

## عنوان مقاله:

بررسی مکانیزم تاثیر جوشکاری بر تخریب لوله درین مسیر بک واش آب اسپری نیروگاه منتظری اصفهان

## محل انتشار:

پانزدهمین کنفرانس ملی روز مهندسی (سال: 1397)

تعداد صفحات اصل مقاله: 6

## نویسندگان:

احسان قاسمی - شرکت پرشیان فولاد- نیروگاه شهید محمد منتظری

احمد دهقان - شرکت پرشیان فولاد- نیروگاه شهید محمد منتظری

## خلاصه مقاله:

شکست های ناشی از خوردگی جوش، باوجود رعایت استانداردهای صنعتی مناسب، یکی از مشکلاتی است که گریبان گیر صنعت می شود. جوش ها می توانند از طریق فلز پرکننده یا به صورت خودزا (بدون استفاده از فلز پرکننده) ایجاد شوند. موارد بسیاری وجود دارند که مقاومت به خوردگی قسمت جوش کاری شده نسبت به فلز پایه بیشتر است [1]. فولادهای آلیاژی به طور گسترده در صنایع مختلف استفاده می شوند. کاربردهای این فولادها در صنایع نفت و گاز، صنایع نیروگاهی و صنایع غذایی روزه روز در حال گسترش است. باوجوداین، سختی و استحکام پایین برخی از این آلیاژها باعث ایجاد محدودیت هایی برای استفاده از این نوع فولادها شده است. [2] همان طور که می توان در شکل 1 مشاهده نمود، قسمت های مختلف منطقه جوشکاری شده در فلز را می توان به این نقاط تقسیم کرد: 1- منطقه ذوب، 2- منطقه مخلوط نشده، 3- منطقه ذوب جزئی شده، 4- منطقه متأثر از حرارت (HAZ) و 5- فلز پایه تغییرنیافته [4] منطقه متأثر از حرارت (HAZ)، قسمتی از اتصال جوش است که دمای کافی برای تغییر ریزساختاری حالت جامد را متحمل می شود ولی دما برای تشکیل مذاب کافی نیست.

## کلمات کلیدی:

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/979065>

