

عنوان مقاله:

بررسی عیوب و تعیین کیفیت جوش فولادزنگ نزن آستنیتی 316 با استفاده از تکنیک رادیوگرافی پرتو X

محل انتشار:

سیزدهمین کنفرانس ملی جوش و بازرسی و دومین کنفرانس ملی آزمایش های غیرمخرب (سال: 1391)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

نویسندگان:

آرش استیری - گروه پژوهشی مهندسی جوش

حامد ثابت - استادیار گروه مهندسی مواد و متالورژی دانشگاه آزاد اسلامی واحد کرج

خلاصه مقاله:

در تحقیق حاضر ورق هایی از جنس فولادزنگ نزن آستنیتی 316 با ضخامت های 18-10 و 24 میلی متر تهیه و هریک از آنها با دوحرات ورودی 2/5 و 3 کیلوژول بر میلی متر تحت جوشکاری زیرپودری قرار گرفتند سپس از مون رادیوگرافی با پرتو X بر روی تمامی نمونه ها انجام و عیوب جوش آنها بر اساس استاندارد EN12517 بررسی و بر اساس سطح B-EN25817 تحت ارزیابی قرار گرفتند نتایج از مون رادیوگرافی و محاسبه شاخص درصد عیب جوش نمونه های مختلف نشان دادند که جوشکاری با حرارت ورودی 2/5 کیلوژول بر میلی متر منجر به تشکیل عیوب جوشکاری غیر قابل قبول در کلیه ضخامت ها می شود که در نتیجه باعث افزایش شاخص درصد عیب جوش می گردد ولی جوشکاری با حرارت ورودی 3 کیلوژول بر میلی متر در کلیه ضخامت ها عیوب و شاخص درصد عیب جوش کاهش یافتند

کلمات کلیدی:

حرارت ورودی، جوشکاری زیرپودری، عیوب جوش، تکنیک رادیوگرافی

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/964012>

