

**Овчинников А.В.**

Запорожский национальный технический университет. Украина, г. Запорожье

РЕМОНТ ДЕТАЛЕЙ АВИАДВИГАТЕЛЕЙ ИЗ ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ МЕТОДАМИ СВАРКИ

В работе исследованы состав, структура и механические свойства сварных соединений жаропрочных титановых сплавов ВТ8 и ВТЗ-1, полученных аргоно-дуговой сваркой с применением опытных присадочных материалов, модифицированных иттрием. Установлено влияние структурного состояния присадочных материалов (литое и субмикроструктурное) на механизмы разрушения и механические свойства сварных соединений титановых сплавов. Показано, что применение присадочных материалов с субмикроструктурной структурой позволяет повысить прочностные и пластические свойства сварных соединений сплавов ВТЗ-1 и ВТ8.

Ключевые слова: аргоно-дуговая сварка; присадочные материалы; дефекты; механические свойства

1. Постановка проблемы

Применение сварки при производстве и ремонте изделий из сложнолегированных титановых сплавов связано с целым рядом проблем. Наиболее сложной является сварка жаропрочных титановых сплавов используемых в газотурбинных двигателях (ГТД), так как они применяются в различном фазовом и структурном состоянии, обеспечивающем необходимый уровень механических и служебных свойств материала [1]. Проблемы свариваемости сопряжены с изменением структуры сварного шва и зоны термического влияния (ЗТВ), а также с образованием дефектов структуры сварного шва (пористость, неметаллические включения, химическая и структурная неоднородность). Одним из основных дефектов является пористость сварного шва, на долю которой приходится до 56% от общего числа дефектов [2]. Свойства сварного шва и появление в его структуре таких дефектов как поры, неметаллические включения, химическая и структурная неоднородность непосредственно зависят от состава и качества присадочных материалов. Особое значение вопросы, связанные с качеством присадочных материалов, приобрели в последние годы, так как сложнолегированные жаропрочные титановые сплавы применяются для тонкостенных деталей (лопатки, перо моноколеса и др.), работающих на пределе запаса прочности материала. Поэтому, наличие микродефектов в присадочных материалах может привести к полной потере работоспособности восстанавливаемых деталей. В ряде работ описаны способы уменьшения количества дефектов в присадочных материалах [3, 4]. Однако, предложенные решения относятся к по-

верхностным дефектам и не решают проблем объемного структурного состояния присадок.

Таким образом, при сварке ответственных деталей из жаропрочных титановых сплавов, применяемых для роторных деталей ГТД необходимо, чтобы присадочные материалы обеспечивали стабильно высокое качество сварного шва. В работе рассмотрены вопросы влияния структурного состояния присадочных материалов на структуру и свойства сварных соединений жаропрочных титановых сплавов.

2. Материалы и методика исследований

В качестве объекта исследований выбраны сварные соединения из двухфазных жаропрочных титановых сплавов – ВТЗ-1 и ВТ8. Сварку производили по серийной технологии для титановых деталей аргоно-дуговым способом, вольфрамовым электродом в среде защитных газов. Использовали присадочные материалы тех же составов (ВТ8 и ВТЗ-1), но модифицированные иттрием. Выплавляли слитки методом вакуумно-дугового переплава массой 1,3 кг. В качестве экспериментальных присадочных материалов применяли прутки диаметром 1,2 мм того же состава, но с субмикроструктурной (СМК) структурой. Заготовки для прутков с СМК структурой получали из слитков путем интенсивной пластической деформации (ИПД) методом винтовой экструзии (ВЭ) с одновременным действием нормальных и касательных напряжений при температурах свыше 700°C [5, 6]. Из заготовок СМК-титановых сплавов изготавливали прутки диаметром 1,2-2,0 мм которые использовали в качестве присадочных материалов.

Исследование химического состава осуществляли спектральным анализом по ГОСТ 1 9863.1-19863.13 и микроанализом на растровом электронном микроскопе (РЭМ) JSM – T300 фирмы JEOL. Исследования микроструктуры проводили на просвечивающем электронном микроскопе JEM-100CXII при ускоряющем напряжении 100кВ, а также на растровых электронных микроскопах JSM-T300 и РЭМ-106И с энергодисперсионным анализом по линии и в точке. Механических свойства определяли на разрывной испытательной машине фирмы INSTRON. Статическую прочность и угол загиба сварных соединений определяли согласно ГОСТ 6996-66 и ГОСТ 14019-2003. Количество пор определяли методами количественной металлографии [7]. При анализе поверхности разрушения образцов по сварному шву, фиксировалось количество и размер пор на 1мм². Микротвердость исследовали на микротвердомере ММ7Т фирмы «BUENLER» (ГОСТ 9450-76).

3. Результаты исследований и их анализ

Как отмечалось выше, основными причинами пористости сварного шва есть дефекты в структуре присадочных материалов. На основании анализа результатов исследований макро- и микроструктуры стандартных присадочных материалов установлено наличие пор и несплошностей (рис. 1).

Второй недостаток – химическая и структурная неоднородность в присадочных материалах характерная для сложнолегированных титановых сплавов. Исследования стандартных присадочных материалов применяемых для сварки сплава ВТ3-1 и ВТ8 показали, что в них имела место химическая неоднородность.

Для устранения перечисленных дефектов сформулирован новый подход к формированию структу-

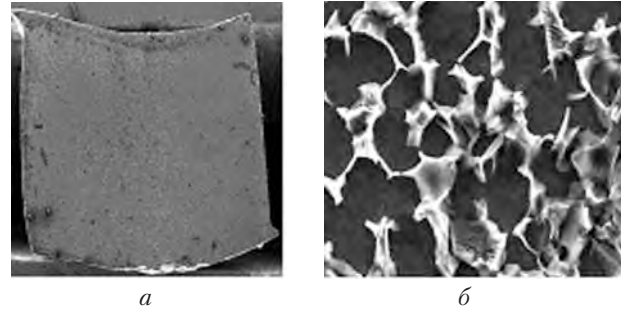


Рис. 1. Макро- (а) и микроструктура (б) присадок

ры присадочных материалов. Предложено применить присадочные материалы с нано- или СМК-структурой. Это, согласно результатам ранее проведенных исследований, позволит получить равномерное распределение легирующих и модифицирующих элементов в объеме присадочных материалов.

Прутки экспериментального материала получали по специально разработанной технологии, в основе которой лежал метод ВЭ [5, 6]. Применение метода ИПД для сложнолегированных титановых сплавов обеспечило более равномерное распределение легирующих и модифицирующих элементов, что достаточно широко освещено в работах [8, 9].

Исследовано влияние ИПД методом ВЭ на структуру и распределение модификатора в титановых сплавах (рис. 2). С использованием методов растровой микроскопии установлено, что после ИПД имело место измельчение включений, которые содержат иттрий. Показано, что в результате одновременного действия температуры, касательных и осевых напряжений во время интенсивной объемной деформации происходит перераспределение модификатора (иттрия) по границам СМК структурных составляющих титанового сплава.

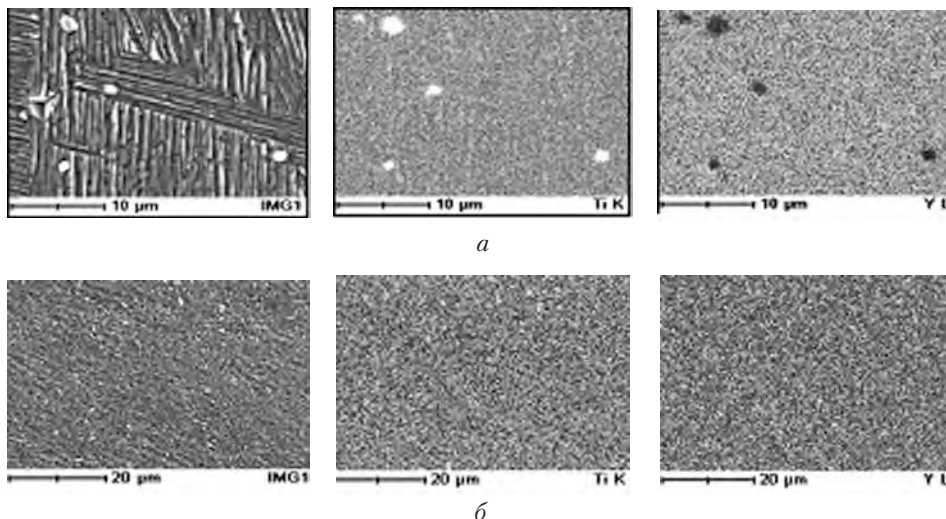


Рис. 2. Структура и распределение модификаторов в присадочных материалах сплава ВТ8+У с литой (а) и СМК (б) структурами



В результате легирующие и модифицирующие элементы распределялись равномерно по объему сплавов, а химическая и структурная неоднородность в СМК присадочных материалах практически отсутствовала. В структуре СМК присадочных материалов отсутствовали поры, несплошности и другие дефекты, отмеченные для стандартных сплавов. Устранение указанных дефектов, очевидно, являлось следствием «залечивания» пор под действием высоких давлений и повышенной температуры. Аналогичный эффект используется при обработке литых титановых деталей в газостате [10, 11]. Сравнительные исследования сварных соединений пластин из жаропрочного титанового сплава ВТ8 и ВТ3-1, полученных с применением стандартных и СМК присадочных материалов показали, что при применении СМК присадочных материалов имело место повышение уровня механических свойств сварных соединений и уменьшение среднеквадратического отклонения (СКО) (табл.1).

Аналогичная тенденция установлена и для показателей пластичности. Для сварных швов, полученных с помощью СМК присадок, среднее значение угла загиба на 7 град. для присадки из ВТ3-1+У и 5 град. для присадки из ВТ8+У больше, чем для швов, полученных с присадками с литой структурой.

Важным аспектом является повышение стабильности свойств опытных соединений. Так, максимальный разброс свойств по СКО установлен у соединений, полученных с применением стандартных присадок. По показателям прочности разброс свойств составлял: по $\sigma_{\text{в}}$ в около 53%, по σ_{-1} около 51%. При этом образец разрушился по сварному шву, а, следовательно, причиной разрушения являлись дефекты структуры. Для сварных соединений, полученных с применением СМК присадок, разброс свойств по прочности не превышал 30%, а по углу загиба не превысил 12%. Для литых присадок разница по углу загиба сварных соединений соста-

Таблица 1

Механические свойства сварных соединений жаропрочных титановых сплавов, полученных с использованием присадочных материалов с разной структурой

Основной металл	Присадка (структура)	Механические свойства			
		$\sigma_{\text{в св}} / \text{СКО}, \text{ МПа}$	$\delta_{\text{св}} / \text{СКО}, \%$	$\varphi_{\text{св}} / \text{СКО}, \text{ град}$	$\sigma_{-1\text{св}} / \text{СКО}, \text{ МПа}$
ВТ3-1	склад №1 ВТ3-1 + У (литой)	1015 / 77	5,9 / 1,20	70 / 6,7	410 / 58
	склад №1 ВТ3-1 + У (СМК)	1025 / 36	6,8 / 0,92	77 / 4,9	462 / 28
ВТ8	склад №1 ВТ8 + У (литой)	1055 / 42	5,5 / 1,34	75 / 5,8	460 / 45
	склад №1 ВТ8 + У (СМК)	1088 / 25	6,2 / 0,88	80 / 4,3	477 / 26

Как следует из анализа представленных данных, уровень механических свойств сварных соединений, полученных с применением СМК присадочных материалов, в сравнении со стандартными присадками, повысился как по показателям прочности так и по показателям пластичности. Применение СМК присадок позволило повысить стабильность свойств сварных соединений. Средние значения предела прочности для сварных соединений с применением СМК присадок полученных из титана ВТ3-1, составило 1025 МПа, а для стандартных присадок не превысило 1015 МПа. Разница в показателе предела прочности между соединениями, полученными с СМК присадками и стандартными из сплава ВТ8 и ВТ3-1, составила 10 МПа.

вила около 13%. Установленная закономерность характерна и для относительного удлинения. В целом, сварные соединения, полученные с применением СМК присадок, имели более высокие показатели механических свойств: предел прочности на 1% и 3%, относительное удлинение на 13% и 11%, угол загиба на 9 % и 6 % для нелегированных и легированных присадок соответственно. Более высокие и стабильные свойства сварных соединений, полученных с применением СМК присадок, можно объяснить тем, что в структуре сварных соединений значительно меньше количество дефектов (рис. 3).

На поверхности разрушения сварного соединения, полученного по стандартной технологии,

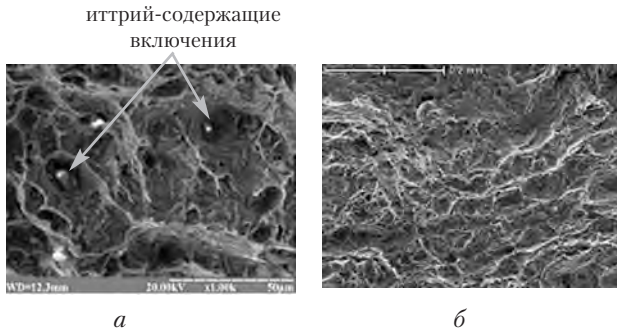


Рис. 3. Поверхности разрушения плоских образцов для циклических испытаний сварных швов титанового сплава BT8, полученных присадочными материалами состава BT8+Y с литой (а) и SMK (б) структурами

выявлены иттрий содержащие включения размером от 5 мкм до 15 мкм. Характер разрушения образцов позволяет сделать вывод о причастности обнаруженных иттрий содержащих включений к образованию трещин и последующего их развития. В соединениях, полученных с применением SMK сплавов, эти включения практически отсутствовали, что по-видимому и обеспечило более высокий уровень механических свойств этих соединений в сравнении со стандартными.

Выводы

Таким образом, в результате проведенных исследований установлено, что применение присадочных материалов с SMK структурой взамен стандартных присадок позволяет:

1. Устранить поры и несплошности в структуре присадочных материалов в результате «залечивания» последних под действием объемной деформации при повышенной температуре по принципу аналогичному газостатической обработки;
2. Устранить химическую и структурную неоднородность легирующих и модифицирующих элементов характерную для присадок из двухфазных титановых сплавов;
3. Увеличить энергоемкость разрушения сварных соединений жаропрочных титановых сплавов за счет снижения количества дефектов в структуре сварного шва (поры, химическая и структурная неоднородность);
4. Повысить уровень механических свойств сварных соединений из сплава BT8, в сравнении с соединениями, полученными с применением стандартных присадок. Предел прочности σ_b повысился на 3%, σ_{-1} на 4%, δ на 11%, ϕ на 6%.

Литература

- [1] Колачев, Б.А. Физические основы разрушения титана Текст / Б.А. Колачев, А.В. Мальков. – М.: Metallurgy, 1983. – 160 с.
- [2] Муравьев, В.И. Проблемы порообразования в сварных швах титановых сплавов Текст / В.И. Муравьев // МиТОМ. – 2005. – № 7(601). – С. 30–37.
- [3] Гуревич, С.М. Metallurgy и технология сварки титана и его сплавов Текст / С.М. Гуревич. – Киев: Наукова думка, 1979.
- [4] Пат. 2201320 Российская Федерация, МПК В23К9/16. Способ аргодуговой сварки / Б.И. Долотов, В.И. Меркулов; заявитель и патентообладатель Федеральное государственное унитарное предприятие "Комсомольское-на-Амуре авиационное производственное объединение им. Ю.А. Гагарина". – № 2001130911/02; заявл. 15.11.2001; опубл. 27.03.2003.
- [5] Бейгельзимер, Я.Е. Винтовая экструзия – процесс накопления деформации [Текст] / Я.Е. Бейгельзимер, В.Н. Варюхин, Д.В. Орлов, С.Г. Сынков – Донецк: Фирма ТЕАН, 2003. – 87 с.
- [6] Пат. № 46999 Украина, МПК В21С 25/00. Способ упрочнения материала и устройство для его осуществления / С.Г. Сынков, В.Н. Варюхин, В.Г. Сынков и др.; заявитель и патентообладатель Дон ФТИ НАН Украины. – № 2001053243; заявл. 12.04.2001; опубл. 15.05.2001, Бюл. № 6.
- [7] Количественный металлографический анализ двухфазных титановых сплавов. Методическая рекомендация № МР 149-36-81. [Действует от 1981-01-20]. – М.: ВИЛС. – 20 с.
- [8] Применение винтовой экструзии для получения субмикроструктурной структуры и гомогенизации титанового сплава BT3-1 Текст / Д.В. Павленко, А.В. Овчинников, А.Я. Качан и др. // Вестник двигателестроения. – 2007. – № 2. – С. 185 – 188.
- [9] Овчинников, А.В. Оценка эффективности применения интенсивной пластической деформации для получения нанокристаллической структуры в титановом сплаве BT3-1 Текст / А.В. Овчинников, Д.В. Павленко, А.Я. Качан и др. // Нові матеріали і технології в металургії та машинобудуванні. – 2007. – № 1. – С. 27 – 31.
- [10] Падалко, А.Г. Практика горячего изостатического пресования неорганических материалов Текст / А.Г. Падалко. – М: ИКЦ, академ. Книга, 2007. – 267 с.
- [11] Гарибов, Г.Ф. Развитие высокотемпературной газостатической обработки титановых сплавов Текст / Г.Ф. Гарибов // Технология легких сплавов. – 2006. – № 1-2. – С. 120 – 130.



Ovchinnikov A. V.

Zaporizhzhya National Technical University. Ukraine, Zaporozhye

AIRCRAFT ENGINE PARTS MADE FROM TITANIUM ALLOYS REPAIR USING WELDING METHODS WITH SUB MICROCRYSTAL ADDING MATERIAL APPLICATION

In this work composition, structure and mechanical properties of welding joints of heatproof titanium alloys BT8 and BT3-1 have been researched. Joints have been obtained with using of argon-arc welding with experimental adding materials, which were modified by yttrium, application. Influence of structural state of adding materials (cast and sub microcrystal) on destruction mechanisms and mechanical properties of welding joints of titanium alloys have been determined. It is shown, that adding materials with sub microcrystal structure application allows increasing of strength and plastic properties of welding joints of BT3-1 and BT8 alloys.

Keywords: argon-arc welding; adding materials; defects; mechanical properties

References

- [1] Kolachev, B. A. *Phizicheskiye osnovy razrusheniya titana* / B. A. Kolachev, A. V. Malkov. – M.: Metallurgija, 1983. – 160 p.
- [2] Muravjev, V. I. *Problemy poroobrazovaniya v svarnykh shvakh titanovykh splavov* / V. I. Muravjev // *MiTOM*. – 2005. – № 7(601). – P. 30–37.
- [3] Gurevich, S. M. *Metallurgija i tekhnologija svarki titana i ego splavov* / S. M. Gurevich. – Kiev: Naukova dumka, 1979.
- [4] Pat. 2201320 Rossijskaja Federacija, MPK B23K9/16. *Sposob argonodugovoj svarki* / B. I. Dolotov, V. I. Merkulov; zajavitel i patentoobladatel Federalnoe gosudarstvennoe unitarnoe predpriyatje "Komsomolskoe-na-Amure aviacionnoje proizvodstvennoje objedinenije im. Ju.A. Gagarina". – № 2001130911/02; zajavl. 15.11.2001; opubl. 27.03.2003.
- [5] Bejgelzimer, Ja. E. *Vintovaja ekstruzija – process nakoplenija deformacii* / Ja. E. Bejgelzimer, V. N. Varjukhin, D. V. Orlov, S. G. Synkov – Donetsk: Firma TEAN, 2003. – 87 p.
- [6] Pat. № 46999 Ukraina, MPK V21S 25/00. *Sposob uprochnenija materiala i ustrojstvo dlja ego osushchestvlenija* / S. G. Synkov, V. N. Varjuhin, V. G. Synkov i dr.; zajavitel i patentoobladatel Don FTI NAN Ukrainy. – № 2001053243; zajavl. 12.04.2001; opubl. 15.05.2001, Bul. № 6.
- [7] *Kolichestvennyj metallograficeskij analiz dvukhfaznykh titanovykh splavov. Metodicheskaia rekomendacija* № MR 149-36-81. [Dejstvuet ot 1981-01-20]. – M.: VILS. – 20 p.
- [8] *Primenenije vintovoj ekstruzii dlja poluchenija submikrokristallicheskoj struktury i gomogenizacii titanovogo splava VT3-1* / D. V. Pavlenko, A. V. Ovchinnikov, A. Ja. Kachan i dr. // *Vestnik dvigatelestroenija*. – 2007. – № 2. – P. 185 – 188.
- [9] *Ovchinnikov, A. V. Ocenka effektivnosti primenenija intensivnoj plasticheskoj deformacii dlja poluchenija nanokristallicheskoj struktury v titanovom splave VT3-1* / A. V. Ovchinnikov, D. V. Pavlenko, A. Ja. Kachan i dr. // *Novi materiali i tehnologiji v metalurgiji ta mashinobuduvanni*. – 2007. – № 1. – P. 27 – 31.
- [10] *Padalko, A. G. Praktika garjachego izostaticeskogo presovanija neorganicheskich materialov* / A. G. Padalko. – M: IKC, akadem. Kniga, 2007. – 267 p.
- [11] *Garibov, G. F. Razvitie vysokotemperaturnoj gazostaticeskoi obrabotki titanovykh splavov* / G. F. Garibov // *Tekhnologija legkikh splavov*. – 2006. – № 1-2. – P. 120 – 130.