

عنوان مقاله:

تأثیر تعداد پاس جوشکاری SMAW بر روی ریزساختار و خواص مکانیکی فولاد زنگ نزن سوپرآستنیتی 904L

محل انتشار:

هجدهمین کنفرانس ملی جوش و بازرسی و هفتمین کنفرانس ملی آزمایشهای غیر مخرب (سال: 1396)

تعداد صفحات اصل مقاله: 4

نویسندگان:

علی کریمیان - دانشکده مهندسی مواد، واحد بندرعباس، دانشگاه آزاد اسلامی، بندرعباس، ایران

سیدابراهیم وحدت - دانشکده مهندسی، واحد آیتالله آملی، دانشگاه آزاد اسلامی، آمل، ایران

خلاصه مقاله:

در این پژوهش، لوله از جنس فولاد زنگ نزن آستنیتی 904L با استفاده از روش SMAW جوشکاری شد. هدف، مطالعه استحکام کششی و ریزساختار فلز جوشکاری شده است. به همین منظور، از آزمایشگاه مورد تایید اداره استاندارد ایران استفاده شد. نتایج حاکی از این بود که فلز جوش با ساختار دندریتی کامو لا آستنیتی است. تجزیه و تحلیل سطح مقطع شکست نشان می دهد که شکست نرم سهم بسیار بیشتری علاوه دارد. به با افزایش تعداد پاس های جوش، استحکام نمونه افزایش می یابد اما عملیات حرارتی باعث کاهش استحکام نمونه می شود

کلمات کلیدی:

عملیات برگشت، ازدیاد طول نسبی، استحکام کششی، تست ضربه

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/731325>

