

رفع جدایش محوری در محصول نورد گرم گرید S355 از طریق سرد کردن کنترلی

ایمان محمدزاده شعبه گر^۱، رضا آبدیده^۲، ابراهیم یاقوت^۳

۱- کارشناسی ارشد متالورژی، سرپرست تولید شرکت فولاد اکسین خوزستان

۲- مربی دانشکده مهندسی مواد و متالورژی، دانشگاه آزاد اسلامی واحد اهواز

۳- دانشجوی کارشناسی ارشد متالورژی، سرپرست تولید شرکت فولاد اکسین خوزستان

چکیده

موضوع تحقیق پیرامون ورقهای تولیدشده در نورد گرم رفت و برگشتی شرکت فولاد اکسین خوزستان از اسلبهای ریختگی پیوسته محصول شرکت PJSC "Ashinskiy Metal Work" با گرید S355 با ضخامت ۲۰۰ میلیمتر می باشد. پس از تولید ورقهای مذکور و پس از تست آلتراسونیک، عیب جدایش باعث مردود شدن محصولات تولیدی می گردید. بررسی ها نشان داد که این عیب در دو ضخامت ۲۵ و ۳۰ میلیمتر، موجود و در جهت نورد کشیده شده است. لذا با انتخاب نمونه های مشخص، تحقیق و آنالیز بر روی این نمونه ها انجام شد. بررسی ها نشان داد که عیوب ظاهر شده، ترکهای سردی می باشند که عامل ایجاد آنها تنشهای داخلی ناشی از ترکهای هیدروژنی و کاهش داکتیلیتی محصولات حاصل از آستنیت و باندهای جدایش فازی در سطح جدایش محوری می باشد.

کلمات کلیدی: عیب جدایش، ترک سرد، تنشهای داخلی

¹ i.mohammadzadeh@oxinsteel.ir

² r.abdideh@oxinsteel.ir

³ e.yaghout@oxinsteel.ir