

عنوان مقاله:

بررسی اعوجاج، ریزساختار و سختی در فولاد زنگنزن آستنیتی 304 تحت فرآیند جوشکاری قوس تنگستن و جوشکاری با الکتروود دستی

محل انتشار:

دومین کنفرانس ملی مهندسی مواد، متالورژی و معدن (سال: 1397)

تعداد صفحات اصل مقاله: 10

نویسندگان:

راحیل مهرخو - دانشجو کارشناسی ارشد

رضا دهملایی - استادیار و عضو هیات علمی دانشگاه

الهام عویدی - دانشجو کارشناسی ارشد

مژده بهادری زاده - دانشجو کارشناسی ارشد

خلاصه مقاله:

در این پژوهش به بررسی میزان اعوجاج نمونه ی فولاد زنگ نزن آستنیتی 304 در حین جوشکاری با قوس تنگستن و جوشکاری با الکتروود دستی پرداخته شد و میزان اعوجاج 2,16 میلی متر گزارش شد. ملاحظه شد به دلیل زیاد بودن ضریب انبساط حرارتی و کم بودن هدایت حرارتی در فولاد زنگ نزن آستنیتی 304 با افزایش تعداد خطوط جوش و افزایش تعداد خال جوش میزان اعوجاج روند افزایشی دارد همچنین ریزساختار منطقه ی متأثر از حرارت با استفاده از میکروسکوپ نوری گرفته شد و ساختار انجمادی از نوع FA اسکلتی مشاهده شد در نهایت سختی ویکرز منطقه ی جوش نیز گزارش شد.

کلمات کلیدی:

فولاد زنگنزن آستنیتی، اعوجاج، ریزساختار، سختی، جوشکاری قوس تنگستن، جوشکاری الکتروود دستی

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/832343>

