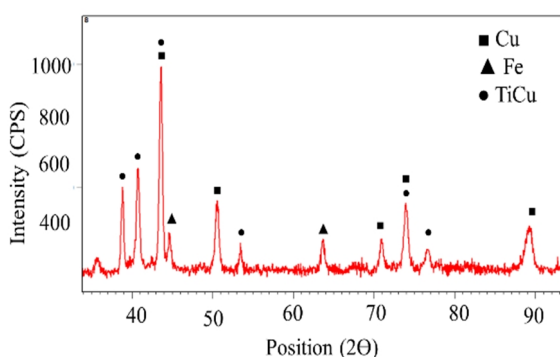


شکل 11- تصویر میکروسکوپ الکترونی روبشی از سطح مقطع اتصال در ناحیه نزدیک به تیتانیوم با سرعت 0/9 متر بر دقیقه
الف-انحراف پرتو صفر ب- انحراف پرتو 0/2 میلی‌متر ج-انحراف پرتو 0/4 میلی‌متر د-انحراف پرتو 0/6 میلی‌متر.

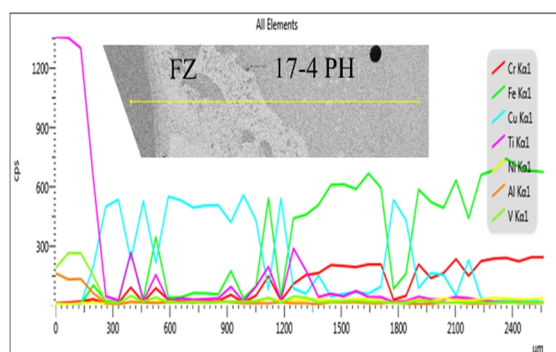
Ti-6Al-4V حرکت می‌کند، انجام شد و نتایج سختی برحسب ویکرز گزارش شدند. محل‌های سختی سنجی به‌گونه‌ای انتخاب شده‌اند که نقاط 1 و 9 در فلزات پایه و نقاط 7، 3، 2 و 8 در نواحی فصل مشترک حوضچه جوش و فلزپایه و نقاط 5، 4 و 6 در حوضچه جوش انتخاب شدند.

جدول 7- آنالیز نواحی نشان داده شده در شکل 12 برحسب درصد وزنی.

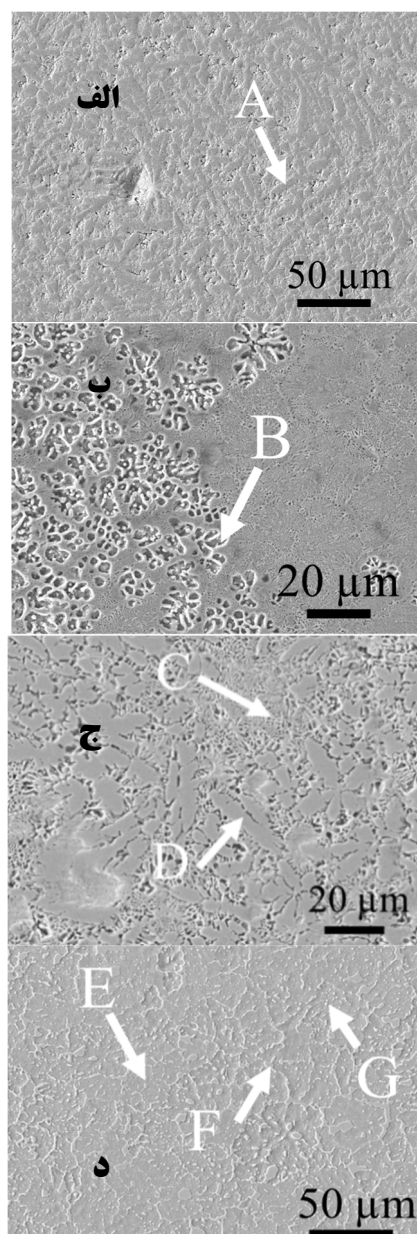
انحراف	مناطق	Fe	Ti	Cu	Cr	فازهای تشکیل شده
0	A	55/9	24/7	6/7	12/7	TiFe ₂ +TiCr ₂
0/2	B	58/8	20/3	9/4	11/5	TiFe ₂ +TiCr ₂
0/4	C	7/6	2/1	89/2	1/1	Cu(SS)
0/4	D	68/9	4/2	14/8	12/1	α -Fe
0/6	E	69/2	3/9	15/7	11/2	α -Fe
0/6	F	6/9	1/4	90/8	0/9	Cu(SS)
0/6	G	7/3	42/7	47/9	2/1	TiCu



شکل 13- الگوی پراش اشعه ایکس از سطح مقطع اتصال با سرعت جوشکاری 0/9 متر بر دقیقه و میزان انحراف پرتو 0/6 میلی‌متر.



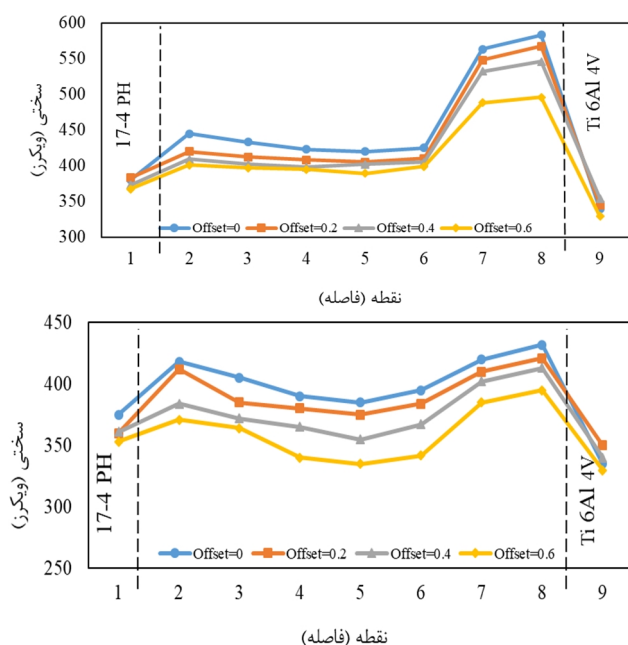
شکل 14- آنالیز خطی از سطح مقطع اتصال با سرعت جوشکاری 0/9 متر بر دقیقه و میزان انحراف پرتو 0/6 میلی‌متر.



شکل 12- تصویر میکروسکوپی الکترونی روبشی از سطح مقطع اتصال در مرکز جوش با سرعت 0/9 متر بر دقیقه
الف- انحراف پرتو صفر ب- انحراف پرتو 0/2 میلی‌متر ج- انحراف پرتو 0/4 میلی‌متر د- انحراف پرتو 0/6 میلی‌متر.

3-3- بررسی خواص مکانیکی اتصال

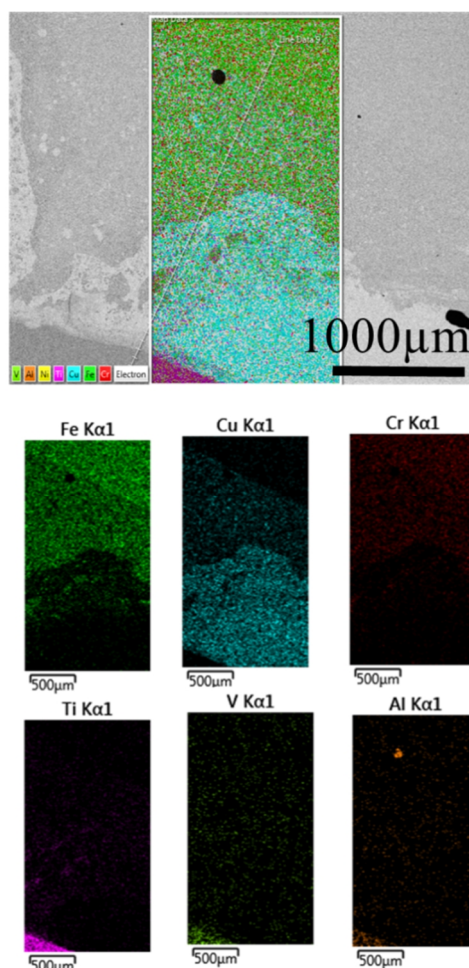
نمونه‌های جوشکاری شده با سرعت 0/7 متر بر دقیقه و 0/9 متر بر دقیقه با مقادیر مختلف انحراف پرتو که قبلاً ذکر شد، تحت آزمون سختی سنجی قرار گرفتند. براین اساس سختی سنجی در راستای عمود بر فصل مشترک اتصال در 9 نقطه که از سمت فلزپایه 17-4PH شروع شده و به سمت فلز پایه



شکل 16- پروفیل میکروسختی نقاط مختلف در انحراف پرتوهای مختلف
الف - سرعت 0/7 متر بر دقیقه ب - سرعت 0/9 متر بر دقیقه.

با مقایسه شکل‌های (16-الف و 16-ب) مشاهده می‌شود که در نمونه‌های جوشکاری شده با سرعت بالا، میزان سختی در فصل مشترک بین حوضچه جوش و تیتانیوم و همچنین در نقاط داخل حوضچه جوش کاهش یافته است. افزایش سرعت جوشکاری در انحراف پرتوهای ثابت، موجب ذوب کمتر تیتانیوم و در نتیجه کاهش ورود آن به حوضچه جوش می‌شود و از تشکیل ترکیبات بین‌فلزی جلوگیری می‌کند. همان‌طور که مشاهده می‌شود با افزایش سرعت جوشکاری از 0/7 متر بر دقیقه به 0/9 متر بر دقیقه، سختی کاهش می‌یابد که موبد کاهش تشکیل ترکیبات بین‌فلزی در منطقه اتصال می‌باشد.

در انحراف پرتو صفر و 0/2 میلی‌متر، سختی در حوضچه جوش در حدود 385 ویکرز می‌باشد که به دلیل فازهای ترد با سختی بالا می‌باشد که در حوضچه جوش تشکیل شده است. در انحراف پرتو 0/4 و 0/6 میلی‌متر، تشکیل فاز TiCu سبب می‌شود که سختی حوضچه جوش به شدت کاهش یابد (سختی حوضچه جوش برای انحراف پرتو 0/4 در حدود 360 ویکرز و سختی حوضچه جوش برای انحراف پرتو 0/6 در حدود 340 ویکرز می‌باشد). فاز TiCu محصول واکنش یوتکتیک $L \rightarrow Ti_2Cu + TiCu$ می‌باشد و طبق نمودار تعادلی تیتانیوم -



شکل 15- نقشه توزیع عناصر آلیاژی از سطح مقطع اتصال با سرعت 0/9 متر بر دقیقه و انحراف پرتو 0/6 میلی‌متر.

همان‌طور که از پروفیل میکروسختی در شکل (16) مشاهده می‌شود بیشترین میزان میکروسختی در سطح مشترک حوضچه جوش و آلیاژ تیتانیوم و همچنین در سطح مشترک حوضچه جوش و فولاد وجود دارد که به سبب حضور ترکیبات بین‌فلزی با سختی بالا در این مناطق می‌باشد. در نمونه‌های جوشکاری شده در انحراف پرتو صفر و 0/2 میلی‌متر، ترکیب بین‌فلزی $TiFe_2 + TiCr_2$ با سختی بالا در اتصال وجود دارد. حضور فازهای ترد و شکننده علت اصلی افزایش سختی در فصل مشترک بین حوضچه جوش و تیتانیوم می‌باشد. در نمونه‌های جوشکاری شده در انحراف پرتو 0/4 و 0/6 میلی‌متر، میزان سختی کاهش یافته است. واضح است که ریزساختار α -Fe، Cu(SS) و TiCu می‌تواند سختی منطقه جوشکاری شده را کاهش دهد.

مس، یک ترکیب بین فلزی است ولی این فاز سختی و تردی به مراتب پایین‌تری از فاز TiFe دارد [9]. در نتیجه انعطاف پذیری اتصال به طور قابل توجهی بهبود می‌یابد.

جدول 8- نتایج استحکام برشی.

نمونه	انحراف پرتو (mm)	سرعت جوشکاری (m/min)	استحکام برشی (MPa)
3	0/4	0/7	180
4	0/6	0/7	210
7	0/4	0/9	230
8	0/6	0/9	250

میزان انحراف پرتو 0/6 میلی‌متر دارای بیشترین استحکام برشی معادل 250 مگاپاسکال بود. شکست در تمامی نمونه‌ها در فصل مشترک حوضچه جوش و آلیاژ تیتانیوم اتفاق افتاد که این نشان می‌دهد ضعیف‌ترین ناحیه جوش، این فصل مشترک می‌باشد زیرا ترکیبات بین‌فلزی ترد و شکننده از حوضچه مذاب و به خصوص از فصل مشترک تیتانیوم و حوضچه مذاب به‌طور کامل حذف نشده‌اند. اگرچه ترکیبات بین فلزی در منطقه نزدیک تیتانیوم و حوضچه مذاب وجود دارند اما آن‌ها از ترکیبات بین فلزی Ti-Cu تشکیل شده‌اند که تردی کمتری نسبت به ترکیبات بین فلزی Ti-Fe دارند. این مورد منجر به دستیابی به یک اتصال بهتر شده است.

4- نتیجه‌گیری

در این پژوهش جوشکاری پرتو الکترونی فولاد زنگ‌نزن رسوب سخت شونده 17-4PH و آلیاژ Ti-6Al-4V با لایه میانی مس با ضخامت 1 میلی‌متر انجام پذیرفت و تأثیر پارامترهای جوشکاری بر ریزساختار و خواص مکانیکی اتصال بررسی شد. دو سرعت جوشکاری مختلف 0/7 و 0/9 متر بر دقیقه با چهار میزان انحراف پرتو (0، 0/2، 0/4 و 0/6 میلی‌متر) از مرکز لایه میانی به سمت فولاد برای انجام آزمایش‌ها استفاده شد. نتایج حاصل از این تحقیق به شرح ذیل می‌باشد:

- با استفاده از لایه میانی مس با ضخامت یک میلی‌متر، ترک‌های ناشی از تشکیل ترکیبات بین‌فلزی از حوضچه جوش حذف می‌شوند.

- در فصل مشترک بین تیتانیوم و حوضچه جوش در انحراف پرتوهای 0 و 0/2 میلی‌متر، محلول جامد مس و ترکیبات بین‌فلزی $TiCu_2$ و در انحراف پرتوهای 0/4 و 0/6 میلی‌متر، محلول جامد مس و ترکیبات بین‌فلزی $TiCu$ تشکیل می‌شود.

- در ناحیه حوضچه جوش در انحراف پرتوهای 0 و 0/2 میلی‌متر، ترکیبات بین‌فلزی $TiFe_2+TiCr_2$ و در انحراف 0/4 و 0/6 میلی‌متر، محلول جامد آهن ($\alpha-Fe$)، محلول جامد مس و ترکیبات بین‌فلزی $TiCu$ تشکیل می‌شود.

- بیشترین میزان سختی در سطح مشترک حوضچه جوش و آلیاژ تیتانیوم و همچنین در سطح مشترک حوضچه جوش و

در فصل مشترک آلیاژ تیتانیوم و حوضچه جوش در نمونه جوشکاری شده با سرعت 0/9 متر بر دقیقه و انحراف پرتو 0/6 میلی‌متر، سختی در حدود 380 ویکرز می‌باشد. این میزان سختی نشان می‌دهد که در این ناحیه، ترکیبات بین‌فلزی پایه آهن وجود ندارد و سختی این ناحیه که محل اصلی تجمع ترکیبات بین‌فلزی می‌باشد نسبت به فلز پایه افزایش چشمگیری نداشته است.

برای بررسی خواص مکانیکی اتصال از استحکام برشی استفاده شد. بر این اساس نمونه‌های استوانه‌ای به قطر 32 میلی‌متر و طول 30 میلی‌متر از دو آلیاژ Ti-6Al-4V و فولاد 17-4PH تهیه گردید و سپس نمونه‌ها با استفاده از فیکسچر مخصوص تحت نیروی برشی قرار گرفتند. در جدول (8) نتایج استحکام برشی برای نمونه‌های 7، 4، 3 و 8 ارائه شده است.

با مقایسه نمونه‌های 3 با 4 و 7 با 8 مشاهده می‌شود که افزایش میزان انحراف پرتو در سرعت ثابت بر میزان استحکام جوش نقش مؤثری دارد و در انحراف پرتوهای بیشتر، استحکام برشی اتصال افزایش می‌یابد. همچنین با افزایش سرعت جوشکاری در انحراف پرتوی ثابت، میزان استحکام برشی اتصال افزایش می‌یابد. افزایش سرعت جوشکاری همراه با انحراف پرتو از تشکیل ترکیبات بین‌فلزی پایه آهن در حوضچه جوش جلوگیری می‌کند و باعث ایجاد محلول جامد آهن و مس می‌شود.

نمونه جوشکاری شده با سرعت جوشکاری 0/9 متر بر دقیقه و

7- Adomako, N.k., Kim, J.O., Lee, S.H., Noh, K.H., Kim, J.H., "Dissimilar welding between Ti-6Al-4V and 17-4 PH stainless steel using a vanadium interlayer". *Mater Sci Eng A*. vol.372, pp. 378-379, 2018.

8- Ting, W., Binggang, Z., Jicai, F., Qi, T., "Effect of copper filler metal on the microstructure and mechanical properties of electron beam welded titanium-stainless steel joint". *Mater Charact*. vol.73, pp.104-113. 2012,

9- Ting, W., Zhang, B., Feng, J., Tang, Q., "Electron beam welding of Ti-15-3 titanium alloy to 304 stainless steel with copper interlayer sheet". *Trans Nonferrous Met Soc China*. vol.20, pp.829-1834, 2011.

10- Wang, T., Zhang, B., Chen, G., Feng, J., "High strength electron beam welded titanium-stainless steel joint with V/Cu based composite filler metals". *Vacuum*. vol.94, pp.41-47, 2013.

11- Tomashchuk, I., Sallamand, P., Belyavina, N., Pilloz, M., "Evolution of microstructure and mechanical properties during dissimilar electron beam welding of titanium-stainless steel via copper interlayer". *Mater Sci Eng A*. vol.285, pp.114-122, 2013.

12- Tomashchuk, I., Sallamand, P., Belyavina, N., Pilloz, M., "Evolution of microstructures and mechanical properties during dissimilar electron beam welding of titanium alloy to stainless steel via copper interlayer". *Mater Sci Eng A*. vol.585, pp.114-122, 2013.

13- مهدوی شاکر ع، مومنی ح، خرم ع، و یزدی پور ع،

تاثیر پارامترهای جوشکاری پرتو الکترونی بر ریزساختار و خواص مکانیکی اتصال غیر همجنس آلیاژ Ti-6Al-4V به فولاد زنگ‌نزن 17-4PH، نشریه علوم و فناوری جوشکاری ایران، دوره 8، شماره 2، 113-125، پاییز و زمستان 1401.

14- American Welding Society, *Welding Handbook* (Vol. 2): Welding Processes, 8rd. ed., p. 699, AWS, Miami, 1991.

15- Kundu, S. "Interface microstructure and strength properties of Ti64 and microduplex stainless steel diffusion bonded joints". *Mater Des*. vol.32, pp. 2997-3003, 2011.

16- Murray, J.L., "The Cu-Ti(copper-titanium) system". *J Phase Equilib*. vol.4, pp. 81-95, 1983.

17- Chen, Q., Jin, Z.P., "The Fe-Cu system: a thermodynamic evaluation". *Metall Mater Trans A*. vol.26: 417-426, 1995.

18- Beek, J.A., Kodentsov, A.A., Loo, F.J.J., "Phase equilibria in the Cu-Fe-Ti system at 1123 K". *J Alloys Compd*. vol.217, pp. 97-103, 1995.

فولاد مشاهده می‌شود که به سبب حضور ترکیبات بین فلزی با سختی بالا در این مناطق می‌باشد. با افزایش سرعت جوشکاری و میزان انحراف پرتو، سختی کاهش می‌یابد که به دلیل کاهش ترکیبات بین فلزی ترد و شکننده در ساختار اتصال می‌باشد.

- با افزایش میزان انحراف پرتو از 0/4 میلی‌متر به 0/6 میلی‌متر در سرعت 0/7 متر بر دقیقه، استحکام برشی اتصال از 180 مگاپاسکال به 210 مگاپاسکال و در سرعت 0/9 متر بر دقیقه، استحکام برشی اتصال از 230 مگاپاسکال به 250 مگاپاسکال افزایش می‌یابد.

- نمونه جوشکاری شده با سرعت جوشکاری 0/9 متر بر دقیقه و میزان انحراف پرتو 0/6 میلی‌متر دارای بیشترین استحکام برشی معادل 250 مگاپاسکال می‌باشد. شکست در تمامی نمونه‌ها در فصل مشترک بین حوضچه جوش و آلیاژ تیتانیوم اتفاق می‌افتاد که نشان می‌دهد ضعیف‌ترین ناحیه جوش، این فصل مشترک می‌باشد.

منابع

1- AWS Technical Activities Committee, "Recommended practices for electron beam welding and allied processes", 4rd edn, American welding society, Miami, 2013.

2- Carreon, H., Carreon, M., Duenas, A., "Assessment of precipitates of aged Ti-6Al-4V alloy by ultrasonic attenuation". *Philos Mag*, vol.97, pp.58-68, 2017.

3- Lippold, J.C., Kotecki, D.J., "Welding metallurgy and weldability of stainless steel", John Wiley & Sons, New Jersey, 2005.

4- Jenney, C..L., Brien, A.O., "Welding Handbook: Electron Beam Welding", 8rd edn, American welding society, Miami, 1991.

5- Powers, D.E., "Electron Beam Welding-An Overview", *Proc. Int. Power. Beam. Conf.*, San Diego, vol.2, pp. 114-128, 1988.

6- Ting, W., Zhang, B., Feng, J., "Influences of different filler metals on electron beam welding of titanium alloy to stainless steel". *Trans Nonferrous Met Soc China*. vol.24, pp.108-114, 2014.