

عنوان مقاله:

اثر پارامترهای جوشکاری زیر پودری بر خواص مکانیکی لوله فولادی میکروآلیاژی X80

محل انتشار:

فصلنامه مهندسی مکانیک تبدیل انرژی، دوره 3، شماره 4 (سال: 1395)

تعداد صفحات اصل مقاله: 4

نویسندگان:

کوروش غفاری - دانشجوی کارشناسی ارشد مکانیک - ساخت و تولید، دانشکده فنی و مهندسی، دانشگاه آزاد اسلامی، واحد دزفول، دزفول، ایران

مهدی قبیتهی حسب - استادیار، گروه مهندسی مواد و متالورژی، دانشکده فنی و مهندسی، دانشگاه آزاد اسلامی، واحد دزفول، دزفول، ایران

خلاصه مقاله:

در این مقاله اثر پارامترهای جوشکاری (جریان، ولتاژ و سرعت جوشکاری) بر خواص مکانیکی (کشش و ضربه) ناحیه حرارت دیده ناشی از جوش زیر پودری لوله های از جنس فولاد میکرو آلیاژی X80 مورد بررسی قرار گرفت. ارزیابی نتایج آزمایشگاهی نمونه های جوشکاری شده نشان داد که پارامتر جریان، تاثیر مثبت بر استحکام (تسلیم و کششی) و تاثیر منفی بر چقرمگی نمونه دارد. افزایش ولتاژ، موجب افزایش پهنای ناحیه حرارت دیده و کاهش استحکام و چقرمگی نمونه می شود. افزایش سرعت جوشکاری تاثیر زیادی بر بهبود استحکام و چقرمگی دارد.

کلمات کلیدی:

فولاد میکرو آلیاژی، جوشکاری زیر پودری، ناحیه متاثر از حرارت، استحکام، چقرمگی.

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/991332>

