

## عنوان مقاله:

بررسی جوش پذیری فولاد VCN 150 به فولاد ST52 توسط الکترودهای مختلف

## محل انتشار:

یازدهمین کنفرانس ملی جوش و بازرسی (سال: 1389)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

## نویسندگان:

سیدرضا امیرآبادی زاده - گروه مهندسی مکانیک دانشگاه آزاد اسلامی (واحد تهران جنوب)

حامد ثابت - شرکت صنعتی آما

## خلاصه مقاله:

در این تحقیق ورق هایی از جنس فولادهای ST52, VSN15 به ابعاد  $400 \times 100 \times 20$  میلی متر تهیه و بعد از پخ زنی و آماده سازی کنار یکدیگر قرار داده شده اند، سپس با 4 نوع الکترودهای مختلف با کدهای E307-15, E10018-G, E9018-G, E8018-G تحت شرایط یکسانی توسط جوشکار ماهر جوشکاری شدند، سپس آزمون های غیر مخرب (بازرسی چشمی مایع نافذ و رادیوگرافی و مخرب (آنالیز شیمیایی کشش و خمش) بر روی جوش های حاصل انجام شد، نتایج آزمون های غیر مخرب بازرسی چشمی مایع نافذ و رادیوگرافی، جوش هر 4 نوع الکترودها را تایید نمودند ولی نتایج آزمون های مکانیکی متفاوت بودند به نحوی که از نظر استحکام کششی بالاترین استحکام مربوط به الکترودهای E10018-G و از نظر آزمون خمش جانبی جوش الکترودهای E9018-G, E8018-G تایید گردیدند و در نهایت مناسب ترین الکترودها از نظر خواص مکانیکی (آزمون کشش و خمش) الکترودهای E9018-G تعیین گردید.

## کلمات کلیدی:

جوش پذیری، الکترودها، ST52, VSN150

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/859550>

