

## عنوان مقاله:

بهینه سازی پارامترهای جوشکاری قوس گاز- تنگستن در روکش دهی اینکونل 625 بر یک فولاد ساده کربنی

## محل انتشار:

دومین همایش مشترک انجمن مهندسين متالورژی و انجمن ریخته گری ایران (سال: 1387)

تعداد صفحات اصل مقاله: 13

## نویسندگان:

مهدي جمشیدی نیا - دانشجوی کارشناسی ارشد متالورژی- دانشگاه تربیت مدرس

امیر عبدالله زاده - دانشیار متالورژی- دانشگاه تربیت مدرس

فرشید مالک قائینی - استادیار متالورژی- دانشگاه تربیت مدرس

## خلاصه مقاله:

در این تحقیق روکش دهی سوپر آلیاژ اینکونل 625 بر روی فولاد 65X L5 API با استفاده از فرایند جوشکاری قوس گاز- تنگستن (GTAW) مورد بررسی قرار گرفت. بدین منظور از شش سطح سرعت جوشکاری و پنج سطح سرعت تغذیه سیم جوش استفاده شد. نمونه های تهیه شده از نظر هندسه گرده جوش مورد بررسی قرار گرفتند. بر این اساس بهترین نتایج مربوط به هندسه گرده در سرعت جوشکاری 9/7 cm/min و سرعت تغذیه سیم جوش 67 cm/min به دست آمد

## کلمات کلیدی:

روکش دهی، اینکونل 625، GTAW، ریزساختار، هندسه گرده جوش

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/155416>

