



تعیین چقرمگی شکست فولاد عملیات حرارتی شده AISID2 با روش المان محدود و روش نشرآوایی

رضا محمدی¹، میلاد سعیدی²، محمد فتوحی³، جواد تیموری⁴، مهدی احمدی نجفآبادی^{5*}

1-2 دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی امیرکبیر، تهران

3-4 دانشجوی دکتری، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی امیرکبیر، تهران

5- دانشیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی امیرکبیر، تهران

*تهران، صندوق پستی: 1587-4413، ahmadin@aut.ac.ir

اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی کامل

دریافت: 24 فروردین 1393

پذیرش: 17 خرداد 1393

ارائه در سایت: 06 مهر 1393

کلید واژگان:

فولاد AISID2

چقرمگی شکست

المان محدود

نشرآوایی

چکیده

فولاد AISID2 از نوع فولاد ابزار سرد کار پرکربن و پرکرم است. ازجمله خواص مکانیکی این فولاد می‌توان به استحکام فشاری بالا و سختی-پذیری خوب آن اشاره نمود. علی‌رغم این مزایا، چقرمگی شکست این فولاد چندان زیاد نیست. هدف از این پژوهش، تعیین چقرمگی شکست فولاد AISID2 با شبیه‌سازی المان محدود و روش نشرآوایی است. به‌منظور تعیین چقرمگی شکست فولاد، از نمونه‌های استاندارد CT ساخته شده از فولاد AISID2 که در دماهای مختلف بازیخت شده، استفاده شد. با مدل‌سازی نمونه‌ها در نرم‌افزار تجاری المان محدود آباکوس، مقدار چقرمگی شکست با روش المان محدود محاسبه شد. در روش نشرآوایی برای تعیین چقرمگی شکست از پارامترهای مختلفی همچون نرخ انرژی سیگنال‌های نشرآوایی، نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی و انتگرال تابع سنتری استفاده شد. در انتها، نتایج به‌دست آمده از روش نشرآوایی، شبیه-سازی المان محدود و روش استاندارد ASTM E399 با یکدیگر مقایسه شدند. مقادیر چقرمگی شکست به‌دست آمده از روش‌های نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی و انتگرال تابع سنتری حد پایین چقرمگی شکست را ارائه داده و روش المان محدود حد بالای مقادیر چقرمگی شکست را ارائه می‌دهد. مقادیر چقرمگی شکست به‌دست آمده با روش نرخ انرژی سیگنال‌های نشرآوایی بیشترین تطابق را با مقادیر به‌دست آمده از روش استاندارد ASTM E399 دارد. نتایج این پژوهش نشان می‌دهد که روش نشرآوایی می‌تواند به‌عنوان روشی کارآمد به‌منظور تعیین چقرمگی شکست مواد مهندسی استفاده شود.

Determination of fracture toughness of heat treated AISI D2 steel using Finite Element and Acoustic Emission methods

Reza Mohammadi, Milad Saeedifar, Mohammad Fotouhi, Cevat teymuri, Mehdi Ahmadi najafabadi*

Department of Mechanical Engineering, Amirkabir University, Tehran, Iran.

* P.O.B. 4413-1587 Tehran, Iran, ahmadin@aut.ac.ir

ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper
Received 13 April 2014
Accepted 07 June 2014
Available Online 28 September 2014

Keywords:

AISI D2 Steel
Fracture Toughness
Finite Element
Acoustic Emission

ABSTRACT

The AISI D2 steel is a high-chromium and high-carbon tool steel which mechanical properties are high compressive strength and good through-hardening. Despite these advantages, fracture toughness of this steel is moderate. In this study, fracture toughness of AISI D2 steel was determined using Finite Element and Acoustic Emission methods. Selected steel (AISI D2 cold-work tool steel) was heat treated and tempered at different conditions. After that Compact testing specimens were prepared according to ASTM E399 standard and fracture toughness of the specimens was specified according to the standard method. The specimens were modeled in the commercial FE software (ABAQUS) and fracture toughness of the specimens was determined using FEM. Determination of fracture toughness using AE technique was carried out according to three methods: Acoustic Emission Energy Rate (AEER), Acoustic Emission Count Rate (AEER) and integral of sentry function. The results obtained from ASTM E399, Finite Element and Acoustic Emission methods were compared with each other. It was found that fracture toughness values which were obtained using AEER and integral of sentry function techniques are lower bound and the results obtained from FEM are upper bound values of the fracture toughness. Furthermore, fracture toughness values obtained using AEER were the most consistent with the results obtained from ASTM E399 standard method. Finally, it could be concluded that Acoustic Emission method can be used as a useful method for determination of fracture toughness of engineering materials.

1- مقدمه

مثل مولیبدن و وانادیم است. این فولاد به دلیل سختی زیاد، استحکام فشاری

بالا، مقاومت به سایش زیاد و حفظ سختی در عملیات حرارتی بازیخت،

فولاد AISID2 از نوع فولاد ابزار سردکار پرکربن و پرکرم به همراه عناصری

Please cite this article using:

R. Mohammadi, M. Saeedifar, M. Fotouhi, C. teymuri, M. Ahmadi najafabadi, Determination of fracture toughness of heat treated AISI D2 steel using Finite Element and Acoustic Emission methods, Modares Mechanical Engineering, Vol. 14, No. 11, pp. 1-8, 2014 (In Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

نتایج روش نشرآوایی با دو روش دیگر ملاحظه شد. مقادیر چقرمگی شکست به دست آمده از روش های نرخ تولید سیگنال های نشرآوایی و انترگرال تابع سنتری حد پایین چقرمگی شکست را ارائه داده و روش المان محدود حد بالای مقادیر چقرمگی شکست را ارائه می دهد. مقادیر چقرمگی شکست به دست آمده با روش نرخ انرژی سیگنال های نشرآوایی بیشترین تطابق را با مقادیر به دست آمده از روش استاندارد ASTM E399 دارد. همچنین، با استفاده از نتایج به دست آمده، تاثیر دمای بازپخت بر روی چقرمگی شکست نمونه ها نیز بررسی شد. نتایج حاصل از این پژوهش، نشان می دهد که روش نشرآوایی توانایی تشخیص لحظه شروع رشد ترک در نمونه های استاندارد CT را داشته و می تواند به عنوان روشی مناسب برای تعیین چقرمگی شکست به کار گرفته شود.

2- روش تحقیق

2-1- مواد و آماده سازی نمونه ها

نمونه های اولیه از فولاد ابزار سردکار AISI D2 در ابعاد $50 \times 50 \times 8 \text{ mm}^3$ تهیه شدند. ترکیب شیمیایی این فولاد در جدول 1 نشان داده شده است. سپس، نمونه ها به صورت زیر عملیات حرارتی شدند: عملیات حرارتی آنیل کردن: ابتدا نمونه ها تا دمای 900°C در داخل کوره گرم شده و به مدت 2 ساعت در این دما نگه داشته شدند. سپس، به آهستگی تا دمای 775°C سرد شده و در این دما به مدت 6 ساعت نگه داشته شده و در انتها در هوای محیط به آهستگی سرد شدند. عملیات حرارتی استیتیت کردن: نمونه ها تا دمای 1010°C گرم شده و به مدت 15 دقیقه در این دما نگه داشته شده و در انتها در هوای محیط به آهستگی سرد شدند.

عملیات حرارتی بازپخت: نمونه ها در دماهای 300°C ، 450°C ، 525°C و 575°C به مدت 1 ساعت نگهداری شده و سپس در دمای محیط به آهستگی سرد شدند. در مرحله دوم، دمای بازپخت هر یک از نمونه ها 50°C پایین تر از مرحله اول انتخاب شد. همچنین، یکی از نمونه ها بدون عملیات بازپخت مورد آزمایش قرار گرفت. چرخه عملیات حرارتی در شکل 1 نشان داده شده است. به منظور تعیین استحکام تسلیم نمونه های عملیات حرارتی شده، نمونه های استاندارد آزمون کشش مطابق استاندارد ASTM E8-01 به شکل استوانه ای، با طول مشخصه 45 mm و قطر مشخصه 9 mm، ساخته شده و با نرخ پیشروی 0/2 mm/min تحت بارگذاری کششی قرار گرفتند [13]. مشخصات نمونه ها و استحکام تسلیم آن ها در جدول 2 ارائه شده است.

2-2- روش انجام آزمایش

پس از عملیات حرارتی، جهت انجام آزمایش چقرمگی شکست، نمونه ها در ابعاد $34 \times 36 \text{ mm}^2$ و ضخامت 8 mm مطابق استاندارد ASTM E399 برش داده شدند. سپس، با استفاده از دستگاه آزمون خستگی، با اعمال بار کششی نوسانی با بیشینه 150 kg و کمینه 50 kg، با فرکانس 5 Hz در طی 3000-5000 سیکل، در نوک شیار نمونه ها پیش ترک خستگی به طول 2mm ایجاد شد. طول پیش ترک خستگی در حین آزمایش، با استفاده از دوربین دیجیتالی با بیشینه بزرگنمایی $150\times$ اندازه گیری شد. شکل 2 شماتیکی از آزمایش تعیین چقرمگی شکست، ابعاد نمونه و نحوه داده برداری نشرآوایی را نشان می دهد. طول نهایی شیار 12mm بوده، که برابر مجموع طول اولیه

کاربردهای گسترده ای در صنایع مختلف پیدا نموده است. امروزه از این فولاد به طور گسترده در ساخت غلتک های نورد سرد، قالب های شکل دهی و کشش عمیق استفاده می شود. علی رغم مزیت های فوق، چقرمگی شکست این فولاد نسبتاً پایین است [2،1].

اصطلاح چقرمگی شکست معمولاً به عنوان مقاومت ماده در برابر رشد ترک بیان می شود. چقرمگی شکست به عملیات حرارتی بازپخت و پارامترهای آن بستگی داشته و با کنترل این پارامترها می توان به خواص مکانیکی بهینه ای دست یافت [3]. اندازه گیری دقیق چقرمگی شکست، نقش بسیار مهمی در کارایی روش های مبتنی بر مکانیک شکست در تعیین سلامت سازه و تعیین میزان مجاز عیوب در سازه دارد. به همین دلیل، هم اکنون تعداد زیادی استاندارد بین المللی برای تعیین چقرمگی شکست مواد تدوین شده، که یکی از مهم ترین آن ها استاندارد ASTM E399 است [4].

انتشار موج الاستیک در ماده، در اثر آزاد شدن سریع انرژی کرنشی یا وقوع خرابی در ماده را نشرآوایی می گویند [5]. این انرژی کرنشی می تواند ناشی از تشکیل ترک، رشد ترک، تشکیل دوقلوبی و تغییر شکل پلاستیک در داخل ماده باشد. امواج ایجاد شده به وسیله سنسورهای پیزوالکتریک دریافت شده و تحلیل می شوند. از مزایای استفاده از روش نشرآوایی در بررسی خرابی فولادها، می توان به تعیین لحظه شروع ترک، پایش رشد ترک و تعیین چقرمگی شکست فولاد اشاره نمود [6-8].

تاکنون محققان مختلفی از روش نشرآوایی برای تعیین چقرمگی شکست مواد استفاده نموده اند. در برخی از این مطالعات، از روش تغییرات دامنه و افزایش تعداد سیگنال های نشرآوایی به منظور تعیین چقرمگی شکست استفاده شده، که نتایج این روش ها اختلاف زیادی با استانداردها داشته است [9-11]. فتوحی و همکاران، با استفاده از روش نشرآوایی و دسته بندی فازی سی-مینز¹، سازوکارهای خرابی را در نمونه های فولادی CT² دسته بندی نمودند. آن ها با به دست آوردن محدوده فرکانسی، دامنه و انرژی سیگنال های نشرآوایی مربوط به هر سازوکار خرابی، نوع شکست (ترد و نرم) را در این نمونه ها مشخص نمودند. تصاویر گرفته شده از سطوح شکست نمونه ها با استفاده از میکروسکوپ الکترونی روبشی نشان دهنده عملکرد مطلوب روش نشرآوایی در تعیین سازوکارهای شکست در این فولاد بود [12].

هدف از این پژوهش، بررسی عملکرد روش غیرمخرب نشرآوایی در تعیین چقرمگی شکست فولاد AISI D2 است. بدین منظور، ابتدا نمونه های استاندارد CT، از ورق های فولاد AISI D2 عملیات حرارتی شده و بازپخت شده در دماهای مختلف، تهیه شده و نمونه ها براساس استاندارد ASTM E399 آماده شدند و مورد آزمایش قرار گرفتند. در ابتدا، چقرمگی شکست نمونه ها با روش ارائه شده در استاندارد ASTM E399 تعیین شد. سپس، با شیه سازی نمونه ها در نرم افزار تجاری المان محدود آباکوس³، چقرمگی شکست نمونه ها تعیین شد. در ادامه، با استفاده از برخی مشخصه های سیگنال های نشرآوایی که در حین آزمایش نمونه ها با استفاده از تجهیزات نشرآوایی ثبت شده اند، از جمله نرخ تولید امواج نشرآوایی⁴، نرخ انرژی امواج نشرآوایی⁵ و انترگرال تابع سنتری⁶ که ترکیبی از داده های مکانیکی و نشرآوایی نمونه ها است، چقرمگی شکست این فولاد تعیین شد. سپس، نتایج حاصل از روش نشرآوایی و روش المان محدود با نتایج استاندارد ASTM E399 مقایسه شده و تطابق خوبی بین

1- PhasyC-Means Clustering

2- Compact Tension

3- ABAQUS

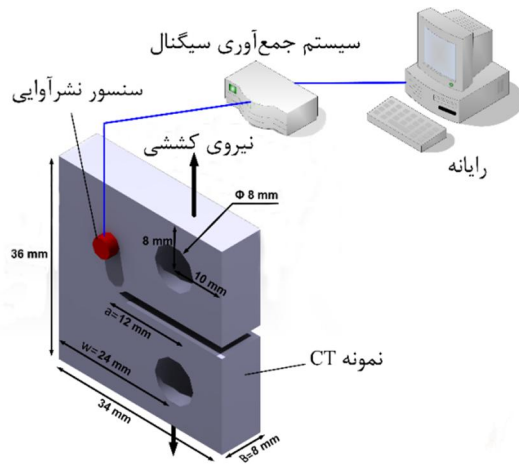
4- Acoustic Emission Count Rate (AECR)

5- Acoustic Emission Energy Rate (AEER)

6- Integral of Sentry function

جدول 1 ترکیب شیمیایی فولاد ابزار AISI D2 (برحسب درصد وزنی)

Mo	Al	Co	Cu	Sn	V	Fe	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0/783	0/032	0/022	0/140	0/048	0/798	فلز پایه	1/530	0/320	0/230	0/019	0/007	11/800	0/152



شکل 2 شماتیکی از آزمایش تعیین چقرمگی شکست و ابعاد نمونه

3-1- تعیین چقرمگی شکست به روش استاندارد ASTM E399

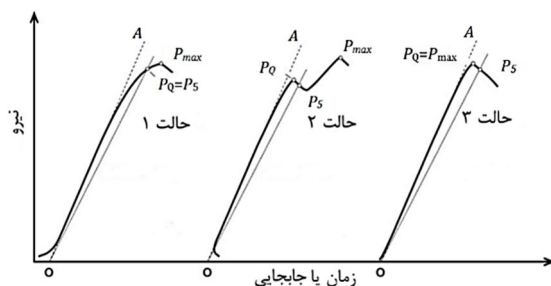
به‌منظور تعیین چقرمگی شکست، ابتدا باید بار بحرانی نمونه مشخص شود. بار بحرانی به باری اطلاق می‌شود که در آن بار، ترک شروع به رشد می‌نماید. مطابق شکل 3 و براساس دستورالعملی که در استاندارد ASTM E399 آمده است، برای تعیین بار بحرانی، در نمودار بار برحسب جابه‌جایی (یا زمان) نمونه CT، پاره‌خطی مماس بر ناحیه خطی نمودار رسم می‌شود. سپس، خط OP_5 با شیبی برابر 0/95 شیب پاره‌خط مماس، رسم شده تا نقطه P_5 به‌دست آید. حال بار بحرانی P_Q بدین صورت تعیین می‌شود، که اگر مقدار نیرو در نقاط واقع بر منحنی بار که قبل از نقطه P_5 قرار دارند، از مقدار نیرو در نقطه P_5 کمتر باشد، آنگاه $P_Q = P_5$ بوده، ولی اگر روی منحنی بار، قبل از نقطه P_5 نقاطی دارای مقدار باری بیشتر از P_5 باشند، آنگاه مقدار بیشینه بار در این نقاط برابر P_Q خواهد بود.

به‌منظور تعیین چقرمگی شکست نمونه‌ها، پس از مشخص شدن بار بحرانی (P_Q) بایستی محاسبات زیر انجام شود:

الف) نسبت $\frac{P_{max}}{P_Q}$ محاسبه شده P_{max} بیشینه باری است که نمونه در طول آزمون قادر به تحمل آن است، چنان‌چه این نسبت کمتر از مقدار 1/15 باشد به مرحله بعد رفته، در غیر این صورت آزمون غیرقابل قبول است.

ب) مقدار K_Q با رابطه (1) محاسبه می‌شود:

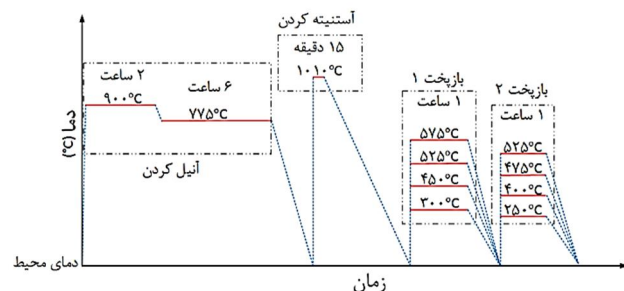
$$K_Q = \left(\frac{P_Q}{BW^{\frac{1}{2}}} \right) f \left(\frac{a}{W} \right) \quad (1)$$



شکل 3 نحوه تعیین بار بحرانی در سه حالت مختلف [4]

جدول 2 علامت اختصاری نمونه‌ها

علامت اختصاری نمونه	دمای بازپخت (°C)	استحکام تسلیم (MPa)
A	0	1780
B	300	1770
C	450	1650
D	525	1760
E	575	1230



شکل 1 چرخه عملیات حرارتی نمونه‌ها

شیار و طول پیش ترک خستگی است. با توجه به جنس نمونه‌ها و کوچک بودن ابعاد آن‌ها، پدیده تضعیف و میرایی موج چندان تاثیرگذار نیست. اما با این وجود، به‌منظور نزدیکی سنسور به موقعیت رشد ترک، سنسور در جلوی نوک ترک و قسمت بالایی نمونه نصب می‌شود.

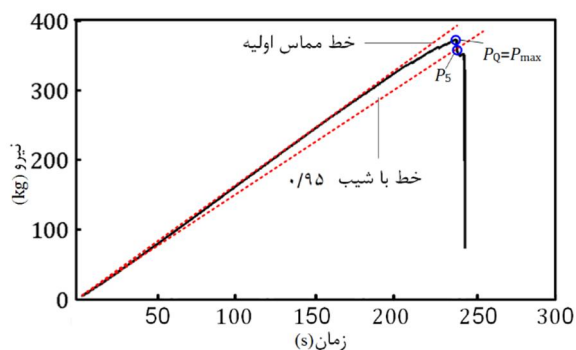
3-2- تجهیزات آزمایش

برای بارگذاری نمونه‌ها، از دستگاه آزمایش کشش مدل هیوا¹، با ظرفیت 5ton و با قابلیت تنظیم سرعت بارگذاری بین 0/1-500 mm/min استفاده شد. نمونه‌ها با سرعت 0/2 mm/min در حالت کنترل جابه‌جایی و در دمای 25°C تحت بارگذاری قرار گرفتند. برای ثبت داده‌های نشر آوایی از نرم‌افزار ای ای وین² و سیستم پی‌سی‌ای-2³، با نرخ داده برداری 1Ms/s استفاده شد. به‌منظور دریافت سیگنال‌های نشر آوایی از یک سنسور پیزوالکتریک تک کریستال، با پهنای باند وسیع به نام پیکو⁴، محصول کمپانی پک⁵، مدل آر50دی⁶ استفاده شد. فرکانس تشدید سنسور 513/28 kHz و محدوده بهینه کاری آن 100-750 kHz است.

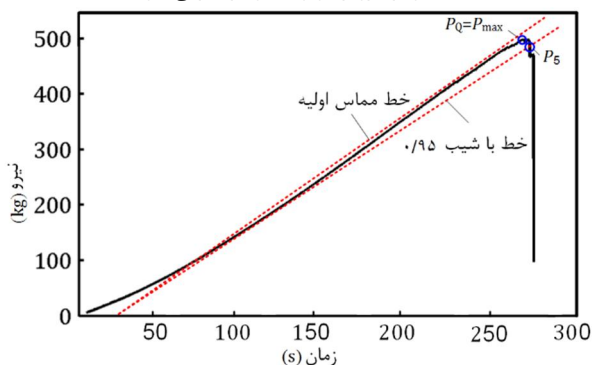
فعالیت‌های شناسایی شده توسط سنسور، به‌وسیله پیش تقویت‌کننده با ضریب 40 dB تقویت شده و به‌منظور حذف نویزها، دامنه حد آستانه 20 dB انتخاب شد. به‌منظور اتصال مناسب سنسور به سطح نمونه و بهبود عبوردهی سیگنال‌های نشر آوایی بین نمونه و سنسور، از گریس سیلیکون خلاء استفاده شد.

3- بحث و نتایج

1- HIWA
2- AEWin
3- PCI-2
4- PICO
5- PAC
6- R50D



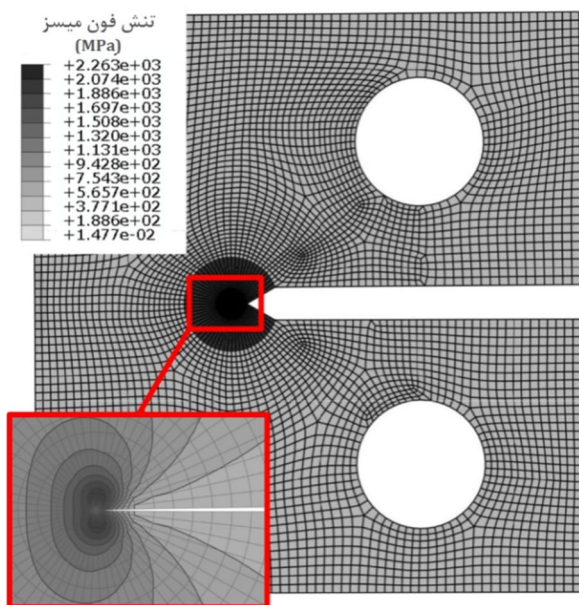
شکل 4 نمودار نیرو-زمان و تعیین بار بحرانی نمونه A



شکل 5 نمودار نیرو-زمان و تعیین بار بحرانی نمونه D

جدول 3 مقادیر چقرمگی شکست به دست آمده با روش استاندارد برای نمونه‌ها

نمونه	A	B	C	D	E
K_{IC} (MPa $\sqrt{m}$)	23/77	29/76	35/80	35/28	46/04



شکل 6 نمونه مدل شده و توزیع تنش فون میسز در نمونه B

بعد نمونه، که ضخامت نمونه است (8 mm)، بسیار ناچیز بوده، بنابراین، فرض رفتار الاستیک خطی برای نمونه درست است.

که در آن $f\left(\frac{a}{W}\right)$ از رابطه (2) به دست می‌آید:

$$f\left(\frac{a}{W}\right) = \frac{\left(\frac{a}{W}\right) \left(\frac{a}{W} - \frac{a^2}{W^2} - \frac{a^3}{W^3} - \frac{a^4}{W^4} \right)}{\left(-\frac{a}{W} \right)^{\frac{3}{2}}} \quad (2)$$

که در روابط (1) و (2):

P_Q : مقدار بار بحرانی است که براساس دستورالعمل بیان شده محاسبه شده است (برحسب kN).

B: ضخامت نمونه آزمون (برحسب cm)

W: عرض نمونه آزمون (برحسب cm)

a: طول ترک (برحسب cm)

پ) مقدار $\left(\frac{K_Q}{\sigma_{ys}}\right)^2$ محاسبه می‌شود (σ_{ys} مقدار تنش تسلیم نمونه است)، اگر عدد به دست آمده، از مقادیر ضخامت نمونه و طول ترک کوچک‌تر باشد، مقدار K_Q برابر K_{IC} خواهد بود؛ در غیر این صورت آزمون غیرقابل قبول است [4].

نمودار نیرو- زمان نمونه A و D در شکل‌های 4 و 5 نشان داده شده است. همان‌طور که در شکل‌های 4 و 5 مشخص است، با انجام دستورالعمل استاندارد برای هر دو نمونه، مقادیر بار بحرانی (P_Q) برابر بار ماکزیمم (P_{max}) شده است. با جای‌گذاری مقادیر به دست آمده در رابطه (1)، مقدار K_Q برای نمونه‌های A و D به ترتیب برابر $\sqrt{25/12}$ و $\sqrt{35/28}$ به دست می‌آید. با توجه به اینکه نسبت $\frac{P_{max}}{P_Q}$ برای این نمونه‌ها برابر 1 (کمتر از 1/15) بوده و مقدار عبارت $\left(\frac{K_Q}{\sigma_{ys}}\right)^2$ کمتر از اندازه ضخامت نمونه و طول ترک است، بنابراین، آزمون مورد تأیید بوده و مقدار چقرمگی شکست کرنش صفحه‌ای (K_{IC}) برای نمونه‌های A و D مساوی مقدار K_Q یعنی $\sqrt{25/12}$ و $\sqrt{35/28}$ خواهد بود. جدول 3 مقادیر چقرمگی شکست به دست آمده با این روش را برای همه نمونه‌های آزمایش نشان می‌دهد.

2-3- تعیین چقرمگی شکست به روش المان محدود

علاوه بر روش استاندارد، از روش المان محدود نیز به منظور تعیین چقرمگی شکست استفاده شد. برای مدل‌سازی از نرم‌افزار المان محدود تجاری آباکوس استفاده شد. نمونه‌ها با استفاده از المان‌های دوبعدی کرنش صفحه‌ای مش-بندی شدند. رفتار ماده الاستیک خطی فرض شده و مقادیر ضریب پواسون و مدول یانگ برای نمونه‌ها به ترتیب 0/3 و 207 GPa در نظر گرفته شده است. با تعریف نقاط مرجع در مرکز دوایر محل اعمال بار در نمونه CT، نمونه‌ها در حالت کنترل نیرو، تحت بارگذاری قرار گرفتند. با بررسی اثر اندازه مش بر نتایج تحلیل، اندازه ضلع بزرگ المان‌های نوک ترک 0/02 mm در نظر گرفته شده و تعداد کل المان‌های مدل 19213 است. شکل 6 نمایی از نمونه مدل شده و توزیع تنش فون میسز در آن را نشان می‌دهد. با نزدیک شدن به نوک ترک، تنش به شدت افزایش یافته و موجب تسلیم شدن موضعی و باز شدن دهانه ترک و رشد آن می‌شود.

شکل 7 توزیع تنش فون میسز را در ناحیه جلو نوک ترک در نمونه B نشان می‌دهد. با استفاده از نمودار شکل 7 و با توجه به استحکام تسلیم نمونه B که برابر 1770 MPa است، اندازه ناحیه پلاستیک جلو نوک ترک از رابطه (3) برابر 0/09 mm است. به دلیل اینکه این اندازه در مقایسه با کوچک‌ترین

مقدار نیرو کم است. در این ناحیه تنها سیگنال‌های ضعیف و کم انرژی ظاهر می‌شوند، که اغلب ناشی از تغییر شکل الاستیکی نوک ترک تحت بار و نویزهای فیلتر نشده هستند. داده‌های نشرآوایی در این ناحیه در مقایسه با سایر مناطق از ارزش کمتری برخوردار بوده و معمولاً در تحلیل‌ها وارد نمی‌شوند.

ناحیه (ب) وقتی بار به حد معینی رسید، سیگنال‌هایی نسبتاً پرنرزی تولید می‌شوند. این سیگنال‌ها با دامنه نسبتاً بزرگ مربوط به تغییر شکل پلاستیکی و رشد میکروتُرک‌ها هستند.

ناحیه (ج) در این ناحیه سیگنال‌هایی با انرژی بسیار زیاد مشاهده شده، که مربوط به رشد ترک و در نهایت شکست نهایی نمونه است. در این ناحیه به دلیل رشد ناپایدار ترک سیگنال‌هایی با بیشترین انرژی مشاهده می‌شود. به منظور تعیین چقرمگی شکست با روش نشرآوایی، ابتدا با استفاده از نمودار مشخصه‌های سیگنال‌های نشرآوایی، بار بحرانی (P_{QAE}) تعیین می‌شود. حال با جای‌گذاری بار بحرانی به‌دست آمده در روابط ارائه شده در استاندارد ASTM E399، مقدار چقرمگی شکست تعیین می‌شود. به‌منظور یافتن روشی با کارایی و تکرارپذیری بالا برای تعیین بار بحرانی، تحلیل‌های متعددی روی مشخصه‌های مختلف سیگنال‌های نشرآوایی ثبت شده در حین آزمایش، انجام شد. در نهایت در بین مشخصه‌های مختلف سیگنال‌های نشرآوایی، از سه شاخص زیر برای تعیین بار بحرانی استفاده شد:

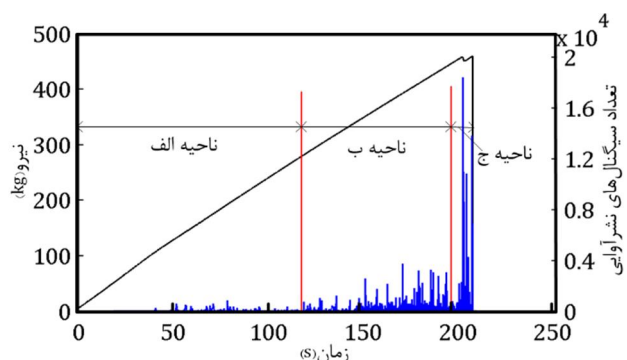
الف) نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی

ب) نرخ انرژی سیگنال‌های نشرآوایی

ج) انتگرال تابع سنتری

شکل‌های 11 تا 13 نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی در واحد زمان را برای نمونه‌های A، C و E نشان می‌دهد. همان‌طور که در شکل‌های 11 تا 13 مشخص است، نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی در ابتدای آزمایش ناچیز بوده و افزایش جزئی آن در برخی زمان‌ها ناشی از ایجاد تغییر شکل الاستیک در نمونه‌ها است. در نزدیکی‌های بار بیشینه، نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی به‌طور ناگهانی افزایش یافته و تا شکست کامل نمونه، این افزایش ادامه دارد. به‌منظور تعیین بار بحرانی، بار متناظر با اولین افزایش قابل توجه در نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی، به‌عنوان بار بحرانی (P_{QAE}) آزمایش چقرمگی شکست در نظر گرفته می‌شود. این بار بحرانی در شکل‌های 11 تا 13 نشان داده شده است.

شکل‌های 14 تا 16 نرخ انرژی سیگنال‌های نشرآوایی را برای نمونه‌های A، C و E نشان می‌دهد. همان‌طور که در شکل‌های 14 تا 16 مشخص است، نرخ انرژی سیگنال‌های نشرآوایی رفتاری مشابه نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی دارد. به‌منظور تعیین بار بحرانی با این روش، بار متناظر با اولین افزایش قابل



شکل 10 نمودار نیرو-تعداد سیگنال‌های نشرآوایی-زمان برای نمونه B

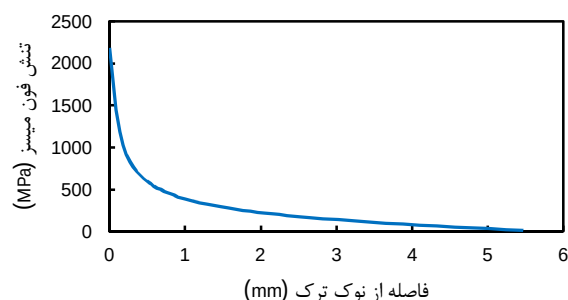
$$r_p = \frac{K_Q^2}{\pi \sigma_y} \quad (3)$$

در رابطه (3)، r_p برابر شعاع ناحیه پلاستیک جلو نوک ترک است [14].

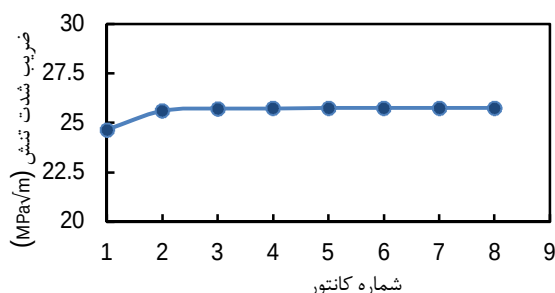
برای محاسبه چقرمگی شکست و بررسی همگرایی نتایج، 8 کانتور در ناحیه نوک ترک در نظر گرفته شد. شکل‌های 8 و 9 چقرمگی شکست به‌دست آمده با این 8 کانتور را برای نمونه‌های A و D نشان می‌دهد. جدول 4، مقادیر چقرمگی شکست به‌دست آمده توسط روش المان محدود را برای تمامی نمونه‌ها نشان می‌دهد.

3-3- تعیین چقرمگی شکست به روش نشرآوایی

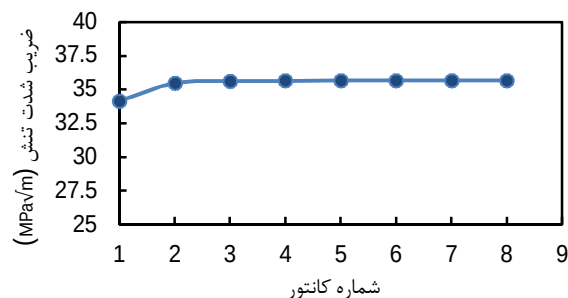
در این پژوهش علاوه بر به‌دست آوردن چقرمگی شکست با روش استاندارد ASTM E399 و روش المان محدود، از روش نشرآوایی نیز برای به‌دست ناحیه الف) در این ناحیه، نمونه B هنوز در ناحیه تغییر شکل الاستیک بوده و



شکل 7 توزیع تنش فون میسز در ناحیه جلو نوک ترک برای نمونه B



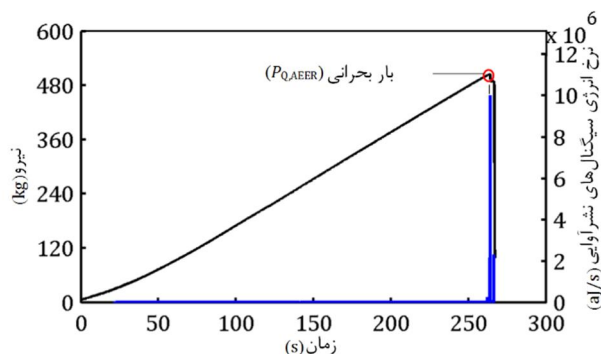
شکل 8 مقادیر به‌دست آمده برای چقرمگی شکست نمونه A در کانتورهای مختلف



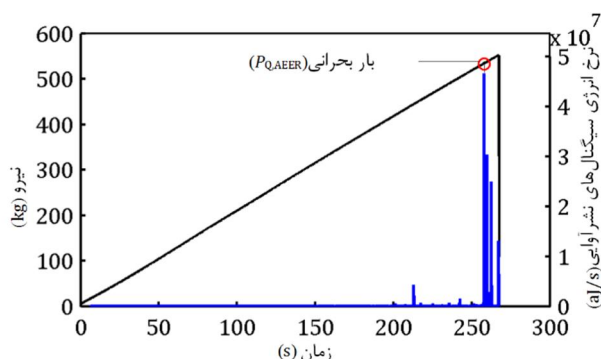
شکل 9 مقادیر به‌دست آمده برای چقرمگی شکست نمونه D در کانتورهای مختلف

جدول 4 مقادیر چقرمگی شکست نمونه‌ها با روش المان محدود

نمونه	A	B	C	D	E
K_{Ic} (MPa√m)	25/75	30/64	35/96	35/67	42/00



شکل 15 تعیین بار بحرانی به روش نرخ انرژی سیگنال‌های نشرآوایی در نمونه C



شکل 16 تعیین بار بحرانی به روش نرخ انرژی سیگنال‌های نشرآوایی در نمونه E

جدول 5 مقادیر چقرمگی شکست به دست آمده با روش‌های نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی و نرخ انرژی سیگنال‌های نشرآوایی

نمونه	A	B	C	D	E
	K_{Ic} (MPa $\sqrt{m}$)				
نرخ تولید سیگنال نشرآوایی	22/98	28/91	34/73	33/91	44/23
نرخ انرژی سیگنال نشرآوایی	23/29	29/20	35/47	34/16	46/00

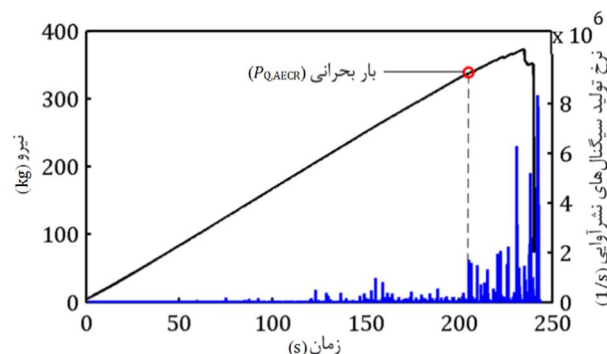
مطابق معادله (4) تابع سنتری به صورت لگاریتم نسبت انرژی مکانیکی به انرژی آکوستیکی بیان می‌شود [14]:

$$f x = \frac{E_s x}{E_a x} \quad (4)$$

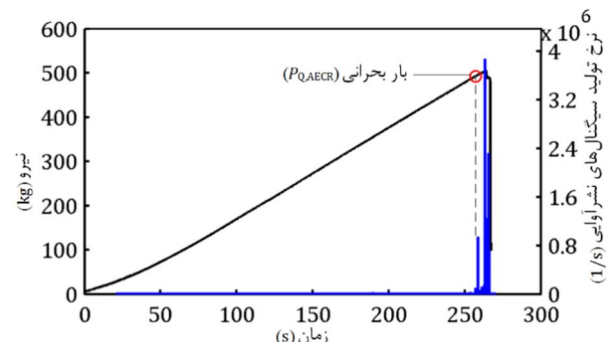
در رابطه (4)، $E_s(x)$ مجموع انرژی مکانیکی بوده و برابر با سطح زیر منحنی نیرو-جابجایی تا آن لحظه است. $E_a(x)$ برابر با مجموع انرژی سیگنال‌های نشرآوایی تا آن لحظه است. بنابراین، این تابع به انرژی کرنشی و انرژی سیگنال‌های نشرآوایی جمع‌آوری شده بستگی داشته و می‌تواند برای مطالعه رفتار ماده مورد استفاده قرار گیرد. در این بخش، از انتگرال تابع سنتری به منظور تعیین چقرمگی شکست استفاده می‌شود. انتگرال تابع سنتری با معادله (5) تعریف می‌شود [16,17]:

$$f = \int f x dx \quad (5)$$

مطابق شکل‌های 17 و 18، با رسم مقادیر چقرمگی شکست تجمعی بر حسب انتگرال تابع سنتری، مشخص است که مقادیر انتگرال تابع سنتری با چقرمگی شکست تجمعی نمونه رابطه‌ای مستقیم دارند. دلیل این امر این است که انتگرال تابع سنتری وابسته به مقدار خرابی در ماده بوده و مقدار چقرمگی

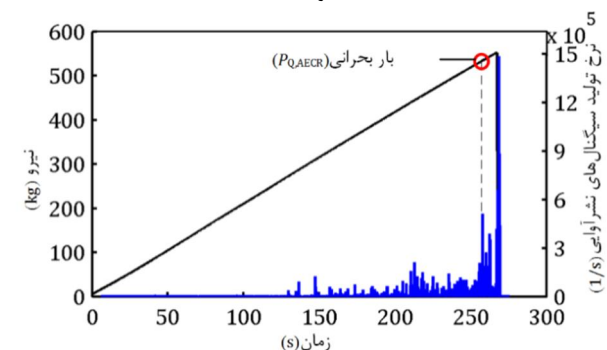


شکل 11 تعیین بار بحرانی به روش نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی در نمونه A



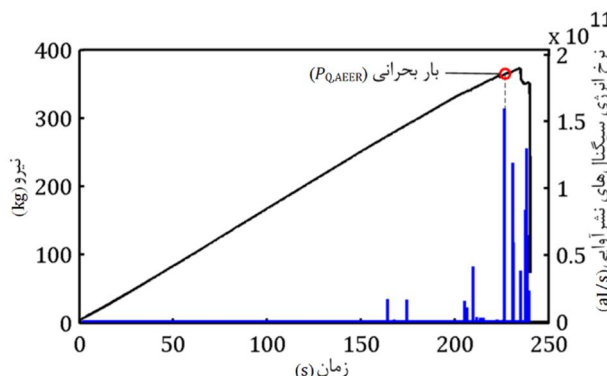
شکل 12 تعیین بار بحرانی به روش نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی در

نمونه C



شکل 13 تعیین بار بحرانی به روش نرخ تولید سیگنال‌های نشرآوایی در نمونه E

توجه در نرخ انرژی سیگنال‌های نشرآوایی به عنوان بار بحرانی (P_{QAEER}) در نظر گرفته می‌شود. بار بحرانی به دست آمده با این روش در شکل‌های 14 تا 16 نشان داده شده است. جدول 5 مقادیر چقرمگی شکست به دست آمده با این دو روش را نشان می‌دهد.



شکل 14 تعیین بار بحرانی به روش نرخ انرژی سیگنال‌های نشرآوایی در نمونه A

جدول 6 مقادیر چقرمگی شکست به دست آمده برای فولاد AISI D2 با روش های

مختلف					نمونه
E	D	C	B	A	
چقرمگی شکست (K_{IC} (MPa $\sqrt{m}$))					
46/04	35/28	35/80	29/76	23/77	استاندارد ASTM E399
46/00	34/16	35/47	29/20	23/29	نرخ انرژی سیگنال های نشر آوایی
44/23	33/91	34/73	28/91	22/98	نرخ تولید سیگنال های نشر آوایی
45/07	34/13	35/50	29/04	23/25	انتگرال تابع سنتری
42/00	35/67	35/96	30/64	25/75	المان محدود

جدول 7 درصد اختلاف نتایج چقرمگی شکست حاصل از روش های ارائه شده با

روش استاندارد ASTM					نمونه
E	D	C	B	A	
-0/09	-3/17	-0/92	-1/88	-2/02	نرخ انرژی سیگنال های نشر آوایی
-3/93	-3/88	-2/99	-2/86	-3/32	نرخ تولید سیگنال های نشر آوایی
-2/11	-3/26	-0/84	-2/42	-2/19	انتگرال تابع سنتری
-8/77	1/10	0/45	2/96	8/32	المان محدود

همان طور که در جدول های 6 و 7 مشخص است، روش های نرخ تولید سیگنال های نشر آوایی و تابع سنتری حد پایین چقرمگی شکست را ارائه داده و محتاطانه تر عمل می کنند. نتایج روش نرخ انرژی سیگنال های نشر آوایی بیشترین تطابق را با نتایج استاندارد ASTM E399 دارد. دلیل این امر ایجاد سیگنال های با انرژی بسیار زیاد در لحظه شروع رشد ترک است. در نتیجه نرخ انرژی سیگنال های نشر آوایی در لحظه شروع ترک دارای یک افزایش ناگهانی است. نتایج حاصل از روش المان محدود حد بالای چقرمگی شکست را ارائه می دهد. دلیل این امر این است که در عمل، به دلیل مشکلات ساخت، وجود ناخالصی و عیوب ساختاری در داخل نمونه ها، مقدار چقرمگی شکست نمونه ها پایین تر از مقادیر به دست آمده با روش المان محدود، که در آن ماده به صورت ایده آل و عاری از عیوب در نظر گرفته می شود، قرار می گیرد. داده های جدول 7 بیان گر پایین تر بودن کلیه نتایج به دست آمده از روش نشر آوایی نسبت به روش استاندارد ASTM E399 است. به دلیل حساسیت بالای روش نشر آوایی به میکروخرابی های ایجاد شده در نمونه، به نظر می رسد که روش های مبتنی نشر آوایی با قابلیت اطمینان بیشتری نسبت به روش استاندارد، ایجاد خرابی و رشد جدایش بین لایه های را در نمونه ها تشخیص می دهد.

همچنین، با توجه به داده های جدول های 2 و 6، با افزایش دمای بازپخت، نمونه نرم تر شده، استحکام کششی آن کاهش یافته و چقرمگی شکست نمونه بیشتر می شود. ولی در دمای 525°C کاهش جزئی چقرمگی شکست مشاهده می شود. این رفتار متفاوت به علت پدیده تشکیل فازهای سخت ثانویه در این نوع فولاد بوده، که این فازهای ثانویه در اثر تبدیل آستنیت باقیمانده در دمای بالا به وجود می آید [19].

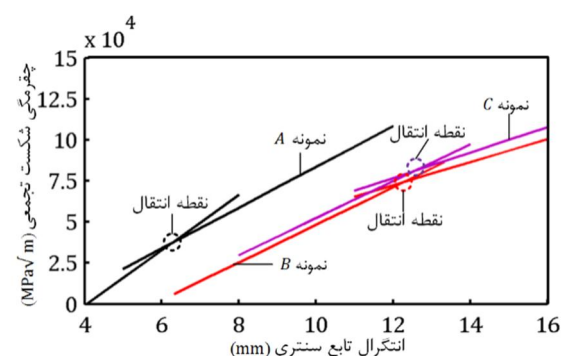
4- نتیجه گیری

در این پژوهش، نمونه های استاندارد CT ساخته شده از ورق های فولاد AISI D2 پس از عملیات حرارتی و بازپخت در دماهای مختلف، براساس استاندارد ASTM E399 آماده سازی شده و مورد آزمایش قرار گرفتند. چقرمگی شکست

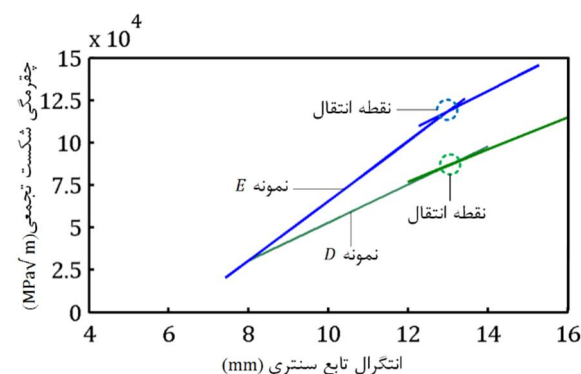
شکست تجمعی بیانگر میزان مقاومت ماده در برابر رشد ترک و ایجاد خرابی های جدید در نمونه است. بنابراین، هر دو مقدار وابسته به خرابی های اتفاق افتاده در نمونه هستند. همان طور که در شکل های 17 و 18 مشخص است، می توان یک رابطه دو خطی بین مقادیر انتگرال تابع سنتری و چقرمگی شکست تجمعی برقرار نمود، به گونه ای که این دو خط همدیگر را در نقطه ای قطع می نمایند. بنابراین، این نقطه بیان گر یک تغییر ناگهانی در رفتار نمونه تحت بارگذاری است. براساس تحقیقات قبلی محققین [18]، این نقطه بیانگر لحظه شروع رشد ترک در نمونه است. برای تمامی نمونه ها شیب دو خط قبل و بعد از نقطه انتقال با یکدیگر تفاوت دارند. مقدار تغییر شیب به مقاومت ماده در برابر رشد ترک بستگی دارد. با توجه به شکل های 17 و 18، مقاومت در برابر رشد ترک برای نمونه های مختلف بعد از نقطه انتقال کاهش می یابد. با توجه به این نتایج، با استفاده از نمودار چقرمگی شکست تجمعی-انتگرال تابع سنتری، می توان مقدار چقرمگی شکست نمونه ها (K_{IC}) را تعیین نمود.

برای تعیین چقرمگی شکست با این روش، بدین صورت عمل می شود که با مشخص نمودن نقطه انتقال در نمودار چقرمگی شکست تجمعی-انتگرال تابع سنتری، مقدار انتگرال تابع سنتری مشخص شده، سپس با استفاده از انتگرال تابع سنتری، مقدار جابه جایی به دست آمده و با استفاده از این جابه جایی، در نمودار بار-جابه جایی مقدار بار بحرانی تعیین می شود. با قرار دادن بار بحرانی در رابطه (1) چقرمگی شکست مشخص می شود.

جدول 6، مقادیر چقرمگی شکست به دست آمده برای فولاد AISI D2 با روش های مختلف را نشان می دهد. با در نظر گرفتن روش استاندارد ASTM به عنوان مبنا، درصد اختلاف سایر روش ها با این روش، در جدول 7 نشان داده شده است.



شکل 17 رابطه بین انتگرال تابع سنتری و چقرمگی شکست تجمعی نمونه های A، B و C



شکل 18 رابطه بین انتگرال تابع سنتری و چقرمگی شکست تجمعی نمونه های D و E

- [4] ASTM E399, Standard Test Method for Linear-Elastic Plane-Strain Fracture Toughness KIC of Metallic Materials, ASTM Standards, New York, 2001.
- [5] R. K. Miller, *Nondestructive Testing Handbook: Acoustic Emission Testing*, 5 ed., American Society for Nondestructive Testing, 1987.
- [6] M. Arii, H. Kashiwaya, T. Yanuki, Slow crack growth and acoustic emission characteristics in COD test, *Engineering Fracture Mechanics Journal*, Vol. 7, pp. 551–552, 1975.
- [7] M. N. Bassim, S. S. Lawrence, C. D. Liu, Detection of the onset of fatigue crack growth in rail steels using acoustic emission, *Engineering Fracture Mechanics*, Vol. 47, pp. 207–214, 1994.
- [8] M. N. Bassim, Detection of fatigue crack propagation with acoustic emission, *NDT & E International Journal*, Vol. 25, pp. 287–289, 1992.
- [9] C. K. Mukhopadhyay, K. V. Kasiviswanathan, T. Jayakumar, B. Raj, Acoustic emission during tensile deformation of annealed and cold worked AISI type 304 austenitic stainless steel, *Journal of Materials Science*, Vol. 28, pp. 145–154, 1993.
- [10] H. Roy, N. Parida, S. Sivaprasad, S. Tarafder, K. K. Ray, Acoustic emissions during fracture toughness tests of steels exhibiting varying ductility, *Materials Science and Engineering: A*, Vol. 486, pp. 562–571, 2008.
- [11] T. Ohira, Y. H. Pao, Microcrack initiation and acoustic emission during fracture toughness tests of A533B steel, *Metallurgical Transactions A*, Vol. 17, pp. 843–852, 1986.
- [12] M. Fotouhi, C. Teymuri, M. Ahmadi, F. Pashmforoush, Fracture characteristics of AISI D2 tool steel at different tempering temperatures using acoustic emission and fuzzy c-means clustering, *Arabian Journal for Science and Engineering*, Vol. 38, pp. 2205–2217, 2013.
- [13] ASTM E8-01, Annual Book of ASTM Standards, American Society for Testing and Materials, New York, Vol. 03.01, 2001.
- [14] T. L. Anderson, *Fracture Mechanics; Fundamentals and Applications*, USA: Taylor & Francis, pp. 61–62, 2005.
- [15] J. Yousefi, M. Hajikhani, M. Ahmadi, M. Nazmdar, H. Omidvar, A. Sharifi, Investigation of progressive damage and residual strength of the sandwich panels under loading in the center using Acoustic Emission, *1st Conference of Iranian Aircraft Structural Integrity Program*, Tehran, 2011. (In Persian)
- [16] A. Refahi Oskouei, A. Zucchelli, M. Ahmadi, G. Minak, An Integrated approach based on acoustic emission and mechanical information to evaluate the delamination fracture toughness at mode II in composite laminate, *Materials & Design*, Vol. 32, pp. 1444–1455, 2010.
- [17] M. Fotouhi, *Investigation of delamination in composite materials during drilling using acoustic emission*, MSc Thesis, Mechanical Engineering, Amirkabir University, Tehran, 2011. (In Persian)
- [18] A. Refahi Oskouei, *Investigation of Delamination in Glass/Polyester composites using Acoustic Emission*, Ph.D Thesis, Mechanical Engineering, Amirkabir University, Tehran, 2010. (In Persian)
- [19] M. A. Golozar, *Principles and Applications of Heat Treatment of Steels*, Isfahan: Isfahan university of technology, pp. 370–387, 2009. (In Persian)

نمونه‌ها با استفاده از روش‌های استاندارد ASTM E399، المان محدود و نشر آوایی تعیین شد. سپس، نتایج حاصل از روش نشر آوایی با روش المان محدود و روش ارائه شده در استاندارد ASTM E399 مقایسه شد و تطابق خوبی بین نتایج روش نشر آوایی با دو روش دیگر ملاحظه شد. با توجه به نتایج به دست آمده برای چقرمگی شکست نمونه‌ها، در بین پارامترهای مختلف سیگنال‌های نشر آوایی، نتایج حاصل از روش نرخ انرژی سیگنال‌های نشر آوایی، نزدیک‌ترین نتایج را به روش استاندارد ارائه می‌دهد. روش‌های نرخ تولید سیگنال‌های نشر آوایی و تابع سنتزی حد پایین مقادیر چقرمگی شکست را نتیجه داده و روش المان محدود حد بالای چقرمگی شکست را ارائه می‌دهد. همچنین، با بررسی مقادیر چقرمگی شکست به دست آمده برای نمونه‌ها با دماهای بازپخت مختلف، مشخص شد که با افزایش دمای بازپخت، چقرمگی شکست در فولاد ابزار AISI D2 بیشتر می‌شود. ولی، در دمای 525°C، به علت تشکیل فازهای سخت ثانویه در ساختار فولاد، کاهش جزئی در چقرمگی شکست مشاهده شد. نتایج حاصل از این پژوهش نشان می‌دهد که روش نشر آوایی می‌تواند، به عنوان روشی مناسب، برای تعیین چقرمگی شکست استفاده شود.

5- تشکر و قدردانی

نویسندگان این مقاله بر خود لازم می‌دانند از آزمایشگاه تست‌های غیرمخرب دانشکده مکانیک دانشگاه صنعتی امیرکبیر، به خاطر در اختیار قرار دادن تجهیزات این آزمایش، کمال تشکر و قدردانی را بنمایند.

6- مراجع

- [1] L. Bourithis, G. D. Papadimitriou, J. Sideris, Comparison of wear properties of tool steels AISI, D2 and O1 with the same hardness, *Tribology International Journal*, Vol. 39, pp. 479–489, 2006.
- [2] D. Dasa, A. K. Dutt, K. K. Ray, Influence of varied cryotreatment on the wear behavior of AISI, D2 Steel, *Wear Journal*, Vol. 266, pp. 297–309, 2009.
- [3] X. Ma, R. Liu, D. Y. Li, Abrasive wear behaviour of D2 tool steel with respect to load and sliding speed under dry sand/rubber wheel abrasion condition, *Wear Journal*, Vol. 241, pp. 79–85, 2000.