

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O‘RTA MAXSUS TA‘LIM
VAZIRLIGI
ABU RAYXON BERUNI NOMIDAGI
TOSHKENT DAVLAT TEXNIKA UNIVERSITETI**

Abralov M.A., Abralov M.M.

PAYVANDLASH JARAYONLARINING NAZARIYASI

Toshkent 2015

Tuzuvchilar:

Toshkent Davlat Texnika Universiteti «Texnologik mashinalar va jihozlar» kafedrasining professori M.A. Abralov

Toshkent Davlat Texnika Universiteti «Texnologik mashinalar va jihozlar» kafedrasining katta o'qituvchi M.M. Abralov

Darslikda payvandlashda qo'llaniladigan asosiy issiqlik manbailari haqida qiskacha ma'lumotlar keltirilgan hamda issiqlik tarqalish nazariyasi va ularni payvandlash jarayonlarida qo'llanishiga misollar keltirilgan. Payvandlashda metallurgik jarayonlarni tushunish uchun kerak bo'lgan kimyoviy termodinamika, fizikaviy kimyo va diffuziyalar haqida eng asosiy ma'lumotlar berilgan. Sanoatda va ishlab chiqarishda keng qo'llaniladigan konstruksion materiallarning payvandlanuvchanligining asosiy masalalari ko'rib chiqilgan.

Takrizchilar:

Toshkent Davlat Texnika Universiteti «Payvandlash ishlab chiqarish mashinalari va texnologiyasi» kafedrasining katta o'qituvchi M.A. Abdullaev

Mexanika va qurilishlar seysmik mustahkamligi instituti katta ilmiy hodimi t.f.n.

A.T. Yuldoshev

KIRISH

Payvandlash texnikasi va texnologiyasi hozirgi ishlab chiqarishda etakchi o'rinlardan birini egallaydi. Ulkan supertankerlarning korpusi va inson ko'zining to'r pardasi, yarim o'tkazgich asboblarning kichkina detallari va jarrohlik operasialarida odamning suyaklari payvandlanadi. Hozirgi mashinalar va inshootlarning ko'pgina konstruksiyalarini, masalan, kosmik raketalarni, suv osti kemalarini, gaz va neft quvurlarini payvandlash yordamisiz tayyorlashning iloji yo'q. Texnika taraqqiyoti ishlab chiqarish usullariga, jumladan payvandlash texnologiyasiga tobora yangi talablar qo'ymoqda. Kecha yaqindagina g'alati hisoblangan materiallar payvandlanmoqda. Bularga titan, niobiy va berilliyli qotishmalar, molibden, volfram, o'ta mustahkam turli qo'shilmalar (birikmalar) kiradi. Elektronikaning bir necha metr kalinlikdagi detallari va og'ir jihozlarning bir necha metr qalinlikdagi detallari payvandlanadi. Payvandlash ishlari bajariladigan sharoitlar doimo murakkablashib bormoqda: suv ostida, yuqori haroratlarda, yuqori vakuumda, radiasiya oshgan sharoitda, vaznsizlikda payvandlashga to'g'ri keladi. Payvandlashning yig'ishdan keyingi ikkinchi texnologik jarayon bo'lib qolgani bejiz emas, buni kosmonavtlarimiz dunyoda birinchi bo'lib kosmosda sinab ko'rdilar.

Mexnat unumdorligini oshirish zaruriyati payvandlash ishlab chiqarishining mexanizasiyalashtirilish va avtomatlashtirish darajasini yuksaltirishga uning yangi murakkab mashinalar va agregatlar bilan jihozlanishiga olib keladi, bularsiz hozirgi kunda muhsulotlarning ko'pgina turlarini seriyalab ishlab chiqarishni tasavvur qilib bo'lmaydi. Bunga avtomobil zavodlaridagi avtomatik payvandlash liniyalari yaqqol misoldir. Payvandlash ishlab chiqarishiga robotlar faol joriy etilmoqda, bu esa detallarni payvandlash ishlarini payvandlovchi ishchining ishtrokisiz to'la avtomatlashtirishga imkon beradi.

“Пайвандлаш жараёнларининг назарияси” фани пайвандлаш ва пайвандлаш техникаси билан биргаликда ривожланиб келаётган фан ҳисобланиб, бу жараён ҳозирда ҳам давом этиб келмоқда.

Ушбу ўқув қўлланмада замонавий пайвандлаш техникаси доирасида физик ва кимёвий масалалар кўриб чиқилган. Шунинг билан бирга қўлланмада металл қотишмалар, металл ва ноорганик (керамика, шиша, графит) материалларни қаттиқ ҳолатда ўзаро пайвандлаш ва кавшарлаш масалалари киритилмаган. Пайванд конструкцияларини тайёрлашда кўп миқдорда пўлат қўлланилади. Қўлланмада пўлат ва унинг турларини эритиб пайвандлашга қаратилган асосий назарий масалалар кенг ёритилган.

Ушбу қўлланма пайвандлаш соҳаси бўйича муҳандис механикларни тайёрлашда қўлланилиши сабабли “Физик-кимё асослари” бўлими киритилган.

Қўлланмада қуйидаги боблар мавжуд: I. Пайвандлашда иссиқлик жараёнлари; II. Пайвандлаш материаллари ва пайвандлашдаги бўлиб ўтадиган жараёнлар; III. Физик-кимё асослари; IV. Пайванд ёйидаги физик жараёнлар; V. Пайвандлашдаги металлургик жараёнлар назарияси.

Биринчи боб проф. М.А. Абралов ва к.ўқ. М.М. Абралов билан биргаликда ёзилган. Иккинчи боб к.ўқ. М.М. Абралов томонидан ёзилган. Учинчи, тўртинчи ва бешинчи боблар эса проф. М.А. Абралов томонидан ёзилган.

Муаллифлар ўқув қўлланмани нашрга тайёрлашда ўзининг қимматбаҳо фикрлари билан ёрдам берган тақризчилар, “Технологик машиналар ва жиҳозлар” кафедраси ўқитувчиларига ўзининг миннатдорчилигини билдиради.

“Технологик машиналар ва жиҳозлар” йўналиши талабаларини ўқитишда зарур бўлган ўқув қўлланмани такомиллаштиришга қаратилган

қўшимча фикрлар муаллифлар томонидан қабул қилиниб, инобатга олинади.

1-BOB .PAYVANDLASH JARAYONLARINING ISSIQLIK ASOSLARI

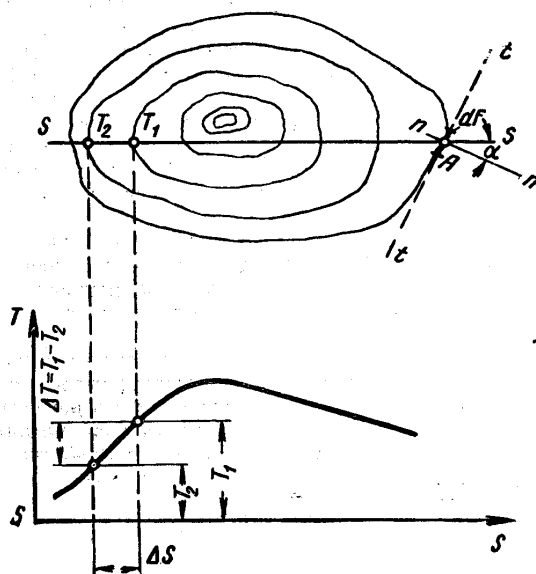
1.1. HISOBLAB ANIQLANADIGAN ASOSIY DASTLABKI SHART-SHAROIT

1.1.1. Harorat maydonining tavsifi

Payvandlash jarayoni uchun haroratning metallda notekis taqsimlanishi xosdir. Vaqt o'tishi bilan, jismning ko'proq qismlari issiqlikni kamroq qizigan qo'shni qismlariga berishi natijasida harorat tekislanadi. Issiqlik berishning bu turi issiqlik o'tkazuvchanlik deyiladi. Qattiq jismlarda issiqlik o'tkazuvchanlik issiqlik uzatishning yagona mexanizmi hisoblanadi, vaholanki, suyuqlik va gazlarda konvektiv hamda nurli issiqlik almashish ko'proq uchraydi.

Harorat maydoni ko'rib chiqilayotgan jismning hamma nuqtalaridagi haroratning ayni paytdagi qiymatlari to'plamidan iborat. Harorat maydoni muayyan koordinatalar tizimiga, masalan, to'g'ri burchakli $T = T(x, y, z)$ tizimga keltirilgan tenglamalar bilan bayon etiladi.

Jismdagi harorat maydonini jismning harorati bir xil bo'lgan nuqtalari geometrik o'rnidan iborat bo'lgan izotermalar yoki izotermik sirtlar bilan tavsiflash qulaydir (2.1 - rasm).



1.1.1-rasm. Harorat maydonining izotermalar bilan tasvirlanishi:
 nn – harorat maydonining A nuqtasidagi tt urinmaga normal.

Harorat maydonida harorat istalgan yo'nalishda, masalan, SS yo'nalishda siljiganda o'zgarib, uning ikki izoterma o'rtasidagi o'rtacha qiymati $\frac{T_1 - T_2}{\Delta S} = \frac{\Delta T}{\Delta S}$ tenglik bilan aniqlanadi; chegarada, $\Delta S \rightarrow 0$, deb taxmin qilib maydonning ushbu nuqtasidagi harorat gradientini hosil qilamiz. Maydonning istalgan A nuqtasida izotermaga nn normal bo'yicha gradientning qiymati eng katta bo'ladi:

$$\text{grad}T = \frac{\partial T}{\partial n} \quad (2.1)$$

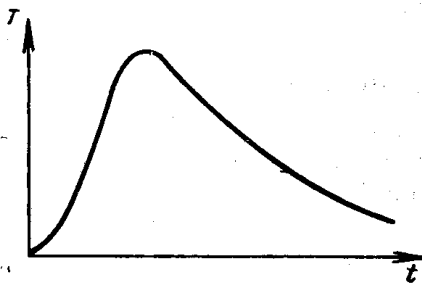
Normal bilan α burchakni hosil qiluvchi berilgan SS yo'nalishda

$$\frac{\partial T}{\partial S} = \frac{\partial T}{\partial n} \cos \alpha \quad (2.2)$$

Izotermaga tt urinma bo'yicha gradient hamisha nolga teng bo'ladi.

Issiqlikning tarqalish jarayoni vaqtning hamma paytlari uchun oniy harorat maydonlari to'plamidan iborat bo'lib, $T=T(x, y, z, t)$ tenglama bilan bayon qilinadi, bu tenglama haroratning fazoviy koordinatalar va vaqtga bog'liqligini ifodalaydi. Jismning istalgan nuqtasida haroratning vaqt bo'yicha o'zgarishi grafiklar ko'rinishida (2.2 - rasm) tasvirlanadi, uning o'zgarish tezligi esa

haroratdan vaqt bo'yicha $\frac{\partial}{\partial t} T(x, y, z, t)$ xususiy hosilaning tegishli qiymati bilan ifodalanadi.



1.1.2-rasm. Jismning istalgan nuqtasida vaqt bo'yicha harorat o'zgarishining grafik tasviri

1.1.2. Metallning issiqlik-fizik koeffitsientlari

Hamma qattiq jismlar ularga xos issiqlik – fizik xossalarga ega bo'ladi. Masalan, jismni berilgan T haroratgacha qizdirish uchun unga ma'lum miqdorda (Q kal) issiqlik berilishi kerak. T haroratgacha qizdirishda qattiq jismga uning massa birligiga (bo'lingan) issiqlik miqdori issiqlik saqlash S kal/g deyiladi.¹ Jismning issiqlik saqlashi, o'z navbatida, uning issiqlik sig'imi kal/g °C bilan aniqlanadi, bu issiqlik sig'imi jismga berilgan issiqlik miqdori ΔC ning uning harorati tegishli o'zgarishi ΔT ga nisbati chegarasidan iborat; bu nisbat cheksiz kamaytirilganda $c = \frac{ds}{dT}$ bo'ladi. Issiqlik sig'imining jismning solishtirma oralig'iga ko'paytmasi hajmiy issiqlik sig'imi $c\gamma$ kal/sm³ °C deyiladi.

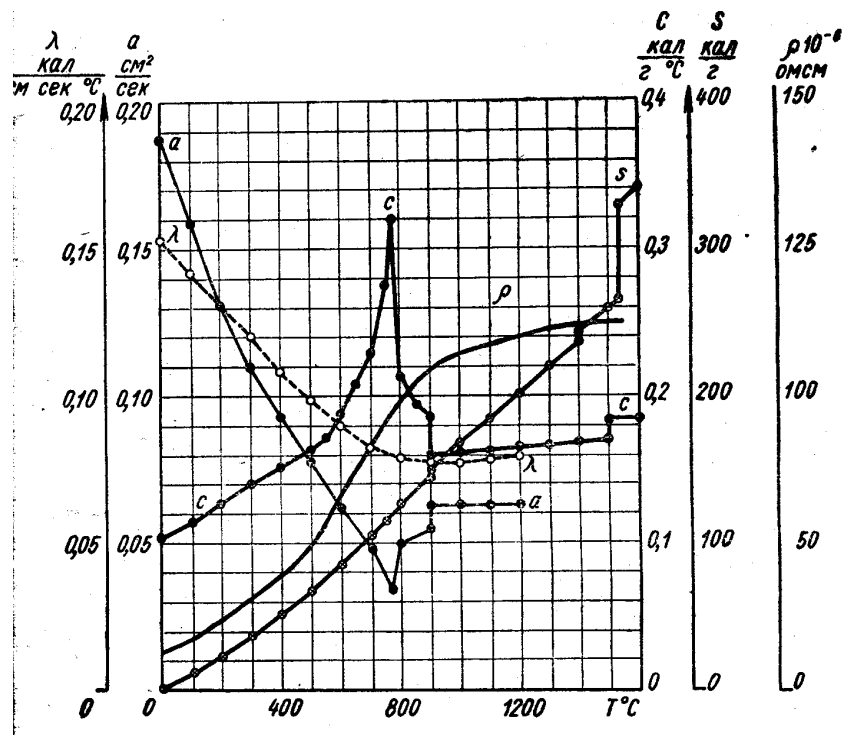
Jismning issiqlik o'tkazish qobiliyati issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsienti λ kal/sm sek °C bilan tavsiflanadi. Issiqlik jarayonlarini hisoblashda ko'pincha murakkab parametr – issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsienti $a = \frac{\lambda}{c\gamma}$ sm²/sek dan foydalanish qulay bo'ladi. Bu koeffitsient issiqlik o'tkazuvchanlik λ ning hajmiy issiqlik sig'imi $c\gamma$ ga nisbatidan iborat. Moddaning elektr o'tkazish qobiliyati uning solishtirma qarshiligi ρ omsm bilan tavsiflanadi. Metallarning issiqlik o'tkazuvchanligi λ va elektr o'tkazuvchanligi $\sigma = \frac{1}{\rho}$ 1/omsms asosan bir

xil mexanizm – haroratlar yoki elektr potentsiallar farqi ta’sirida erkin elektronlarning siljishi bilan bog’liq bo’lib, Lorents qonuni asosida o’zaro bog’langandir:

$$\lambda/\sigma = L (T+273)^{\circ} \quad (1.1.3)$$

Rangli va qora metallar uchun L koefitsient deyarli doimiy (o’zgarmas) bo’lib, $L = (5 - 7) \cdot 10^{-9} \frac{\text{omkal}}{\text{sek}^{\circ}\text{C}}$ ni tashkil etadi. Bu nisbatdan solishtirma qarshilik ρ ni o’zgartirish tajribasidan osongina aniqlanadigan issiqlik o’tkazuvchanlik λ ni baholash uchun foydalanish mumkin.

Barcha issiqlik-fizik koefitsientlar S, λ , c, a va ρ odatda harorat bilan o’zgaradi (2.3 - rasm).



¹ Hamma kattaliklar o’lchamligi fizik birliklar tizimida qabul qilingan; kal, g, °C, sek.

1.1.3-rasm. Kam uglerodli (0,10% S) po’latning issiqlik-fizik xossalari

Qizdirish vaqtida po’latning allotropik haroratlarida issiqlik yutiladi, sovish vaqtida esa ajralib chiqadi, shu bois issiqlik saqlashi sakrashesimon o’zgaradi, bu esa o’z navbatida issiqlik sig’imi s va issiqlik o’tkazuvchanlik a ning sakrashesimon o’zgarishiga olib keladi. Yoy yordamida payvandlashdagi issiqlik

jarayonlarini hisoblashda metallning issiqlik-fizik koeffitsientlari ko'rib chiqilayotgan haroratlar oralig'ida (intervalida) o'rtacha qilib olinadi; kam uglerodli po'lat uchun, masalan, ularning 0÷(1000÷1200 °C) haroratlar oralig'idagi o'rtacha qiymati yoki ularning 400÷500 °C haroratdagi o'rtacha qiymati, ya'ni $a = 0,08 \text{ sm}^2/\text{sek}$; $s_\gamma = 1,25 \text{ kal/sm}^3 \text{ }^\circ\text{C}$ va $\lambda = 0,1 \text{ kal/sm sek }^\circ\text{C}$ olinadi. Gaz alangasida payvandlash uchun ularning 300 – 400 °C haroratdagi qiymatlari olinadi.

1.2.FURENING ISSIQLIK O'TKAZUVCHANLIK QONUNI

Notekis qizigan jismda, issiqlik o'tkazuvchanlik tufayli issiqlik ko'proq qizigan joylardan kamroq qizigan joylarga tarqaladi; bunda harorat berilgan yo'nalishda qancha keskin o'zgarsa, shu yo'nalishda shuncha ko'p miqdorda issiqlik o'tadi. Izotermik sirtning dF yuzi elementi orqali dT vaqt ichida o'tuvchi issiqlik miqdori dQ teskari ishora bilan olingan shu yo'nalishdagi harorat gradientiga mutanosib bo'ladi:

$$dQ = \lambda \left(-\frac{\partial T}{\partial n}\right) dF dt \quad (1.2.1)$$

Bundan berilgan izotermik sirt orqali o'tuvchi solishtirma issiqlik oqimi q (x , y , z , t) $\text{kal/sm}^2 \text{ sek}$ ning ifodasini hosil qilamiz, u elementar maydoncha dF (1-rasm) orqali elementar vaqt oralig'i dt da o'tuvchi issiqlik miqdori dQ ga nisbatidan iborat:

$$q = \frac{dQ}{dF dt} \quad (1.2.2)$$

(3.1) ifodaga dQ qiymatini (3.2) ifodadan olib qo'yib ushbuni hosil qilamiz:

$$q = -\lambda \frac{\partial T}{\partial n} \quad (1.2.3)$$

Bu Furening issiqlik o'tkazuvchanlik qonuni bo'lib, unga ko'ra, berilgan nuqtadagi izotermik sirt orqali o'tuvchi solishtirma issiqlik oqimi issiqlik

o'tkazuvchanlik koeffitsientining shu nuqtadagi teskari ishora bilan olingan issiqlik o'tkazuvchanlik gradientiga ko'paytmasiga teng.

1.2.1 Sirtqi issiqlik berish

Payvandlash jarayonida buyumga kiritilgan issiqlik tarqalib buyum ichidagi haroratni tekislaydi va ayni paytda uning yon sirlari vositasida atrof muhitga beriladi. Qizigan jismning atrof muhit bilan issiqlik almashishi ikki yo'l bilan amalga oshadi:

a) Konvektiv issiqlik almashish, bunda qattiq jismdan issiqlik suyuqlik yoki gaz zarralari tomonidan, ular har xil qizigan qismlarning zichligi turlicha ekanligi tufayli (tabiiy konvektsiya) erkin harakatlenganda amalga oshadi.

Vaqt birligi ichida yuza birligi orqali o'tuvchi suyuqlik yoki gazga qattiq jism beradigan konvektiv issiqlikning solishtirma issiqlik oqimi q_k kal/sm² sek Nyuton qonuni bilan ifodalanadi:

$$q_k = \alpha_k(T-T_0), \quad (1.2.4)$$

bunda: T – qattiq jism sirtining harorati, °C;

T_0 – suyuqlik yoki gazning harorati, °C;

α_k – konvektiv issiqlik berish koeffitsienti, kal/sm² sek °C

b) Nurli issiqlik almashish. Qizigan jismning uning sirti orqali o'tuvchi solishtirma nurlanish oqimi q_r kal/sm² sek Stefan-Boltsman qonuni bilan ifodalanadi:

$$q_r = C \left(\frac{T + 273}{100} \right)^4 \quad (1.2.5)$$

bunda: T – jism sirtining harorati, °S;

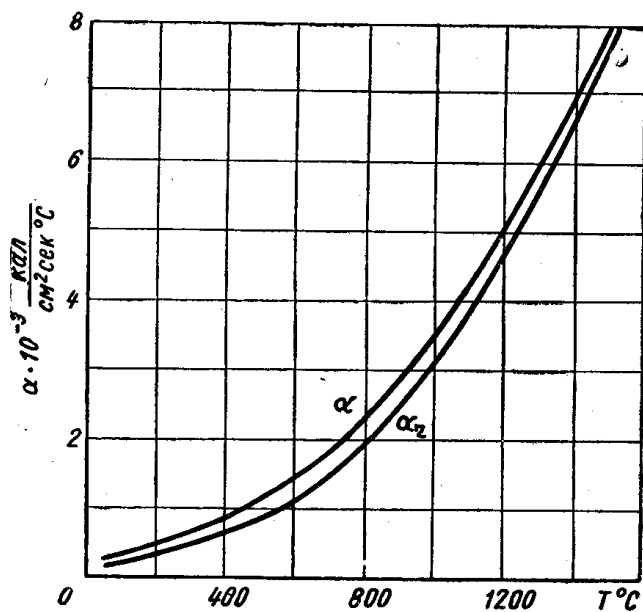
C – jism sirtining holatiga bog'liq bo'lgan mutanosiblik koeffitsienti.

O'ziga tushayotgan hamma nurni yuta olishga qodir mutlaqo qora jism uchun $S_0 = 1,378 \cdot 10^{-4}$ kal/sm² sek °K⁴ bo'lsa, kulrang jismlar uchun $S = \varepsilon S_0$ dir, bunda ε - 0 dan 1 gacha o'zgaruvchi qoralik koeffitsienti.

Hisoblash vaqtida odatda yon sirlarning to'liq issiqlik berishi inobatga olinadi:

$$q = q_K + q_r = (\alpha_K + \alpha_r) (T - T_0) = \alpha (T - T_0) \quad (3.6)$$

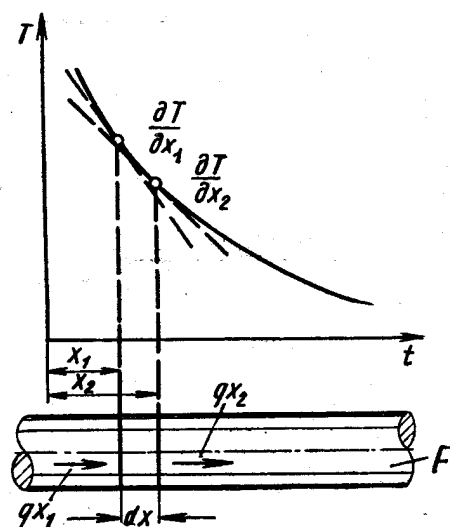
bunda α - to'liq issiqlik berish sirti bo'lib, jismning atrof muhitga issiqlik berish qobiliyatini tavsiflaydi. α va α_r koefitsientlar jismning harorati, shakli hamda fazodagi vaziyatiga bog'liq. Vertikal listlar uchun ularning qiymatlari 3.1 – rasmda ko'rsatilgan.



1.2.1-rasm. Haroratga bog'liq bo'lgan vertikal listlar issiqlik berish to'liq sirtining koefitsienti α va nurli issiqlik almashish koefitsienti α_r

1.2.2. Issiqlik o'tkazuvchanlik tenglamasi

Cheklanmagan qattiq jismda har bir elementar hajmda va istalgan vaqtda issiqlik tarqalish jarayoni energiyaning saqlanish qonuniga bo'ysunadi.



1.2.2-rasm. Chiziqli issiqlik tarqalish jarayonida dx elementda issiqlik to'planishini hisoblashga oid.

Eng oddiy holda, kesimi $F = 1 \text{ sm}^2$ bo'lgan notekis qizigan sterjenda (3.2 - rasmda) chiziqli issiqlik taqsimlanish jarayonida elementar hajm dx dan chap tomonda gradient o'ng tomondagidan katta bo'ladi, binobarin, issiqlikning kelishi q_{x1} uning ketishi q_{x2} dan katta bo'ladi. Ko'rib chiqilayotgan hajm elementida $\Delta q_x = q_{x1} - q_{x2}$ issiqlik to'planadi, bu issiqlik uning haroratini ko'taradi.

Fazoviy issiqlik tarqalish jarayonining umumiy holda issiqlik o'tkazuvchanlikning differentsial tenglamasi ushbu ko'rinishda bo'ladi:

$$\frac{\partial T}{\partial t} = \frac{\lambda}{C\gamma} \left(\frac{\partial^2 T}{\partial x^2} + \frac{\partial^2 T}{\partial y^2} + \frac{\partial^2 T}{\partial z^2} \right) = a \nabla^2 T, \quad (1.2.7)$$

bunda: $\frac{\partial T}{\partial t}$ - berilgan nuqtada haroratning oniy o'zgarish tezligi;

$\frac{\partial^2 T}{\partial x^2} + \frac{\partial^2 T}{\partial y^2} + \frac{\partial^2 T}{\partial z^2} = \nabla^2 T$, - koordinatalar o'qlari bo'yicha ikkinchi xususiy

hosilalar $T(x, y, z, t)$ yig'indisi bo'lib, u Laplas operatori deb ataladi.

(1.2.7) issiqlik o'tkazuvchanlikning differentsial tenglamasi berilgan nuqtada haroratning o'zgarish tezligini uning atrofida haroratning taqsimlanishi bilan bog'laydi. Bu tenglama Fure qonuni asosida olingan bo'lib, jismdagi issiqlik oqimi bilan haroratning taqsimlanishi o'rtasidagi bog'lanishni aniqlaydi.

1.2.3. Hisoblashning chegaraviy shart sharoiti va usullari

Jismda istalgan nuqtada va vaqtda issiqlik tarqalish jarayoni (3.7) issiqlik o'tkazuvchanlikning differentsial tenglamasini qanoatlantiradi. Biroq, issiqlik tarqalish jarayonlarini hisoblash uchun jismda haroratning boshlang'ich taqsimlanishini va uning chegaralarida issiqlik almashish shart-sharoitlarini ham bilish zarur.

a) Jismda haroratning boshlang'ich taqsimlanishi jarayonining muayyan payti $t = 0$ da butun hajmda beriladi, bu payt vaqtni hisoblashning boshi sifatida qabul qilinadi, $T(x, y, z, 0) = T_0(x, y, z)$.

b) Chegaraviy shart sharoit issiqlik o'tkazuvchi chegaralangan jism sirtining atrof muhit bilan o'zaro ta'sirlashuvini ifodalaydi. Amaliy xisoblash uchun odatda chegaralarda issiqlik almashishning quyidagi shart-sharoiti qabul qilinadi.

1 - tur shart-sharoiti. Bu shart-sharoitda chegaraviy nuqtalar harorati, jism ichida harorat qanchalik o'zgarmasin, berilgandek qoladi. Ushbu shart-sharoitning xususiy holi sifatida, jism chegarasidagi harorat o'zgarmas $T = \text{const}$ deb qabul qilinadi (izotermik chegara).

2 - tur shart-sharoiti. Jism sirti orqali solishtirma issiqlik oqimi taqsimlanishi beriladi, ya'ni chegaradagi harorat har qanday bo'lishi mumkin, ammo bunda gradient o'zgarmas holda saqlanmog'i zarur. Bu shart-sharoitning xususiy holi adiabatik chegara bo'lib, bunda chegara orqali o'tuvchi issiqlik oqimi nolga teng bo'ladi. Atrof muhit bilan issiqlik almashish jism ichidagi issiqlik oqimlariga nisbatan juda oz bo'lganda, chegara issiqlikni deyarli o'tkazmayapti, deb xisoblash mumkin.

3 - tur shart sharoiti. Mazkur shart-sharoit eng umumiy bo'lib, chegarada berilgan haroratdagi atrof muhit bilan issiqlik almashishni ifodalaydi.

Hisoblash usullari. Issiqlik o'tkazuvchanlik masalalarini echish uchun tahliliy (analitik) va sonli usullar qo'llaniladi.

Tahliliy usullar chiziqli chegaraviy shart-sharoitda chiziqli differentsial tenglamalar bilan ifodalanuvchi jarayonlar uchungina, ya'ni issiqlik-fizik koeffitsientlarni haroratga bog'liq bo'lmagan koeffitsientlar, deb hisoblash mumkin bo'lgan hol uchungina echimlar olish imkonini beradi. Eng oddiy hollarda tahliliy usullar tutash shaklda ifodalangan jarayonlarning umumiy tenglamalarini beradi; murakkabroq hollarda esa echimlar muayyan integrallar yoki cheksiz qatorlar bilan yoziladi. Tahliliy usullarda Fure usuli, manbalar usuli va operator usuli qo'llaniladi. N.N. Rikalin ishlab chiqqan issiqlik tarqalish jarayonlari nazariyasida eng oddiy va payvandlash paytida metallning qizish hollarida haroratning taqsimlanishini qoniqarli ifodalovchi usul bo'lgan manbalar usuli qo'llanilgan.

Manbalar usuli payvandlashda metallning qizish va sovish masalalarini echish uchun qulaydir, bunda issiqlikning tarqalish sohasi cheklanmagan, manba esa hajmning nihoyatda kichik elementida to'plangan bo'ladi.

Oniy nuqtaviy manba. Boshlang'ich payt $t = 0$ da, boshlang'ich harorat $T_0 = 0$ da bo'lgan cheklanmagan issiqlik o'tkazuvchi jismning cheklanmagan hajmda Q kal miqdordagi issiqlik jamlangan bo'ladi. Jismning issiqlik fizik koeffitsientlari butun qizish vaqti mobaynida o'zgarmas bo'lib qoladi va haroratga bog'liq bo'lmaydi. U holda to'plangan oniy manba Q issiqligining tarqalish jarayoni, koordinatalar boshi manba qo'yilgan nuqtaga mos keladi, deb faraz qilgan holda, ushbu tenglama bilan ifodalanadi:

$$T(R, t) = \frac{Q}{c\gamma(4\pi at)^{3/2}} e^{-\frac{R^2}{4at}} \quad (1.2.8)$$

bunda $R^2 = x^2 + y^2 + z^2$ – jismning 0 nuqtasidan (manba qo'yilgan nuqtadan) x, y, z koordinatali A nuqtagacha bo'lgan oraliqning kvadrati. (1.2.8) tenglama issiqlik o'tkazuvchanlikning differentsial tenglamasi (1.2.7) ning echimi hisoblanadi. Bu holda issiqlik tarqalish jarayoni koordinatalar boshining 0 nuqtasiga nisbatan simmetrikdir, istalgan nuqtaning harorati uning sferik radius-vektori R bilan aniqlanadi, izotermik sirtlar esa R radiusli sferalar hisoblanadi.

Oniy chiziqli manba. Q_1 kal/sm issiqlik jismga uzunligi cheklanmagan, asosi cheksiz kichik bœlgan va o'qi cheklanmagan issiqlik o'tkazuvchi jismning z o'qi bilan mos keladigan prizma orqali kiritiladi:

$$T(r,t) = \frac{Q_1}{c\gamma 4\pi at} e^{-\frac{r^2}{4at}} \quad (1.2.9)$$

Jarayon OZ o'qqa nisbatan simmetrikdir, istalgan nuqtaning harorati yassi radius – vektor $r^2 = x^2 + y^2$ bilan aniqlanadi. Izotermik sirtlar OZ o'qli doiraviy tsilindrlardan iborat.

Oniy yassi manba. Q_2 kal/sm² issiqlik cheklanmagan issiqlik o'tkazuvchi jismning YOZ tekisligiga qo'yilgan holni ko'rib chiqamiz:

$$T(x,t) = \frac{Q}{c\gamma(4\pi at)^{1/2}} e^{-\frac{x^2}{4at}} \quad (1.2.10)$$

Jarayon YOZ tekislikka nisbatan simmetrikdir va chiziqli jarayon sanaladi. Harorat faqat x koordinataga bog'liq, izotermik sirtlar esa YOZ tekislikka paralleldir.

Issiqlik o'tkazuvchanlik masalalarini echishning sonli usuli issiqlik tarqalish jarayonini haroratning boshlang'ich taqsimlanishidan kelib chiqqan holda qadam baqadam hisoblashga imkon beradi. Bu holda issiqlik o'tkazuvchanlikning differentsial tenglamasi oxirgi farqlardagi tegishli tenglama bilan almashtiriladi.

Metallning qizishini hisoblash usullarini yoy yordamida va gaz alangasida payvandlashda metallarning qizishiga tadbiquan mufassalroq ko'rib chiqamiz.

1.3. METALLNI PAYVANDLASH YOYI BILAN QIZDIRISHNI HISOBLASH

1.3.1. Yoyning issiqlik manbai sifatidagi tavsifi

Yoy yordamida eritib payvandlashda buyum elektr yoyi bilan payvandlanadi, u tokning yuqori darajada zichligida gazdagi qattiq elektrodlar o'rtasidagi

turg'un elektr razryadidan iborat. Yoyda ajralib chiqayotgan issiqlik metall chetlarini erish haroratigacha tez qizdiradi. Metallning issiqlik o'tkazuvchanligi yuqoriligi natijasida manba issiqligi metallning sovuq massasiga jadal o'tib uning haroratini ko'taradi. Yoy ishlatadigan elektr energiyasi UI asosan issiqlik energiyasiga aylanadi. Yoy elektr kuvvatining issiqlik ekvivalenti ushbu ifoda bilan aniqlanadi:

$$q = 0,24UI \left[\frac{\text{кал}}{\text{сек}} \right], \quad (1.3.1)$$

bunda: U – yoyning kuchlanishi, v;

I – tok, a;

0,24 kal/vt sek – elektrotexnik birliklardan issiqlik birliklariga o'tkazish koeffitsienti.

Yoyning issiqlik energiyasi payvandlanayotgan buyumning o'zini qizdirishga faqat qisman sarflanadi. Yoy energiyasining ma'lum qismi elektrod metalini eritishga sarflanadi hamda konvektsiya va nurlanish hisobiga atrofdagi bo'shliqqa o'tib yo'qoladi. Bevosita buyumning qizishiga sarflanadigan issiqlik quvvati yoyning samarali issiqlik quvvati q_u deb ataladi va quyidagicha aniqlanadi,;

$$q_u = \eta_u 0,24UI, \quad (1.3.2)$$

bunda η_u - yoy buyumni qizdirishining samarali f.i.k. bo'lib, yoy vositasida buyumga kiritilgan issiqlik miqdorining yoy elektr quvvatining issiqlik ekvivalentiga nisbatidan iborat.

Kalorimetrik o'lchash ma'lumotlariga ko'ra, samarali f.i.k. har xil payvandlash yoylari uchun quyidagi chegaralarda o'zgaradi:

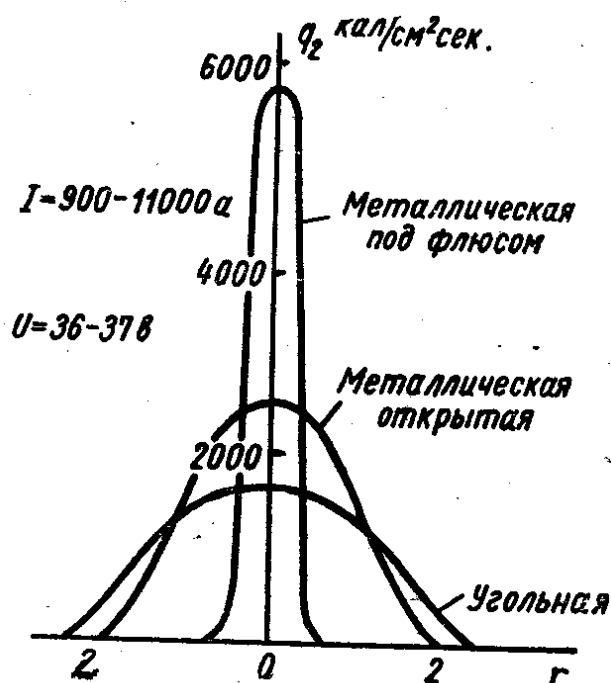
a) eruvchi elektrodlar bilan flyus ostida avtomatik payvandlashda $\eta_u = 85 - 95 \%$;

b) eruvchi elektrodlar bilan ochiq yoy yordamida payvandlashda $\eta_u = 70 - 85 \%$;

v) erimaydigan elektrodlar (ko'mir, volfram elektrodlar) bilan yoy yordamida payvandlashda $\eta_u = 40 - 60 \%$.

Eruvchi elektrodlar bilan payvandlashda samarali f.i.k. ning qiymatlari katta bo'lishiga sabab shuki, elektrod va flyusning erishiga sarflanadigan yoy energiyasining bir qismi buyumga erigan metall tomchilari bilan birga, shuningdek flyusdan metallga issiqlik uzatilishi orqali o'tadi va bu bilan buyumdagi umumiy issiqlik miqdorini oshiradi.

Payvandlash yoyi taqsimlangan issiqlik manbai hisoblanadi va solishtirma issiqlik oqimi q_2 kal/sm² sek va to'planganlik koeffitsienti K 1/sm² bilan tavsiflanadi. Solishtirma issiqlik oqimining dog'da qanday taqsimlanishi 4.1 - rasmda ko'rsatilgan.



1.3.1-rasm. Qizish dog'ida payvandlash yoyi issiqlik oqimining nisbiy taqsimlanishi.

Kichik va o'rtacha quvvatli sirtqi yoylar uchun u amaliyot uchun etarlicha aniqlikda me'yorida taqsimlanish qonuni (Gaus ehtimollik egri chizig'i) bilan bayon qilinadi. Manbaning bunday me'yorida taqsimlanishi issiqlik oqimi qizish dog'i markazidan [bu erda uning qiymati eng katta ($q_{2 \max}$) bo'ladi], $r = \infty$ radiusda 0 gacha uzoqlashilgan sari kamayib boradi:

$$q_2(r) = q_{2 \max} e^{-Kr^2} \quad (1.3.3)$$

Flyus ostida payvandlash yoyining issiqlik oqimi eng yuqori va yoylarning boshqa turlariga nisbatan bir joyga ko'proq to'plangan bo'ladi. SHu bois metallning flyus ostida qizishi ochiq yoylar bilan qizishidan jadalroq amalga oshadi. Bunda flyus ostida yoy bilan qizdirish jarayonining samarali f.i.k. ochiq yoylar bilan qizdirishga qaraganda katta ekanligi inobatga olinmog'i lozim.

Yoy yordamida payvandlashda metallning qizish va sovish jarayonlarini hisoblash uchun to'plangan va me'yorida taqsimlangan manbalar sxemalarining ikkalasidan ham foydalaniladi. Birinchi sxema hisoblash uchun qulay va osondir. Payvandlanuvchi buyumlarning geometrik shakliga qarab, to'plangan issiqlik manbaining mos keluvchi sxemasi tanlanadi. Bunda nuqtaviy, chiziqli yoki yassi manba, deb faraz qilinadi. Bu sxemalar manbaga qo'shni, ammo 1000-1200 °C dan past haroratgacha qizdiriladigan sohalarda, shuningdek manba bevosita ta'sir qiladigan sohada (bu soha ko'rsatilgan haroratdan past haroratgacha soviganda) haroratning o'zgarishini ishonchli hisoblash imkonini beradi. Payvandlashning mavjud sharoitida bu – chok metalining sovish jarayoni hamda asosiy metallning termik ta'sir zonasini qizish va sovish jarayonlariga mos keladi. Hisoblar termik ta'sir zonasining qizish va sovish jarayonlarini parametrlari bilan bu zonada metall tuzilmasining o'zgarishi orasidagi bog'liqlikni aniqlash, uning oxirgi tuzilmasi va xossalari aniqlash hamda shuning asosida payvand birikma xossalari tuzilmasining ham eng qulay uyg'unligini ta'minlovchi payvandlash rejimini tanlash imkonini beradi.

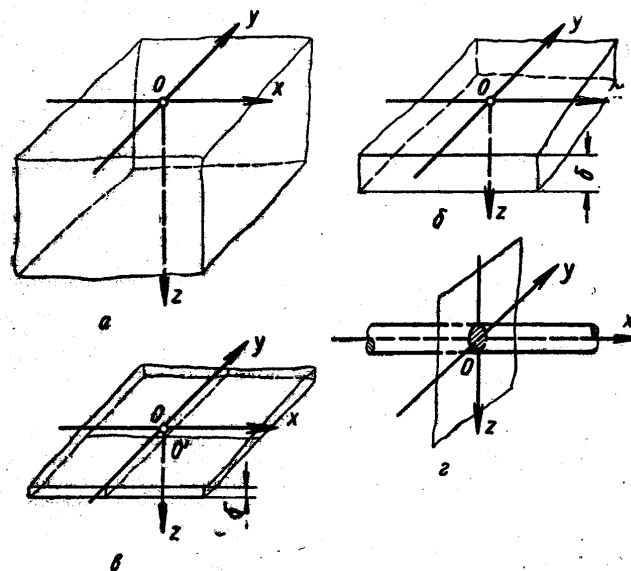
Me'yorida taqsimlangan manbalar sxemalari ancha aniq bo'lishi bilan birga ko'pincha murakkabroqdir ham. Ular yoy yordamida payvandlashda payvandlash vannasiga bevosita tutashuvchi qismlarda metallning qizishi va sovishini hisoblash, xususan, erish zonasining enini, metallning chok yaqinidagi zonada donalarning jadal o'sish haroratida (po'lat uchun 1000 – 1200 °C dan yuqori) bo'lish davomlilikini va hakoazolarni aniqlash uchun qo'llaniladi. Jism sirtida yoki hajmida me'yorida taqsimlangan, shuningdek istalgan tarzda taqsimlangan issiqlik manbalarini to'plangan nuqtaviy, chiziqli yoki yassi manbalar to'plami, deb tasavvur qilish mumkin. Uzluksiz ta'sir qiluvchi

(ishlovchi) manbalarni ularning ta'siri vaqtida tegishli taqsimlangan oniy manbalar to'plami, deb ham tasavvur qilsa bo'ladi. Taqsimlangan va uzluksiz ta'sir qiluvchi manbalar issiqligining tarqalish jarayonlari tenglamalarini chiqarishda mos ravishda, to'plangan va nuqtaviy manbalar harorat maydonlarining qo'shilish tamoyilidan foydalaniladi. Bu holda, har bir elementar manbaning issiqligi, jismda boshqa manbalar ta'sir qilish – qilmasligidan qat'i nazar, tarqaladi, deb faraz qilinadi. Alohida manbalar issiqligining tarqalish jarayonlari bir-biriga ta'sir ko'rsatmaydi, balki bir – biriga qo'shiladi. Qator manbalar birgalikda ta'sir qilgandagi jismning harorati har bir manba alohida – alohida ta'sir qilganda hosil bo'luvchi haroratlar yig'indisi sifatida qaraladi. Agar: a) issiqlik – fizik koeffitsientlar λ, c, γ, a va α haroratga bog'liq emas, deb faraz qilinsa;

b) jismda sodir bo'luvchi, issiqlik yutilishi va ajralib chiqishi bilan bog'liq bo'lgan agregat holatdagi o'zgarishlar inobatga olinmasa, qo'shilish tamoyilidan foydalanish mumkin.

1.4. ISSIQLIK MANBALARI SXEMALARI VA QIZISHNI HISOBLASH SXEMALARI

Yoy yordamida payvandlashdagi issiqlik jarayonlari juda xilma-xil bo'lib, payvandlash rejimlari va texnologiyasiga, payvandlanadigan buyumlarning o'lchamlari hamda shakllariga, payvandlanadigan metallarning issiqlik – fizik xossalari va atrof muxit bilan chegarada issiqlik almashish shart – sharoitiga, payvandlash yoyining samarador issiqlik quvvatiga, uning issiqlik oqimi taqsimlanishi va buyumda ko'chish turiga bog'liq.



1.4.1-rasm. Yoy bilan qizdirishda issiqlik o'tkazuvchi jismni va issiqlik manbalarini hisoblash sxemalari:

a – yarimcheksiz jism sirtidagi nuqtaviy manba; b – yassi qatlam sirtidagi nuqtaviy manba; v – plastinadagi chiziqli manba 00;
g – sterjendagi yassi manba.

Payvandlash vaqtida issiqlikning metallda tarqalish jarayonlarini hisoblash orqali ana shu jarayonlarning yuqorida aytilgan omillarga bog'liq bo'lgan asosiy qonuniyatlari aniqlanadi.

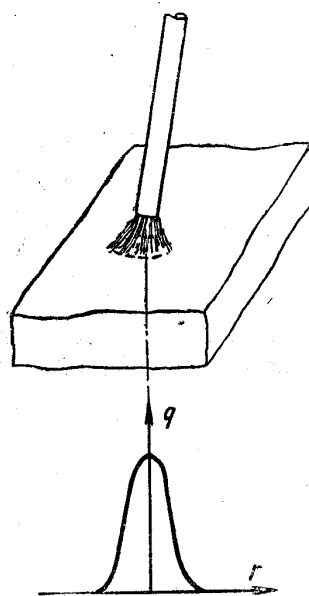
Yoy yordamida payvandlashda issiqlikning tarqalish jarayonlarini hisoblashda quyidagi asosiy sxemalardan biri tanlanadi:

a) Qiziydigan sirti XOY ($z = 0$) yassi bo'lgan yarimcheksiz jism; bu sxemaga o'lchamlari OX, OY va OZ yo'nalishlarida ancha katta bo'lgan yirik jism mos keladi (5.1 - rasm, a).

b) Yassi qatlam, ya'ni $z = 0$ va $z = \delta$ li tekisliklar bilan chegaralangan jism; ayni sxemaga qalinligi o'rtacha va o'lchamlari ancha katta bo'lgan list to'g'ri keladi (5.1 - rasm, b).

v) Plastina, ya'ni qalinligi δ kichik bo'lgan, OX va OZ yo'nalishlarda cheksiz ravishda cho'zilgan yassi qatlam (5.1 - rasm, v). Ushbu sxemaga harorat qalinligi bo'yicha bir tekis taqsimlangan, deb hisoblash mumkin bo'lgan yupqa list to'g'ri keladi.

g) Ko'ndalang kesimi F bo'lgan sterjen, unda harorat kesimi bo'yicha to'liq tekislangan, deb faraz qilinadi.



1.4.2 Payvandlash yoyida issiqlik oqimining taqsimlanishi

Ta'kidlash joizki, harorat maydoni manba egallagan joy o'lchamlariga teng masofadagina manbaning qanday taqsimlanishiga ko'p darajada bog'liq. Bundan uzoqda harorat maydoni deyarli o'zgarmaydi, basharti taqsimlangan issiqlik manbai uning o'rtasiga qo'yilgan, teng quvvatli to'plangan manba bilan almashtirilsa. Yoy yaqinida harorat maydoni istalgan shaklli va o'lchamli buyumdagi fazoviy maydon hisoblanadi va yoy issiqligining qanday taqsimlanishiga (5.2 - rasm), yoydan uzoqda esa buyumning shakliga bog'liq bo'ladi. Shu munosabat bilan, yoy dog'iga uncha yaqin bo'lmagan sohalarda issiqlik manbalarining mahalliy ta'siri tamoyilini hisobga olgan holda issiqlikning tarqalish jarayonlari issiqlik o'tkazuvchi jismni hisoblash sxemasiga muvofiq hisoblanadi, bunda to'plangan issiqlik manbai: yirik jism yoki qalin listga valik eritib qoplashda – O nuqtada to'plangan nuqtaviy manba deb (5.1 - rasm, a, b ga qarang), listlarni uchma uch payvandlashda – OO nuqtaga qo'yilgan chiziqli manba deb va sterjenlarni uchma uch payvandlashda yoki elektrodni qizdirishda – issiqlik yassi element O ga (5.1 - rasm, v, g) qo'yilgan deb faraz qilinadi.

Issiqlik manbalari ta'sir muddatiga ko'ra quyidagilarga bo'linadi:

a) oniy manbalar, bunda manba ta'sir muddatining issiqlikning tarqalish jarayoni muddatiga nisbati qancha kichik bo'lsa, jarayon shuncha aniq bayon qilinadi;

b) uzluksiz ta'sir qiluvchi manba, bu sxema yoy uzoq muddat ta'sir qilgandagi qizish va sovish jarayonlarini bayon qiladi; yoyning ta'sir qilish vaqti mobaynidagi issiqlik manbaining quvvati o'zgarmas, deb qabul qilinadi, bu esa yoy yordamida payvandlashda kuzatiluvchi hodisalar turiga yaxshi mos keladi.

Manbalar ko'chish turiga qarab ushbularga ajratiladi:

a) qo'zg'almas manbalar (yoy bilan qizdirishni hisoblashda kam qo'llaniladi);

b) qo'zg'aluvchi manbalar (oxirgi tezlikda to'ppa – to'g'ri va bir tekis harakatlanuvchi manba, masalan, to'g'ri chiziqli choklarni yoy yordamida qo'lda payvandlashda);

v) tez harakatlanuvchi issiqlik manbalari (hisoblash amaliyotida flyus ostida yoy yordamida avtomatik payvandlashga mos keladi. Manbaning ko'chish tezligi qancha katta bo'lsa, hisoblashdagi xato shuncha kichik bo'ladi).

1.5. TO'PLANGAN ONIY MANBALAR ISSIQLIGINING TARQALISH JARAYONLARI

1.5.1 Oniy manbalar issiqligining tarqalish jarayonlari

Payvandlash yoyi qisqa vaqt ta'sir qilganda metallning sovish jarayonlari, ajralib chiqqan issiqlik Q kal ning hammasi bir onda qo'yilgan va qizish dog'ining o'rtasida to'plangan, deb faraz qilingan holda bayon etiladi. To'plangan oniy issiqlik manbai kiritgan issiqlikning tarqalish turi buyumning o'lchamlari va shakliga, shuningdek uning issiqlik – fizik xossalariga bog'liq. Bu jarayon mahalliy hisoblanib, metallning cheklangan hajmida kechadi.

Yarimcheksiz jism sirtida oniy nuqtaviy issiqlik manbai bo'lganda issiqlikning tarqalish jarayoni tenglamasini cheksiz, ammo $2Q$ manbali jism uchun mo'ljallangan (11) tenglamadan olamiz:

$$T(R,t) = \frac{2Q}{c\gamma(4\pi at)^{3/2}} \exp\left(-\frac{R^2}{4at}\right) \quad (1.5.1)$$

Bunda yarim cheksiz jismning issiqlik o'tkazmaydigan chegaraviy tekisligi yoniga qo'yilgan manba issiqligi Q ning tarqalish jarayoni issiqlik $2Q$ ning cheksiz jismda tarqalish jarayoniga ekvivalentdir.

(16) tenglama vaqtga va formulaga radius – vektor $R^2 = x^2 + y^2 + z^2$ ko'rinishida kiruvchi nuqta $A(x, y, z)$ ning fazoviy koordinatalariga bog'liq bo'lgan haroratni beradi. Izotermik sirtlar markazi manba qo'yilgan O nuqtada bo'lgan sferalar hisoblanadi.

1 – misol. 50 mm qalinlikdagi Cт3 markali po'lat listga 8 mm diametrli shpilkalarni yoy yordamida (flyus ostida) avtomatik payvandlashda issiqlik manbai qo'yilgan markazdan 6 va 8 mm oraliqda turuvchi A va B nuqtalarda haroratning o'zgarishini hisoblaymiz. Payvandlash rejimi $I = 500$ A, $U = 32$ V, payvandlash vaqti $t = 0,8$ sek. Flyus ostida yoyning samarali f.i.k. $\eta_u = 90\%$ deb olib, manbaning samarali issiqligini hosil qilamiz:

* bunda $\exp(u) = e^u$

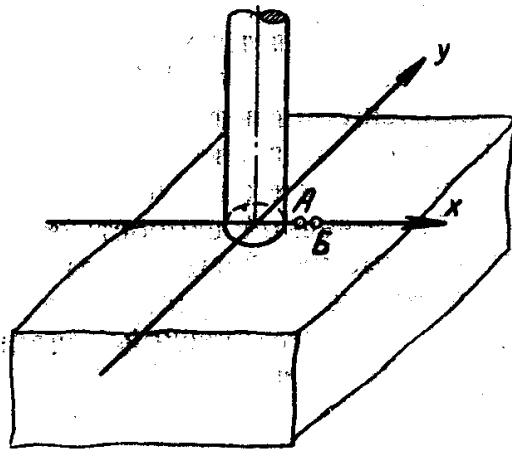
$$Q = 0,24 \cdot 0,90 \cdot 500 \cdot 32 \cdot 0,8 = 2770 \text{ kal.}$$

Po'latning issiqlik – fizik koeffitsientlari: $a = 0,08 \text{ sm}^2/\text{sek};$

$$\lambda = 0,1 \text{ kal/sm } ^\circ\text{C}; \quad c\gamma = 1,25 \text{ kal/sm}^3 \text{ } ^\circ\text{C.}$$

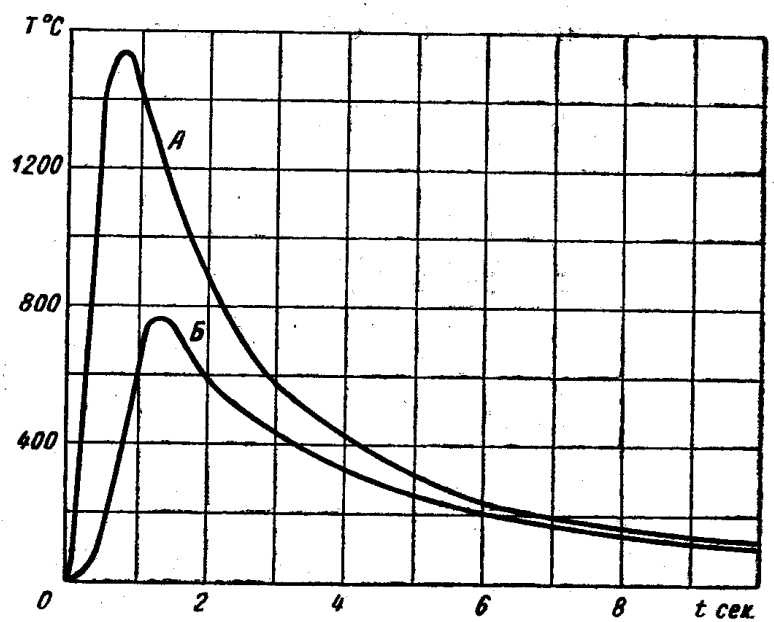
Keyin to'plangan oniy issiqlik manbai qizdiradigan yarimcheksiz jism sxemasi asosida (16) tenglama yordamida A va B nuqtalarda harorat o'zgarishini hisoblaymiz (6.1 - rasm):

$$T(R,t) = \frac{2 \cdot 2770}{1,25(4\pi \cdot 0,08t)^{3/2}} \exp\left(-\frac{R^2}{4 \cdot 0,08t}\right) = \frac{4440}{t^{3/2}} \exp\left(\frac{R^2}{0,32t}\right).$$



1.5.1-rasm. A va B nuqtalaridagi haroratni hisoblash misoliga oid.

Hisoblangan qizish va sovish jarayonida A hamda B nuqtalarda metall haroratining o'zgarishi 1.5.2 - rasmda ko'rsatilgan.



1.5.2-rasm. Shpilkalarni avtomatik payvandlashda listdagi haroratning o'zgarishi.

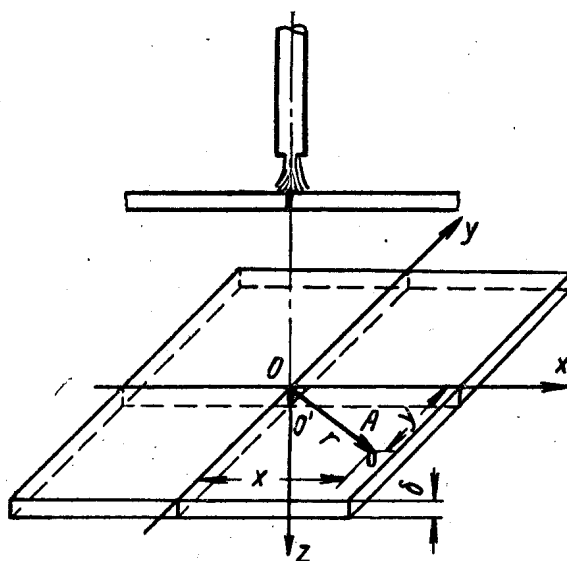
A nuqta erish chegarasida turadi va shu bois deyarli metallning erish haroratigacha tez qiziydi. Keyin issiqlik jadal olib ketilishi oqibatida ko'rib chiqilayotgan nuqtalarda xarorat tez pasayadi.

Quyida tuzilma o'zgarishlari haroratlari oralig'ida metallning sovish tezliklarini hisoblash ko'rib chiqiladi. Bu hisoblarni austenitning izotermik

o'zgarish diagrammalari bilan solishtirish orqali payvand birikmaning termik ta'sir zonasida metallning oxirgi tuzilmasi hamda mexanik xossalarini taxminan aniqlash mumkin.

Oniy chiziqli issiqlik manbai issiqligining tarqalishi (1.5.3-rasm) chegaraviy tekisliklarning issiqlik berishini hisobga oluvchi ko'paytuvchi e^{-bt} kiritilgan (12) tenglamadan olingan tenglama bilan bayon qilinadi:

$$T(R,t) = \frac{Q}{4\pi\lambda\delta t} \exp\left(-\frac{r^2}{4at} - bt\right), \quad (1.5.2)$$



1.5.3-rasm. Plastinadagi 00 chiziqli manbaning sxemasi

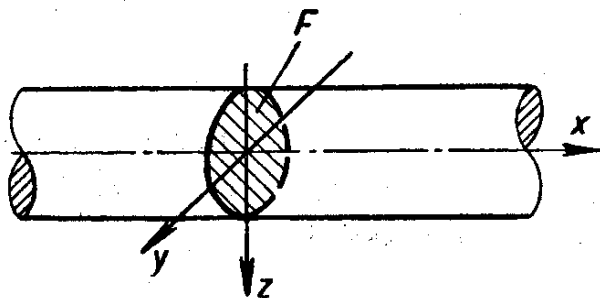
bunda: $b = \frac{2\alpha}{c\gamma\delta} - 1/\text{sek}$ da atrof muhitga sirtqi issiqlik berilishi oqibatida haroratning pasayishini inobatga oluvchi harorat berish koeffitsienti (suratdagi 2 raqami issiqlik berish ikki sirdan – yuqorigi va pastki sirtlardan amalga oshishini ko'rsatadi);

α - issiqlik berish koeffitsienti, kal/sm² °C;

δ - plastinaning qalinligi, sm;

$c\gamma$ - hajmiy issiqlik sig'imi, kal/sm³ sek °C.

Issiqlik tirkalish jarayoni OZ o'qqa nisbatan simmetrikdir, harorat plastinaning qalinligi bo'yicha tekislangan va yassi radius – vektor $r^2 = x^2 + y^2$ ga bog'liq.



1.5.4-rasm. Sterjendagi yassi manbaning sxemasi.

Endi (13) formuladan, manba sterjen F ning (6.4 - rasm) kesimi bo'yicha $Q_2 = \frac{Q}{F}$ kal/sm² sek sirtqi jadallik bilan bir tekis taqsimlangan, deb faraz qilib, oniy yassi manba issiqligining tarqalish jarayoni tenglamasini olamiz. Bunda sterjenning kesimi uncha katta emas, uning uzunligi esa deyarli cheklanmagan, deb hisoblanadi:

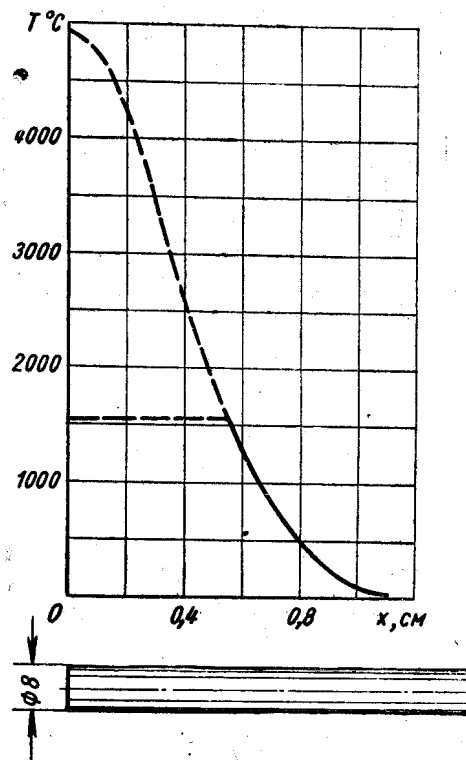
$$T(x,t) = \frac{Q}{c\gamma F(4\pi \cdot at)^{1/2}} \exp\left(-\frac{x^2}{4at} - bt\right). \quad (1.5.3)$$

Bunda $b = \frac{\alpha p}{c\gamma F}$ - ko'ndalang kesimi yuzi F sm² va perimetri r sm bo'lgan sterjenning yon sirtidan issiqlik berilishini hisobga oluvchi koeffitsient. Bu holda harorat faqat bitta o'qlar koordinatasi x ga bog'liq bo'ladi.

2 – misol. 1 – misolning shart sharoiti uchun, manbaning to'plangan oniy manba, deb faraz qilib payvandlash jarayonining ohirida ($t = 0,8$ sek) shpilkaning uzunligi bo'yicha haroratning taqsimlanishini hisoblaymiz. Shpilkaning bu diametri uchun ($\varnothing 8$ mm, $F = 0,5$ sm²) sirtqi issiqlik berilishini hisobga olmasa ham bo'ladi, chunki qizish jarayoni qisqa vaqtlidir; shpilkaning tok bilan qizdirilishini ham inobatga olmaymiz:

$$T(x;0,8) = \frac{2770}{1,25 \cdot 0,5 \sqrt{4\pi \cdot 0,08 \cdot 0,8}} \exp\left(-\frac{x^2}{4 \cdot 0,8 \cdot 0,8}\right) = 4950 \exp\left(-\frac{x^2}{0,258}\right).$$

Hisoblangan payvandlash jarayoni oxirida haroratning taqsimlanishi 6.4 - rasmda ko'rsatilgan.



1.5.4-rasm. Payvandlash jarayonining oxirida shpilkaning uzunligi bo'yicha harorat taqsimlanishi.

Bu payvandlash rejimida shpilka uchining harorati uchining tekisligidan taxminan 5 sm oraliqda metallning erish haroratidan yuqori bo'lib chiqdi, shu bois payvandlashning mavjud sharoitida shpilka 4 - 5 mm uzunlikda erishi ehtimoldan holi emas.

Nuqtaviy, chiziqli va yassi oniy issiqlik manbai qo'yilgan markazdagi harorat mos ravishda (1.5.4, 1.5.5 va 1.5.6) tenglamalardan ifodalanadi, bunda $R = 0$, $r = 0$, $x = 0$ deb faraz qilinadi:

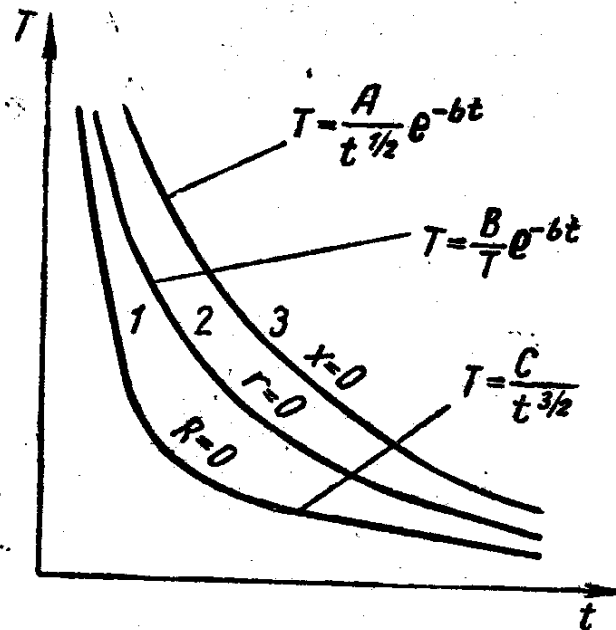
$$\text{Nuqtaviy manba } T(0,t) = \frac{2Q}{c\gamma(4\pi \cdot at)^{3/2}} = \frac{C}{t^{3/2}}; \quad (1.5.4)$$

$$\text{Chiziqli manba } T(0,t) = \frac{Q}{4\pi\lambda\delta t} e^{-bt} = \frac{B}{t} e^{-bt}; \quad (1.5.5)$$

$$\text{Yassi manba } T(0,t) = \frac{Q}{c\gamma F(4\pi \cdot at)^{1/2}} e^{-bt} = \frac{A}{t^{1/2}} e^{-bt}. \quad (1.5.6)$$

Haroratning vaqt bo'yicha o'zgarishi jismning shakliga bog'liq bo'lgan issiqlik tarqalish jarayoni turiga bog'liqdir. Manba qo'yilgan nuqtadan keluvchi

issiqlik oqimi qancha kam siqilgan bo'lsa, sovish jarayonida harorat shuncha keskin pasayadi (6.5 - rasm).



1.5.5-rasm. Manba qo'yilgan nuqtada jismning shakliga bog'liq holda haroratning o'zgarishi:

1 – yarimcheksiz jism; 2 – plastina; 3 – sterjen

1.5.2 Yarimcheksiz jism sirtining nuqtaviy manba bilan qizdirilishi

Qator holarda yoy yordamida payvandlashdagi hodisalarni sxemalashtirar ekanmiz, issiqlik manbalarini oniy deb qabul qilamiz, ya'ni yoyda ajralib chiqqan issiqlikning hammasi buyumga qizish jarayonining boshidayoq kiritilgan, deb hisoblaymiz. Aslida esa ular odatda vaqt bo'yicha taqsimlangan bo'ladi, ya'ni manbaning issiqligi qandaydir vaqt oralig'ida ajralib chiqadi. Bunday manbalar uzluksiz ta'sir qiluvchi (ishlovchi) manbalar deb ataladi. Ular buyumda ko'chish turiga ko'ra qo'zg'almas yoki qo'zg'aluvchan (buyumda o'sha yoki boshqa tezlikda ko'chuvchi) bo'lishi mumkin.

Uzluksiz ta'sir qiluvchi issiqlik manbalari issiqligining tarqalish jarayonlariga oid masalalarni echish qo'shilish tamoyilidan foydalanishdan iborat, buning uchun uzluksiz manba ta'sirining t oralig'i cheksiz kichik dt elementlarga bo'linadi, manba ta'sir qila boshlagandan keyin dt vaqt ichida

ajralib chiqqan dQ issiqlikning elementar miqdorlari esa tegishli vaqtda qo'yilgan oniy nuqtaviy manbalar sifatida qaraladi. Qo'shilish (qo'shish) tamoyiliga ko'ra, uzluksiz manba ta'sirining t paytidagi istalgan nuqtaning harorati dQ quvvatli barcha elementar manbalar haroratlarining yig'indisi, deb qaraladi.

Qizish vaqtida jarayonning boshida manba yonida yuzaga kelgan haroratning ko'tarilish sohasi vaqt o'tishi bilan kattalashadi va muayyan doimiy o'lchamlarga tomon intiladi; bunday holat chekli yoki barqarorlashgan holat deyiladi. Shu sababli buyumni o'zgarmas quvvatli manba qizdirishi jarayoni ikki davrga bo'linadi:

1 - Davr – issiqlik bilan to'yinish davri bo'lib, bu paytda manba bilan bog'langan qizigan zonaning o'lchamlari kattalashadi. Issiqlik bilan to'yinish davri odatda uzoqqa cho'zilmaydi, uning boshlanganini tovlanish ranglariga qarab taxminan aniqlash mumkin;

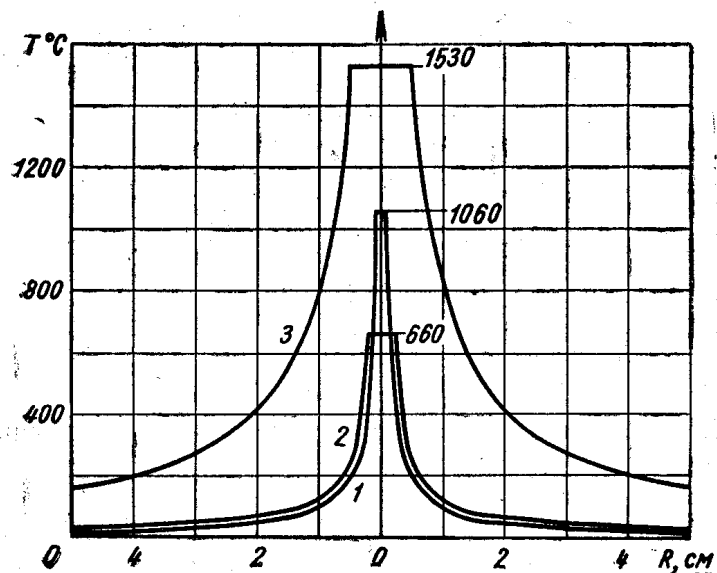
2 - Davr – issiqlik tarqalish jarayonining chekli yoki barqarorlashgan holati davri bo'lib, bunda harorat maydoni o'zgarmasligicha qoladi.

Issiqlik manbai qo'zg'almas bo'lganda chekli holatning qo'zg'almas harorat maydoni statsionar maydon deb ataladi. Manba qo'zg'aluvchan bo'lganda u bilan bog'langan chekli holatning harorat maydoni kvazistatsionar maydon deyiladi.

Yarimcheksiz jism o'zgarmas quvvati $q = \text{const}$ bo'lgan qo'zg'almas nuqtaviy manba bilan qizdirilganda chekli holatning harorat maydoni quyidagicha ifodalanadi:

$$T(R) = \frac{q}{2\pi\lambda R}. \quad (1.5.7)$$

Harorat faqat radius R va metallning issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsienti λ ga bog'liq bo'ladi (1.5.6 - rasm).



1.5.6-rasm. Yarimcheksiz jism $q = 500$ kal bo'lgan qo'zg'almas nuqtaviy manba bilan qizdirilganda metall issiqlik o'tkazuvchanligining chekli holat haroratining taqsimlanishiga ta'siri:

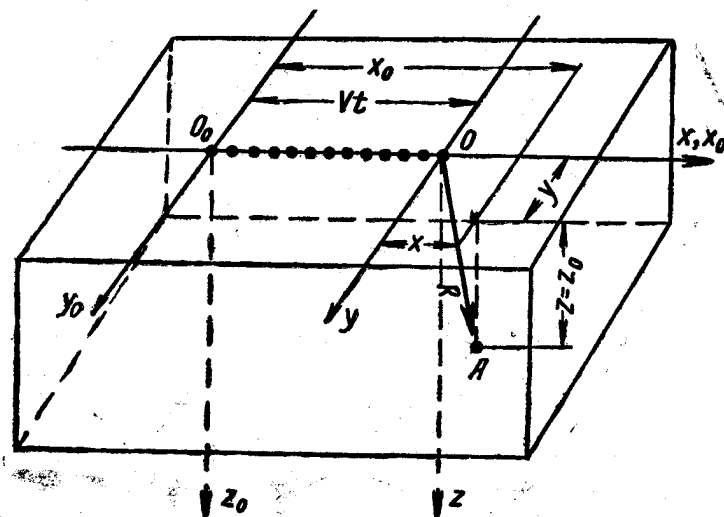
1 - $\lambda = 0,9$ bo'lgan qizil mis; $\lambda = 0,65$ bo'lgan alyuminiy; $\lambda = 0$, kal/sm sek $^{\circ}\text{C}$ bo'lgan kam uglerodli po'lat

Harorat maydoni 0 nuqtaga nisbatan simmetrikdir, izotermik sirtlar esa konsentrik yarimsferalar hisoblanadi. Yarimcheksiz jismning sirtidagi o'zgarmasi quvvati $q = \text{const}$ bo'lgan uzluksiz ta'sir qiluvchi nuqtaviy manba chekli holatining harorat maydoni qo'zg'almas koordinatalar tizimi XYZ ga (uning 0 boshida manba turadi, 1.5.7-rasm) bo'lingan tenglama bilan ifodalanadi:

$$T(R, x) = \frac{q}{2\pi\lambda R} \exp\left(-\frac{VX}{2a} - \frac{VR}{2a}\right), \quad (1.5.8)$$

bunda: R- fazoviy radius – vektor;

x - ko'rib chiqilayotgan A nuqtaning abstsissasi.



1.5.7-rasm. Uzluksiz ta'sir qiluvchi qo'zg'aluvchi to'plangan (nuqtaviy) manbaning yarimcheksiz jism sirtida bo'linish sxemasi.

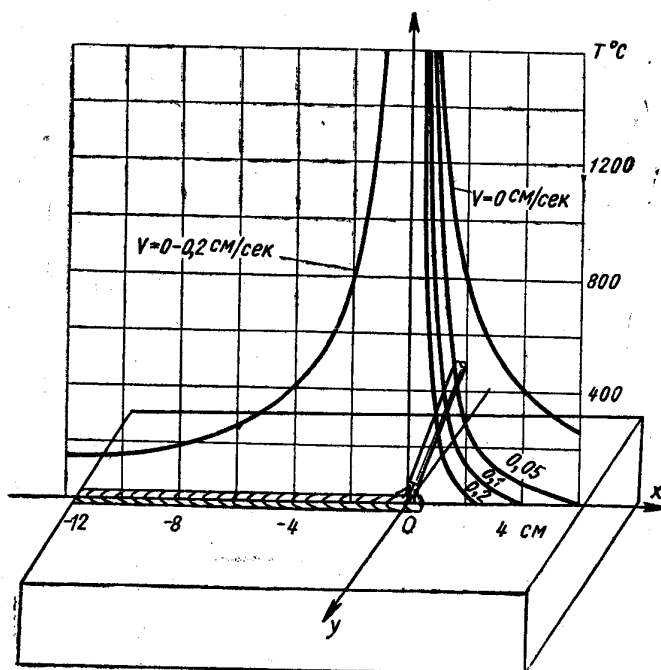
Ta'kidlash joizki, manbaning ko'chish o'qida manbaning orqasida harorat tezlikka bog'liq bo'lmaydi va (1.5.9) tenglama bilan aniqlanadi, manba oldida uning ko'chish o'qidagi ($x = R$) nuqtalar uchun esa tenglama ushbu ko'rinishni oladi:

$$T(R) = \frac{q}{2\pi\lambda R} e^{-\frac{vR}{a}} \quad (1.5.9)$$

Haroratning OY o'q bo'yicha, ya'ni $x = 0$ bo'lgandagi manbaning ko'chish o'qiga perpendikulyar yo'nalishda taqsimlanishi quyidagichadir:

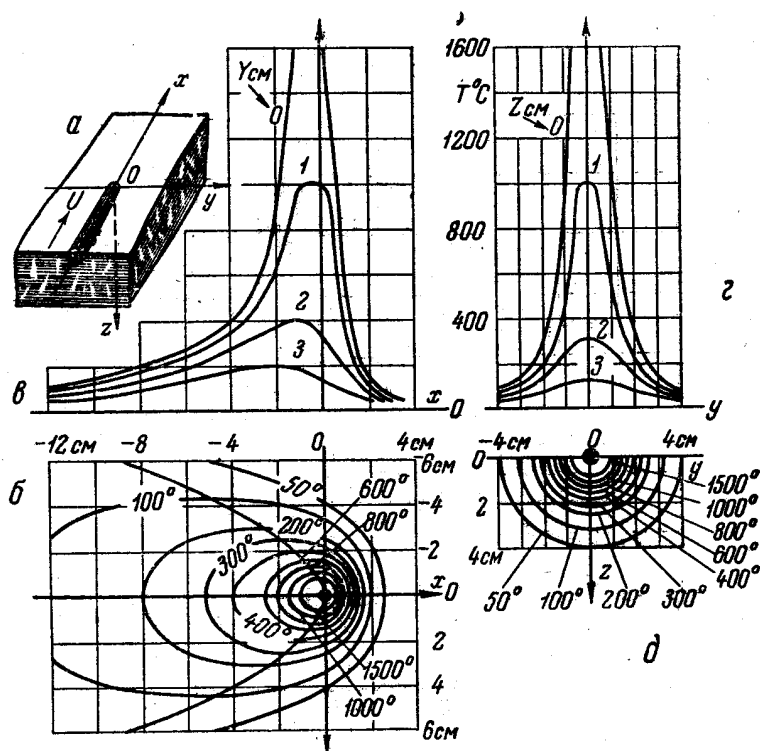
$$T(R) = \frac{q}{2\pi\lambda R} e^{-\frac{vR}{2a}} \quad (1.5.10)$$

Manba ko'chish tezligining yarimcheksiz jismda OX o'qi bo'yicha chekli holat haroratining taqsimlanishiga ta'siri 6.8-rasmda ko'rsatilgan.



1.5.8-rasm. Nuqtaviy issiqlik manbai ko'chish tezligining yarimcheksiz jismdagi OX o'qda chekli holat haroratining taqsimlanishiga ta'siri:
 $q = 1000 \text{ kal/sek}$; $\lambda = 0,1 \text{ kal/sm sek } ^\circ\text{C}$; $a = 0,1 \text{ sm}^2 \text{ sek}$

Yirik buyumga valik eritib payvandlashda (1.5.10) tenglama yordamida hisoblangan chekli holatning harorat maydoni 1.5.9-rasmda ko'rsatilgan.



1.5.9-rasm. Yirik buyumga valik eritib payvandlashdagi chekli holatning harorat maydoni ($q = 1000$ kal/sek; $v = 0,1$ sm/sek; $a = 0,1$ sm²/sek;

$\lambda = 0,1$ kal/sm sek °C):

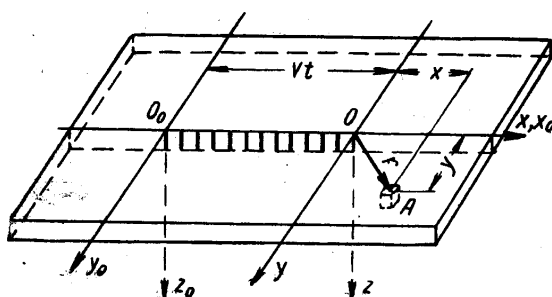
a – jism sxemasi; b – XOY sirtidagi izotermalar; v – $y = \text{const}$ bo'lgan manbaning ko'chish o'qidan turli oraliqlarda sirtida haroratlarning taqsimlanishi;

g – Y o'qda haroratning taqsimlanishi;

d – YO tekislikdagi izotermalar.

1.6. PLASTINANI CHIZIQLI MANBA BILAN QIZDIRISH

O'zgarmas quvvat Q ning chiziqli manbai 0_0 nuqtaga $t = 0$ paytda qo'yilgan va OX yo'nalishda o'zgarmas tezlik V bilan kuchadi (7.1-rasm).



1.6.1-rasm. Plastinadagi uzluksiz ta'sir qiluvchi chiziqli manbaning taqsimlanish sxemasi.

Manba uzoq muddat cheksiz $t \rightarrow \infty$ ta'sir qilganda δ qalinlikdagi cheksiz plastinada ushbu tenglama bilan ifodalangan harorat maydoni qaror topadi:

$$T(r, x) = \frac{q}{2\pi\lambda\delta} \exp\left(-\frac{vx}{2a}\right) K_0\left(r\sqrt{\frac{v^2}{4a^2} + \frac{b}{a}}\right), \quad (1.6.1)$$

bunda: r – qo'zg'aluvchan harorat maydonidagi manba qo'yilgan 0 nuqtadan olingan A elementning yassi radius–vektori;

$K_0(u)^*$ - ikkinchi tur nolinch tartibning xayoliy argumentning hos Besselev funksiyasi;

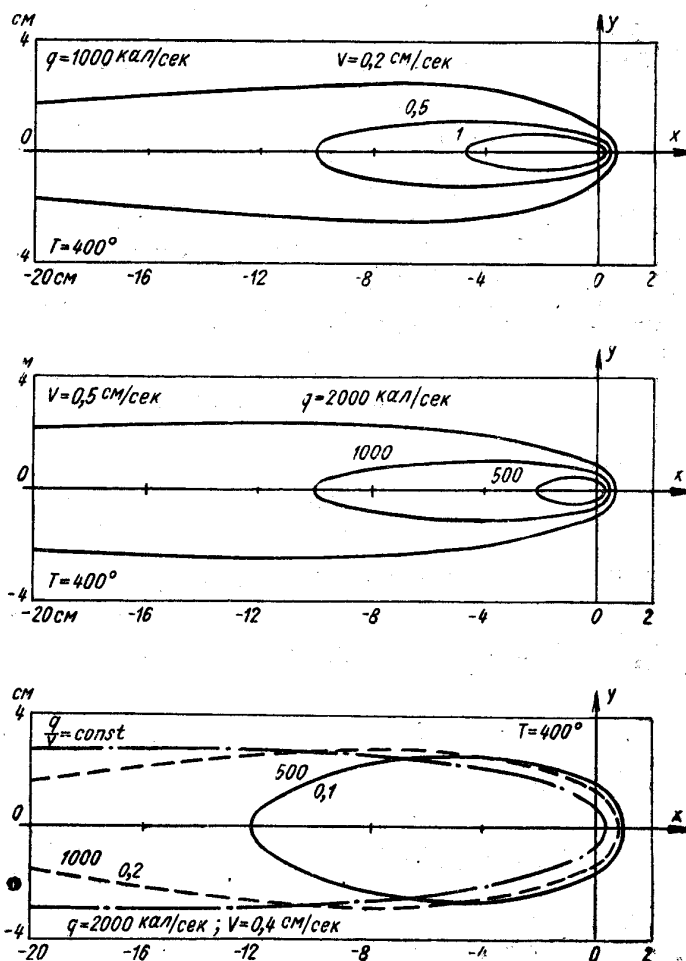
$b = \frac{2\alpha}{c\gamma\delta}$ - yon sirlarning issiqlik berish koeffitsienti.

Jism qo'zg'almas manba ($v = 0$) bilan qizdirilgan taqdirda chekli holatning harorat maydoni quyidagicha bo'ladi:

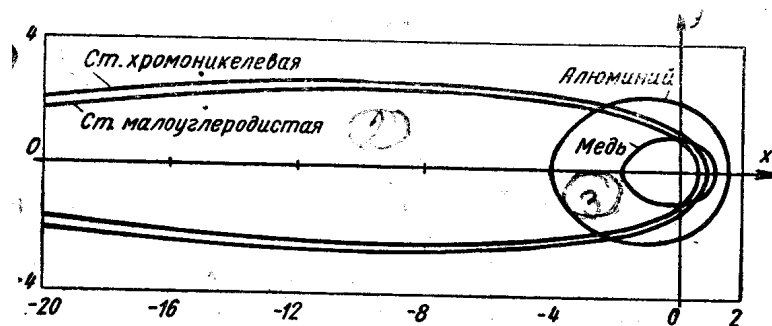
$$T(r) = \frac{q}{2\pi\lambda\delta} K\left(r\sqrt{\frac{b}{a}}\right) \quad (1.6.2)$$

Plastina chiziqli manba bilan qizdirilganda, harorat uning qalinligi bo'yicha o'zgarmas bo'lib qoladi, deb faraz qilinadi. Harorat maydoni payvandlash rejimi, manba q quvvati, uning ko'chish tezligi v ga (bu parametrlarning ta'siri 3.20 - rasmda izotermalar bilan ko'rsatilgan, 400° S), shuningdek rejimning boshqa parametrlari teng bo'lgan taqdirda, payvandlanadigan metallarning issiqlik-fizik xossalariga ko'p darajada bog'liq bo'ladi (7.2 - rasm izoterma, 400° C).

* lektsiyada foydalaniladigan funktsiyalar qiymatlari ilovada grafik tarzida berilgan



1.6.2-rasm. 1 sm qalinlikdagi plastinada payvandlash rejimi shart sharoitining chekli holat harorat maydoniga ta'siri.



1.6.3-rasm. 1 sm qalinlikdagi plastinada metall issiqlik-fizik xossalarining chekli holat harorat maydonining turiga ta'siri.

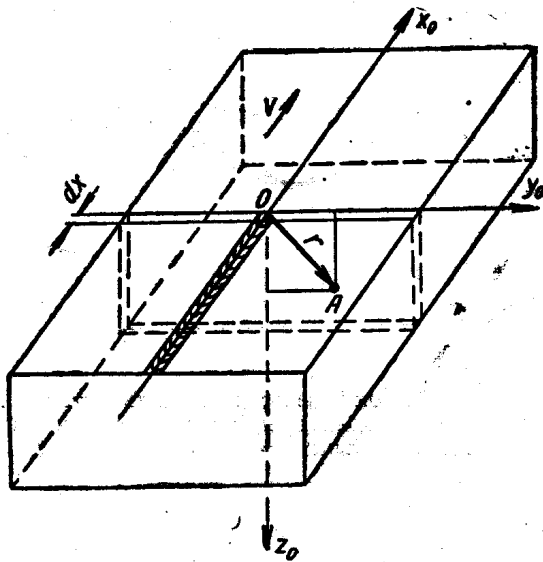
(Rejim: $q = 1000$ kal/sek; $v = 0,2$ sm/sek).

1.6.1 Tez harakatlanuvchi quvvatli manbalar

Payvandlash tezligi oshgani va manbalarning quvvati ortgani sayin muayyan haroratgacha qizigan sohalar kattalashadi; zonalar uzunligi tezlikka mutanosib ravishda kattalashadi, eni esa kengayib ma'lum chegaraga etishga intiladi. Izotermalar manba o'tib bo'lgan sohada harakatlanib ancha cho'ziladi. Maydonning kattagina uzunligida ular manbaning ko'chish o'qi OX ga deyarli parallel bo'lib qoladi, bu esa $\frac{q}{v} = \text{sonst}$ gradient kichikligi oqibatida OX yo'nalishida issiqlik tarqalishini hisobga olmaslik imkonini beradi.

Manba quvvati cheksiz o'sib borgan ($q \rightarrow \infty$), tezlik ham $v \rightarrow \infty$ bo'lgan, ularning nisbati o'zgarmasligicha $\frac{q}{v} = \text{sonst}$ qolgan holdagi harorat maydonining shaklini qarab chiqamiz.

Yarimcheksiz jism sirtidagi nuqtaviy manba. Manba tezligi v cheksiz oshganda, 0 nuqtada ajralib chiqqan issiqlikning elementar miqdori (7.4-rasm) manbaning ko'chish o'qi OX ga perpendikulyar bo'lgan yo'nalishdagina tarqaladi, deb hisoblash mumkin.



1.6.4-rasm. dx qalinlikdagi hisoblangan plastinalarni yarimcheksiz jismdan ajratib ko'rsatish sxemasi.

Shunday qilib, issiqlikning tarqalish jarayonini yassi deb, manbani esa yon sirlari issiqlikni o'tkazmaydigan dx qalinlikdagi plastinadagi oniy chiziqli manbaga ekvivalent, deb hisoblash mumkin. Bu holda chekli harorat maydonining tenglamasi quyidagicha bo'ladi:

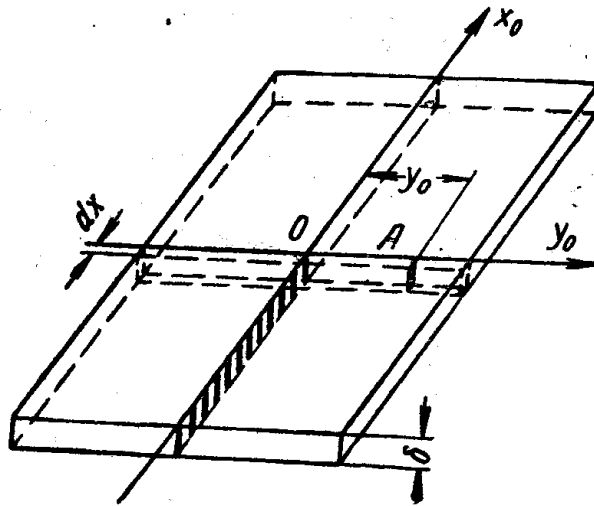
$$T(y_0, z_0, t) = \frac{q}{2\pi\lambda vt} e^{-\frac{y_0^2 + z_0^2}{4at}}, \quad (1.6.3)$$

bunda: t – manba ko'rib chiqilayotgan A nuqta joylashgan Y_0OZ_0 tekislikni (7.4-rasm) kesib o'tgan paytdan boshlab hisoblanadigan vaqt;

y_0, z_0 – A nuqtaning buyum bilan bog'langan qo'zg'almas koordinatalari.

Plastinadagi chiziqli manba. Plastina tez harakatlanuvchi quvvatli chiziqli issiqlik manbai bilan qizdirilganda issiqlik tarqalish jarayonining chekli holati tenglamasi (7.5-rasm) quyidagichadir:

$$T(y_0, t) = \frac{q}{v\delta\sqrt{4\pi\lambda c\gamma t}} = \exp\left(-\frac{y_0^2}{4at} - bt\right) \quad (1.6.4)$$



1.6.5-rasm. Plastinada dx qalinlikdagi xisoblangan sterjenlarni ajratib ko'rsatish sxemasi.

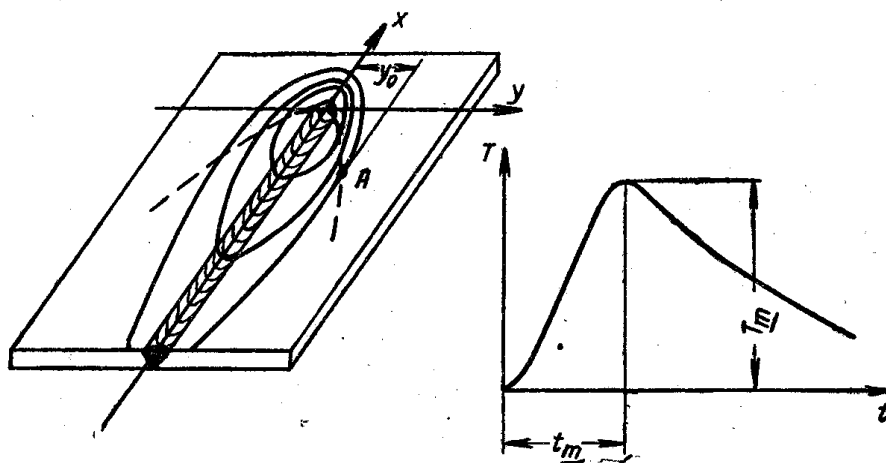
A elementning harorati faqat bitta koordinata y_0 ga bog'liq.

Issiqlik tarqalish jarayonini chiziqli deb, manbani esa sterjendagi oniy tekis manbaga ekvivalent, deb hisoblash mumkin.

1.7. TERMIK TSIKL VA ENG YUQORI HARORATLAR

Qo'zg'almas issiqlik manbalari ta'sir qilganda (ishlaganda) jism istalgan nuqtasining harorati ko'tarilib, chekli holatga intiladi, bu holatga etgandan keyin u, manba qancha uzoq vaqt ta'sir qilmasin, o'zgarmasligicha qoladi. Issiqlik manbalari qo'zg'aluvchan bo'lganda manba bilan bog'langan harorat maydoni buyum bo'ylab ko'chadi; chekli holatda harorat maydonining ko'chish tezligi manbaning ko'chish tezligiga teng bo'ladi. Jism istalgan nuqtasining harorati, unga harorat maydoni yaqinlashgani sayin, ko'tarila borib, muayyan eng katta qiymatga etadi va harorat maydonining keyingi ko'chishida pasaya boshlab, atrof muhit haroratiga etishga intiladi. Jism berilgan nuqtasi haroratining vaqt bo'yicha bunday o'zgarishi termik tsikl deb atalib, grafik tarzda harorat – vaqt koordinatalarida tasvirlanadi (8.1-rasm). Termik tsikl buyumda haroratning

taqsimlanishi bilan bog'langan. Buyumning har bir nuqtasi o'zining xususiy termik tsikli bilan tavsiflanadi.



1.7.1-rasm. Harorat maydoni va termik tsiklning grafik tasviri.

Jism har bir nuqtasining termik tsikli eng yuqori (maksimal) harorat T_m va unga etish vakti t_m bilan tavsiflanadi, bu vaqt ko'rib chiqilayotgan nuqta turgan jism kesimini manba kesib o'tgan paytdan boshlab hisoblanadi.

Yarimcheksiz jism sirtidagi tez harakatlanuvchi nuqtaviy issiqlik manbai va plastinadagi chiziqli manba uchun t_m va T_m mos ravishda quyidagicha aniqlanadi.

Nuqtaviy manba uchun:

$$t_m = \frac{r_x^2}{4a}, \quad (1.7.1)$$

va

$$T_m(r) = \frac{0,368q}{\frac{\pi}{2}vc r_x^2} \quad (1.7.2)$$

Bunda $r_x^2 = y_0 + z_0^2$ - yassi radius vektor kvadrati, ya'ni A nuqtadan manba ko'chadigan OX o'qqacha bo'lgan oraliq (7.5-rasmga qarang).

Chiziqli manba uchun:

$$\frac{y_0^2}{4at_m} = \frac{1}{2} + bt_m \quad (1.7.3)$$

va

$$T_m(y_0) = \frac{0,484q}{vc\gamma\delta \cdot 2y_0} \left(1 - \frac{by_0^2}{2a} \right), \quad (1.7.4)$$

bunda y_0 – berilgan nuqtadan manbaning ko'chish o'qigacha bo'lgan oraliq (8.1-rasm).

3 – misol. Yirik buyumga yoy yordamida qo'lda valik eritib qoplashda va 5mm qalinlikdagi listni (Ст3 markali po'lat) uchma-uch payvandlashdagi eng yuqori harorat T_m va chok o'qidan 1,0 sm oraliqdagi nuqtada shu haroratga etish vaqti t_m aniqlansin. Metallning hajmiy issiqlik sig'imi $c\gamma = 1,25 \text{ kal/sm}^3 \text{ }^\circ\text{C}$, harorat o'tkazuvchanlik koeffitsienti $a = 0,08 \text{ sm}^2/\text{sek}$, plastinalarning harorat berish koeffitsienti $b = 2,5 \cdot 10^{-3} \text{ 1/sek}$. Ikkala hol uchun rejim bir xil: tok: $I = 140 \text{ A}$, yoydagi kuchlanish $U = 20 \text{ V}$, payvandlash va eritib qoplash tezligi $v = 0,25 \text{ sm/sek}$.

Samarali f.i.k. $\eta_u = 0,70$, $q = 0,24 \cdot 0,70 \cdot 20 \cdot 140 = 170 \text{ kal/sek}$ bo'lganda yoyning samarali quvvati quyidagilarni tashkil etadi.

Valik eritib qoplashda:

$$t_m = \frac{1^2}{4 \cdot 0,08} = 3,1 \text{ sek},$$

$$T_m(1) = \frac{0,368 \cdot 470}{\frac{\pi}{2} \cdot 0,25 \cdot 1,25 \cdot 1^2} = 350^\circ.$$

Listlarni uchma-uch payvandlashda:

$$\frac{1^2}{4 \cdot 0,08 t_m} = \frac{1}{2} + 0,25 \cdot 10^{-3} t_m,$$

bundan $t_m = 6,2 \text{ sek}$,

$$T_m(1) = \frac{0,484 \cdot 470}{0,25 \cdot 1,25 \cdot 0,5 \cdot 2 \cdot 1} \left(1 - \frac{2,5 \cdot 10^{-3} \cdot 1^2}{2 \cdot 0,08} \right) = 715^\circ$$

Spunday qilib, yirik buyumga valiklar eritib qoplashda bir xil rejim sharoitida eng yuqori harorat va unga erishish vaqti listlarni uchma uch payvandlashdigidan kam ekan. Ta'kidlash kerakki, bu ifodalardan foydalanib boshqa masalalarni ham echish, masalan, berilgan eng yuqori haroratga qarab

mazkur haroratdan yuqori haroratgacha qizish sohasining enini va hokazolarni aniqlash mumkin.

1.8. ELEKTRODLAR VA ELEKTROD SIMNING QIZISHI VA ERISHI

Elektrodlarning tok bilan qizishini hisoblash.

Payvandlash jarayonida elektrodlar yoki payvand simi avtomatik payvandlashda tok bilan yoy yaqinida esa yoyda ajraladigan issiqlik yordamida qiziydi.

Elektrodlarning tok bilan qizishini hisoblash eng keng tarqalgan elektrodlar bilan payvandlashda olingan tajriba ma'lumotlari asosida metallning solishtirma qarshiligi temperaturasi va issiqlik-fizik (tabiiy) koeffitsientlariga bog'liqligini hisobga olgan holda ko'rilgan (9.1- jadvalga qarang).

Hisoblash qizitishning(isitishning) o'lchovsiz parametlarini bog'lovchi nomogramma yordamida olib boriladi. Elektrodlarning tok bilan qizishini hisoblash metodlarini aniq sonli misollarda ko'rib chiqamiz.

1.8.1-jadval

Elektrod turi		Tok jinsi	A	$D_1, ^\circ C$	m
sim	qoplama		$\frac{mm^2 \cdot ^\circ C}{A^2 \cdot sek} 10^{-2}$		$\frac{mm^3 \cdot ^\circ C}{A^2}$
kamuglerodli	oxakli	o'zgarmas	3,1	240	2,65
		o'zgaruvchan	3,7	300	
	OMM-5	o'zgarmas	2,4	200	2,5
	YOHИ-13/55	o'zgaruvchan	2,7	240	

8 - misol. 5 mm diametrli OOM-5 elektrodning $I = 170A$ o'zgaruvchan tokda

uning yonishi boshlanganidan 40 sekunddan so'nggi qizish temperaturasini aniqlang.

Elektroddagi tok zichligi

$$j = \frac{I}{F} = \frac{170}{\frac{\pi d^2}{4}} = 8,7 \text{ A/mm}^2$$

1.8.1 - jadvaldan o'zgarmas koeffitsientlar

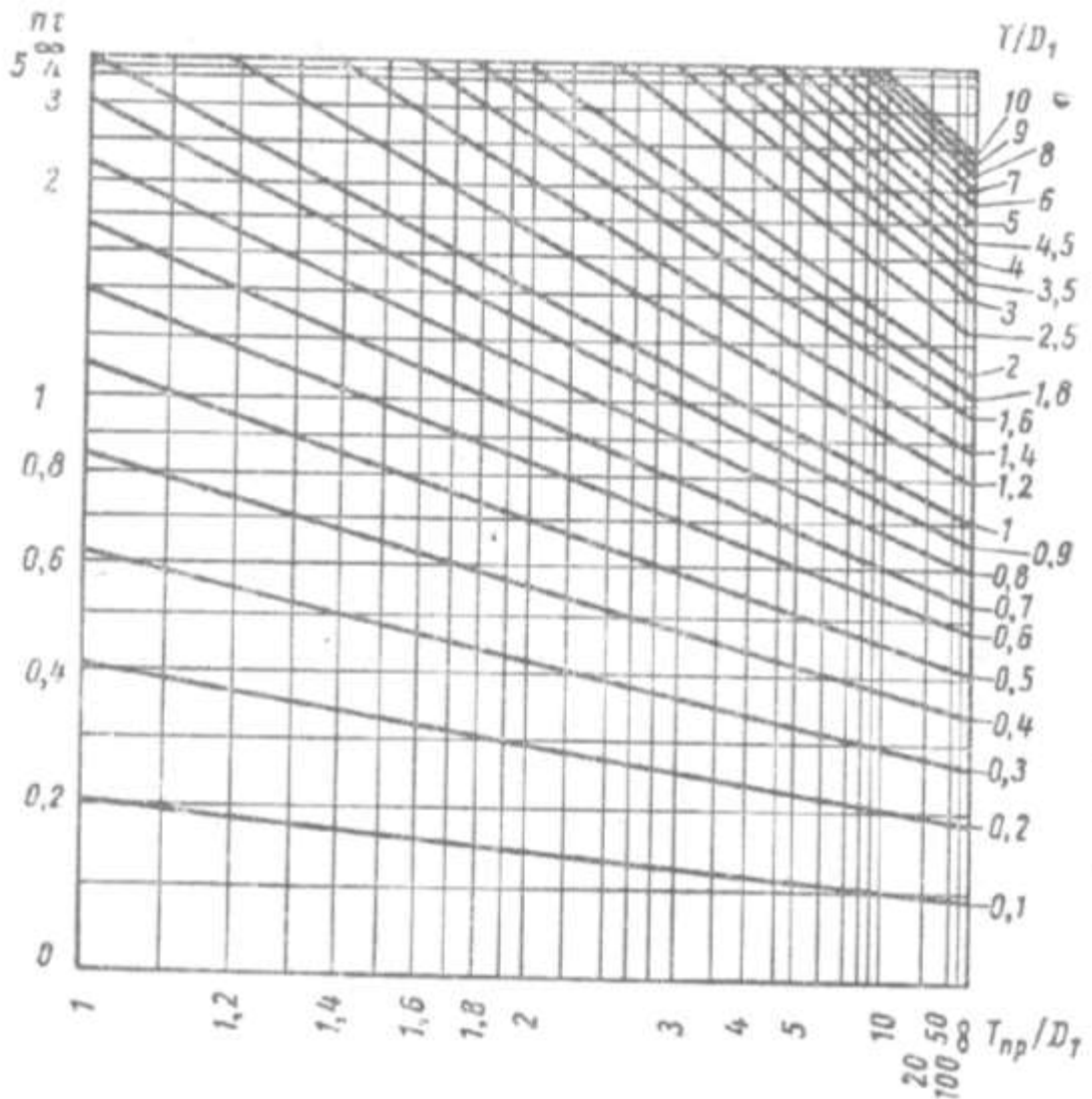
$$A = 2,7 \cdot 10^{-2} ; D_1 = 240 ; m = 2,5$$

Chegaraviy qizish temperaturasi

$$T_{qez} = m \cdot d_1 \cdot j^2 + T_0 = 2,5 \cdot 5 \cdot 8,7^2 + 0 = 945^\circ\text{C} \quad (1.8.1)$$

bu erda T_0 – elektrodning boshlang'ich temperaturasi

d_1 – elektrod diametri, mm.



1.8.1-rasm. Kamuglerodli simdan tayyorlangan elektrodni tok bilan qizishini hisoblash uchun nomogramma.

Jarayonning o'lchovsiz mezonlari.

$$\frac{T_{qiz}}{D_1} = \frac{945}{240} = 3,94 \quad (1.8.2)$$

$$nt = \frac{A}{m \cdot d_1} \cdot \left(\frac{T_{qiz}}{D_1} + 1 \right) \cdot t = \frac{2,7 \cdot 10^{-2}}{2,5 \cdot 5} (3,94 + 1) \cdot 40 = 0,43 \quad (1.8.3)$$

Nomogrammaga ko'ra (9.1-rasmga qarang)

$$nt = 0,43 \text{ o'lchovsiz vaqtga mos keluvchi o'lchovsiz temperatura } \frac{T}{D_1} = 0,4.$$

U holda $t=40$ sek paytidagi isitish temperaturasi quyidagicha aniqlanadi:

$$T(t) = T(40) = \frac{T}{D_1} \cdot D_1 = 0,4 \cdot 240 = 96^\circ\text{C} \quad (9.4)$$

1.9. ELEKTROD SIMNI QIZISHI (ISISHI)

Elektrod simning qizishi elektrodning qizishi kabi xisoblanadi.

9 - misol. $I=450\text{A}$ o'zgaruvchan tokda va simning erish tezligi 4 cm/sek tezlikda payvandlashda eriyotgan uchda va 50 mm uzunlikdagi o'sib chiqish o'rtasida 3mm diametrli elektrod simning qizishini xisoblab toping. Simning istagan kesimining qizish davomiyligi (uzunligi)

$$t = \frac{l}{v} = \frac{5,0}{4} = 1,25 \text{ sek}$$

Bizning masofalarga 0,625 sek va 1,25 sek qizish davomiyligi mos keladi.

7 - jadvaldan o'zgarimas koeffitsientlar:

$$A = 3,7 \cdot 10^{-2}; D_1 = 300; m = 2,65$$

Elektroddagi tok zichligi

$$j = \frac{450}{\frac{\pi d^2}{4}} = 63,5 \text{ A/mm}^2$$

Isitishning chegaraviy temperaturasi:

$$T_{qiz} = 2,65 \cdot 3 \cdot 63,5^2 = 32100^\circ\text{C}$$

Jarayonning o'lchovsiz mezonlari

$$\frac{T_{\text{qez}}}{D_1} = \frac{32100}{300} = 107$$

$$nt_{0,625} = \frac{3,7 \cdot 10^{-2}}{2,65 \cdot 3} \cdot (107 + 1) \cdot 0,625 = 0,31$$

$$nt_{1,25} = \frac{3,7 \cdot 10^{-2}}{2,65 \cdot 3} \cdot (107 + 1) \cdot 1,25 = 0,62$$

nt qiymatlarga mos keluvchi o'lchovsiz temperatura (3.25-rasmga qarang);

$$\frac{T}{D_1}(0,625) = 0,37; \quad \frac{T}{D_1}(1,25) = 0,85;$$

Uchib chiqish o'rtasidagi temperatura

$$T = 0,37 \cdot 300 = 110^\circ\text{C} \text{ va eritilayotgan uchdagi temperatura } T = 0,85 \cdot 300 = 265^\circ\text{C}$$

Tokning yuqori $j > 40 \div 50 \text{ A/mm}^2$ zichliklarida uzoq muddat qizdirilmaganda xisoblashni chegaraviy temperatura $T_{\text{qez}} \rightarrow \infty$ deb faraz qilib, yon sirt orqali issiqlik berishini xisobga olmay, soddalashtirish mumkin.

Simni tok bilan qizdirish tenglamasi

$$T(t) = D_1(e^{nt} - 1), \quad (39)$$

bunda

$$n = \frac{A \cdot j^2}{D_1}; \text{ Misoldagi shartlar uchun}$$

$$n = \frac{3,7 \cdot 10^{-2} \cdot 63,5^2}{300} = 0,5$$

$$T(t) = 300(e^{0,5t} - 1);$$

$$T(0,625) = 0,37 \cdot 300 = 110^\circ\text{C}$$

$$T(1,25) = 0,86 \cdot 300 = 268^\circ\text{C}$$

1.9.1 Elektrodni va simni payvand yoyi bilan qizitish.

Yoy yaqinida elektrodda $T(x)$ temperaturaning taqsimlanishi sterjendagi xaroratdagi yassi manbaadan issiqlik tarqalish jarayonining chegaraviy xolatining tenglamasi bilan tavsiflanadi:

$$T(x) - T_T = (T_K - T_T) \cdot e^{-\frac{v_x}{a}} \quad (40)$$

Bu erda: x –elektrod chetidan masofa; bunda temperatura tomchilarning o'rtacha T_T temperaturasi teng deb qabul qilinadi;

v –elektrodning erish tezligi yoki simni uzatish tezligi, cm/cek .

T_T –sterjenni yoki simni tok bilan isishi (qizishi) temperaturasi, C.

10-misol. 9-misoldagi shartlar uchun tomchilarning o'rtacha temperaturasi $T_T = 2000^{\circ}C$, tok bilan qizitish temperaturasi $T_T = 265^{\circ}C$ va $v = 4 cm/cek$ deb faraz qilib, yoy yaqinida simning uchidagi temperaturaning taqsimlanishini xisoblaymiz. Temperatura o'tkazuvchanlik koeffitsienti $a = 0,06 cm^2/cek$ (o'rtacha $600 - 800^{\circ}C$ temperatura uchun).

$$T(x) - 265 = (2000 - 265) \cdot e^{-\frac{4x}{0,06}} = 1735 \cdot e^{-66,7}$$

bu erda v –elektrodning erish tezligi yoki simni uzatish tezligi, cm/cek

x –elektrod chetidan masofa, bunda temperatura tomchilarning o'rtacha temperaturasi. Qirradan 1 mm masofada turgan kesimni payvandlashning bunday rejimda yoyning qizitish temperaturasi bor yo'g'i 3° ni tashkil etadi.

1.9.1-jadval

x, sm	0	0,05	0,1
$T(x), ^{\circ}C$	1735+265	70+265	3+265

1.9.2 Elektrod va elektrod simning erishi

Yoyning elektrodga kiritadigan issiqligi elektroddan vannaga o'tadigan tomchilarning o'rtacha temperaturagacha isitishga, eritishga va o'ta qizdirishga sarflanadi. Elektrodning erish koeffitsienti rejim parametrlari bilan quyidagi munosabat orqali bog'langan:

$$\alpha_p = \frac{864 \cdot \eta_k \cdot U}{S_K - S_T} \quad (g/A \cdot soat) \quad (41)$$

bu erda η_k – elektrodni yoy bilan qizitishining samarali FIK;

U – yoy bo'yicha kuchlanish, V

S_K va S_T –tomchilarning issiqlik miqdori va elektrod metallning uni tok bilan qizdirish oxiridagi issiqlik miqdori.

Elektrod yoki elektrod simning tok bilan qizitishi qanchalik yuqori bo'lsa, erish koeffitsienti shunchalik katta va erish unumdorligi shunchalik yuqori

bo'ladi. Dastaki yoy bilan payvandlash uchun α_p ning qiymati 5 dan 14 $z/A \cdot \text{soat}$ gacha chegaralarda bo'ladi va avtomatik payvandlashda esa - 13 dan 23 $z/A \cdot \text{soat}$ gacha bo'ladi.

Elektrod simni eritish unumdorligini sonli misolda ko'rib chiqamiz.

11- misol. Valikni OCI-45 flyus ostida 810A tokda va yoydagi kuchlanish 36V bo'lganda 5mm diametrli kamuglerodli elektrod sim bilan eritish tajribalarida $l = 60$ mm elektrod uchib chiqishida $17,5 z/A \cdot \text{soat}$ ga va 150mm elektrod uchib chiqishida $21,5 z/A \cdot \text{soat}$ ga teng bo'ldi.

Doimiy erish jarayonlarini aniqlaymiz:

T_K – tomchilarning o'rtacha temperaturasini va n_0 –elektrodni yoy bilan isitishning effektiv F.I.K. ni

Eritish koeffitsientiga bog'liq bo'lgan eritish tezligini

$$v = \frac{\alpha_p \cdot J}{3600 \cdot \gamma \cdot F} = \frac{\alpha_p \cdot 810}{3600 \cdot 7,8 \cdot \frac{\pi}{4} \cdot 0,5^2} = 0,146 \alpha_p. (42)$$

Munosabatdan aniqlaymiz. 60mm uchib chiqishda eritish tezligi

$$v_1 = 0,146 \cdot 17 = 2,48 \text{ cm/cek} \text{ bo'ladi, tok ostida bo'lish davomiyligi}$$

$$t_1 = \frac{6}{2,48} = 2,42 \text{ cek, 150mm uchib chiqishda.}$$

$$v_2 = 0,146 \cdot 21,5 = 3,14 \text{ cm/cek}$$

$$t_2 = \frac{15}{3,14} = 4,77 \text{ cek}$$

Qirraning temperaturasini isitish doimiylarini $A = 3,7 \cdot 10^{-2}$, $D_1 = 300$; va tok zichligini $j = \frac{810}{\frac{\pi}{4} \cdot 5^2} = 41 \frac{A}{\text{mm}^2}$ deb qabul qilib,

$$n = \frac{3,7 \cdot 10^{-2} \cdot 41^2}{300} = 0,207 \frac{1}{\text{cek}};$$

$$T(t) = 300 \cdot (e^{0,207t} - 1)$$

Mos ravishda 60 va 150 mm uchib chiqishda qirrani tok bilan isitish temperaturasi

$$T_{60} = 300 \cdot e^{0,5} = 228^{\circ}\text{C}.$$

$$T_{150} = 300 \cdot e^{0,988} = 560^{\circ}\text{C}.$$

Elektrod simning doimiy erish jarayonlarini quyidagi munosabatlardan aniqlaymiz:

$$v_0 = \frac{v_1 \cdot v_2 \cdot (T_{150} - T_{60})}{v_2 \cdot T_{150} - v_1 \cdot T_{60}} = \frac{2,48 \cdot 3,14 \cdot (560 - 228)}{3,14 \cdot 560 - 2,48 \cdot 228} = 2,16 \text{ см/сек} \quad (43)$$

$$T_K = \frac{v_2 \cdot T_{150} - v_1 \cdot T_{60}}{v_2 - v_1} = \frac{3,14 \cdot 560 - 2,48 \cdot 228}{3,14 - 2,48} = 1810^{\circ}\text{C}. \quad (44)$$

Elektrod simni eritishga issiqlik sarfiga ekvivalent bo'lgan U_3 kuchlanish tushishini

$$U_3 = \eta_3 \cdot U = \frac{v_0 \cdot c \cdot \gamma \cdot T_K}{0,24 \cdot j} = \frac{2,16 \cdot 1,25 \cdot 1810}{0,24 \cdot 4100} = 5B \quad (45)$$

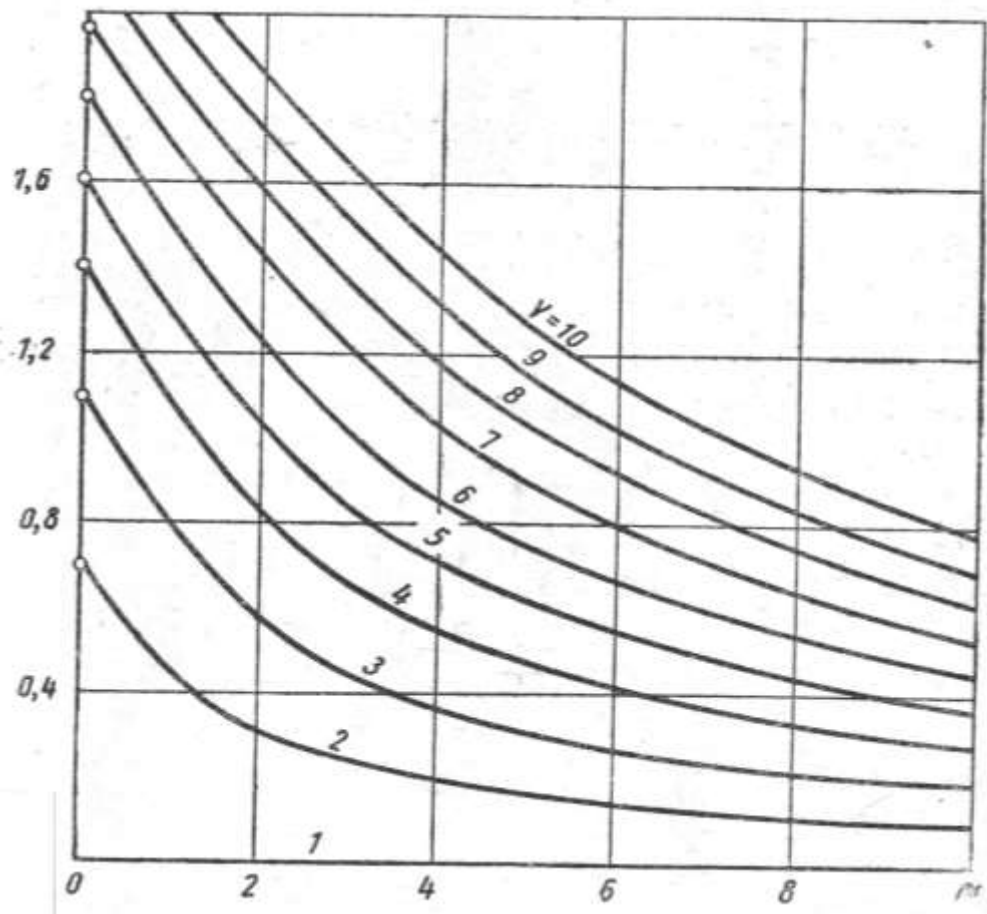
Tenglamadan va elektrod simning erish jaraeni effektiv foydali ish koeffitsientini tenglamadan aniqlaymiz.

$$\eta_3 = \frac{U_3}{U_d} = \frac{5 \cdot 100}{36} = 14\% \quad (46)$$

T_K va η_3 elektrod simni eritishning tajriba ma'lumotlari asosida xisob- kitob bilan aniqlangan. Ularni rejimning boshqa teng qiymatlarida uchib chiqishning boshqa qiymatlarida elektrod simni eritishni xisoblash uchungina foydalanish mumkin. $l = 9\text{sm}$ chiqib turgan uzunlikda eritish koeffitsientini xisoblaymiz. Jarayonning o'lchovsiz mezonlari:

$$v = \frac{T_K + D_1}{T_0 + D_1} = \frac{1810 + 300}{20 + 300} = 6,60 ; \quad (47)$$

$$\mu = \frac{T_K \cdot v_0}{nl \cdot (T_0 + D_1)} = \frac{1810 \cdot 216}{0,207 \cdot 9 \cdot (20 + 300)} = 6,65 \quad (48)$$



10.2-rasm. μ va ν rejim mezonlari bo'yicha uchib chiqish isitishi davomiyligi mezonini aniqlash uchun nomogramma.

Grafik bo'yicha (35-rasm) μ va ν ning qiymatlariga mos $\tau = 0,7$ qiymatini topamiz.

Erish tezligi

$$v_0 = \frac{n \cdot l}{\tau} = \frac{0,207 \cdot 9}{0,7} = 2,66 \text{ cm/cek} \quad (49)$$

va $l = 9 \text{ cm}$ chiqib turgan uzunlikda

$$\alpha_p = \frac{2,66}{0,146} = 18,2 \text{ r/A} \cdot \text{coat}$$

1.10. ASOSIY METALLNI PAYVAND YOYI BILAN ERITISH

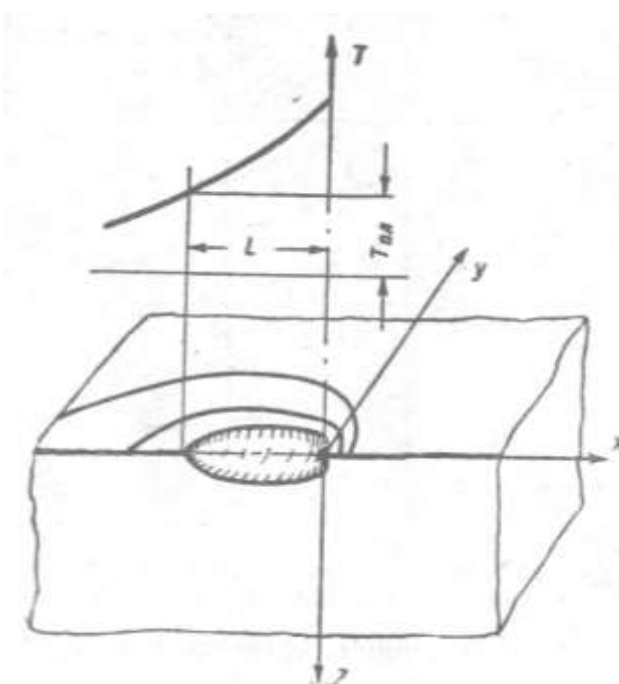
Payvand yoyini yondirish vaqtida metall sirti bir zumda eriydi, erigan metall esa isitish dog'ida issiqlik yuqori darajada to'planishi oqibatida qaynash temperaturasigacha qizib ketadi.

Yoy yongan sari erigan metall soxasi kattalashib boradi va metallning sirtida payvand vannasini tashkil etadi. Vannaning o'lchamlari, uning shakli, rejimning bir qator texnologik parametrlarga va payvandlanadigan metallning fizika-kimyoviy xossalriga bog'liq. Issiqlikning tarqalishi jarayonlari nazariyasi yoyli elektr-payvandlashda payvand vannasi va erish xududi chegaralarining xosil bo'lishining ayrim qonuniyatlarini o'rnatishga imkon beradi. Ularni ko'rib chiqamiz.

1.10.1 Vannaning o'lchamlari

Erigan metall vannasi o'lchamlarini chegaraviy xolatning $T = T_{sp}$ izotermik sirtini hisoblab aniqlash mumkin. Tor valikni massiv jism sirtiga eritib qoplashda chegaraviy xolatdagi manbaa siljish o'qidagi nuqtalarning temperaturasi

$$T(0, t) = \frac{q}{2\pi \cdot \lambda \cdot v \cdot t}; \quad (1.10.1)$$



1.10.1-rasm. Massiv buyumga valikni eritib qoplashda vannaning uzunligini topish sxemasi

Yoyning ko'rilayotgan nuqtadan kesib o'tgandan keyin o'tgan t vaqtiga teskari proporsional bo'ladi.

(56) ifodadan massiv buyumga tor valik eritib qoplashda vannaning uzunligi (36-rasm), formuladan aniqlanadi.

$$L = t_{Bv} = \frac{q}{2\pi \cdot \lambda \cdot T_{\text{эп}}}; \quad (1.10.2)$$

Bu erda t_B – metall vannasining erish temperaturasidan yuqori bo'lish davomiyligi.

12-misol. Tor valikni $q=2500$ kal quvvatligi payvand yoyi bilan kam uglerodli po'latdan qilingan massiv plastinka sirtiga eritib qoplashdagi vanna uzunligini metallning erish temperaturasini $T_{\text{эп}} = 1530^{\circ}\text{C}$ deb hisoblab aniqlaymiz.

$$L = \frac{2500}{2 \cdot 3,14 \cdot 0,1 \cdot 1530} = 3\text{sm}$$

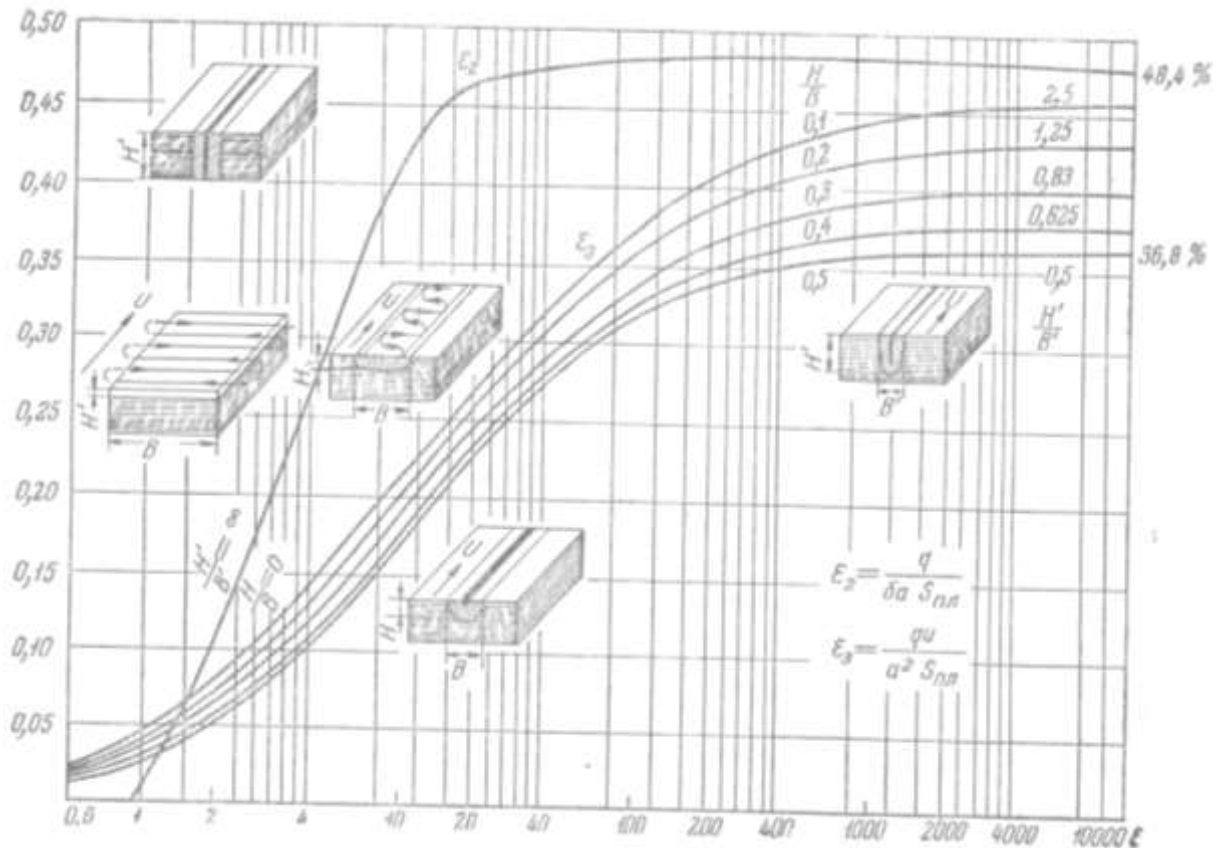
1.10.2 Eritib qoplash (quyish) jarayonining issiqlik samaradorligi.

Vaqt birligida asosiy metallni eritish uchun zarur bo'lgan issiqlik sarfining yoyning to'liq issiqlik quvvatiga nisbatini ifodalovchi η to'liq issiqlik foydali ish koeffitsienti bilan tavsiflanadi:

$$\eta_{np} = \frac{v \cdot F_{np} \cdot S_{\text{эп}}}{0,24 \cdot I \cdot U}; \quad (1.10.3)$$

Buyumni isitishga yoy issiqligining faqat bir qismidan foydalanadi, qolgan qismi esa atrof muxitda yo'qoladi. O'z navbatida metallni isitish va eritishga yoyning samarali quvvatining bir qismi sarflanadi, issiqlikning qolgan qismi esa suyuq metall vannasini $T_{\text{эп}}$ dan yuqoriroq isitishga va o'rab olgan metall massasini isitishga sarflanadi. Bu sarflar metall manbalari va issiqlik o'tkazuvchanligi oqibatida muqarrardir. Shuning uchun eritib qoplangan jarayonining samaradorligi termik foydali ish koeffitsienti bilan tavsiflanadi:

$$\eta_t = \frac{v \cdot F_{np} \cdot \gamma \cdot S_{\text{ЭП}}}{q}; \quad (1.10.4)$$



1.10.2-rasm. Valikni massiv jism sirtiga eritib qoplashda va yupqa listlarni uchmag'uch payvandlashda η_t termik foydali ish koeffitsientini xisobiy aniqlash grafigi.

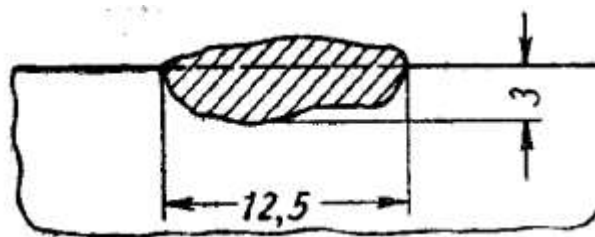
$\eta_{np} = \eta_u \cdot \eta_t$ Jarayonning to'liq issiqlik foydali ish koeffitsienti issiqlik jarayonlarini tashkil etuvchilarning samaradorligini baxolovchi koeffitsientlarning ko'paytmasiga teng. Yoy bilan payvandlashda eritib qoplash jarayoning eng katta nazariy termik foydali ish koeffitsientlari quvvatli va tez harakatlanuvchi manbalar bilan isitish jarayonlariga mos keladi va valikni massiv buyum sirtiga eritib qoplashda $\eta_t = 0,368$ ni tashkil etadi (yarimcheksiz jism sirtidagi kuchli tez xarakatlanuvchi nuqtaviy manbaa) va listlarni uchma-uch bir o'tishda payvandlashda

$\eta_t = 0,484$ ni tashkil etadi (plastinada kuchli tez harakatlanuvchi chiziqli manbaa). Birinchi holda eritib qoplash yuzi eritish chuqurligi H ning uning

eniga nisbati $\frac{H}{B} = 0,5$ ga teng bilan tavsiflanadi, ikkinchi holda esa $\frac{H}{B} = 0$, bunda eritib qoplash butun list qalinligi bo'ylab yuz bermaydi va $\frac{H}{B}$ oraliq qiymatlarga ega bo'ladi. Termik foydali ish koeffitsienti η_t ni hisoblash nommogramasi 37-rasmda keltirilgan.

13-misol. Valikni dastaki ravishda 25mm qalinlikdagi listga eritib qoplash jarayonining termik foydali ish koeffitsientini hisoblab chiqish zarur. Rejim: o'zgaruvchan tok kuchi $I = 200A$, yoydagi kuchlanish $U = 20V$, diametri 5mm bo'lgan elektrod УОИИ-13/55, payvandlash tezligi 0,1sm/sek. Effektiv isitish foydali ish koeffitsientida $\eta_t = 0,70$ da yoyning effektiv quvvati $q = 0,24 \cdot 0,70 \cdot 200 \cdot 20 = 675 \text{ кал/сек}$ bo'ladi.

Bunda eritib quyish (qoplash) hududining yuzi (shlifda o'lchamlar bo'yicha) $B=12,5\text{mm}$ va chuqurlik $H = 3\text{mm}$ bo'lganda $F_{np} = 32\text{mm}^2$ bo'ladi (38-rasm).



1.10.3-rasm. Valikning ko'ndalang kesimi (eritib quyish(qoplash) termik foydali ish koeffitsientini hisoblashga doir misolga).

η_t ni aniqlash uchun o'lchovsiz mezon ε ni bilish zarur. Valikni massiv buyum sirtiga eritib quyishda (qoplashda) uning qiymati.

$$\varepsilon_2 = \frac{q \cdot v}{a^2 \cdot S_{sp}}; \quad (1.10.5)$$

va yupqa metallarni payvandlashda bo'ladi,

$$\varepsilon_3 = \frac{q}{\delta \cdot a \cdot S_{sp}}; \quad (1.10.6)$$

bu erda δ –plastinalarning qalinligi, sm.

Ko'rilayotgan holat uchun eritilgan metallning $S = 2500 \text{ кал/сек}$ issiqlik miqdori.

$$\varepsilon_3 = \frac{67 \cdot 0,1}{0,08^2 \cdot 2500} = 4,2$$

Eritish chuqurligi hududining chegaralarini tavsiflovchi nisbat

$$\frac{H}{B} = \frac{3}{12,5} = 0,24.$$

Grafik bo'yicha (3.28-rasmga qarang)

$\varepsilon_3 = 4,2$ va $\frac{H}{B} = 0,24$ qiymat uchun termik foydali ish koeffitsienti

$\eta_t = 0,125$ ni topamiz. Eritish chuqurligi jarayonining issiqlik f.i.k.

$$\eta_{mp} = \eta_u \cdot \eta_t = 0,70 \cdot 0,125 = 0,0875 = 0,09$$

Mazkur holda yoyda hosil bo'lgan issiqlikning faqat 9% asosiy metallni eritish uchun sarflanadi. Qolgan issiqlik yoy oralig'ida shu hududda metallni o'ta qizdirishga va o'rab turgan metallni isitishga sarflanadi.

1.10.3 Eritib qoplash va eritish chuqurligi jarayonlari unumdorligi.

Payvand yoyi umumiy quvvatini nisbatan engilgina tartibga solishda uning buyum va elektrod orasidagi issiqlikning taqsimlashini tartibga solish cheklangan. Buyumning berilgan o'lchamlarida va shaklida eritib chuqurlangan asosiy holda eritilgan elektrod metallari miqdorlari orasidagi nisbatni rejim shartlarini tanlash bilan belgilanadi: tok, yoydagi kuchlanish, yoyning buyum bo'yicha siljishi tezligi tavsifi, elektrod qoplamasi diametri va turi. Yoyli payvandlash jarayoni unumdorligining asosiy o'lchovi asosiy metallning eritib qoplangan g_H og'irliklarining yig'indisi hisoblanadi. Eritib qoplash unumdorligi elektrod metallning unumdorligi bilan

$$g_H = g_p(1 - \psi) \quad (1.10.7)$$

munosabat orqali bog'langan, bu erda ψ –elektrod metallini vannaga quyish (qoplash) va sachrashdagi o'tishidagi va xamda vannadagi qisman yo'qotishlarni xisobga oluvchi koeffitsient.

Ochiq yoy bilan payvandlashda ψ qiymat 5 dan 20% chegaralarida o'zgaradi, flyus ostida payvandlashda esa 1 dan 2% gacha o'zgaradi.

Eritib qoplash ko'ndalang kesimi yuzi

$$F_H = \frac{\alpha_p \cdot I \cdot (1 - \psi)}{3600 \cdot \gamma \cdot v}; \quad (1.10.8)$$

munocabatdan, eritilgan chuqurlik xududi yuzi

$$F_{np} = \frac{0,24 \cdot I \cdot U}{v \cdot \gamma \cdot S_{nn}} \cdot \eta_{np} = m_2 \cdot \eta_t \cdot \frac{q}{v}; \quad (11.9)$$

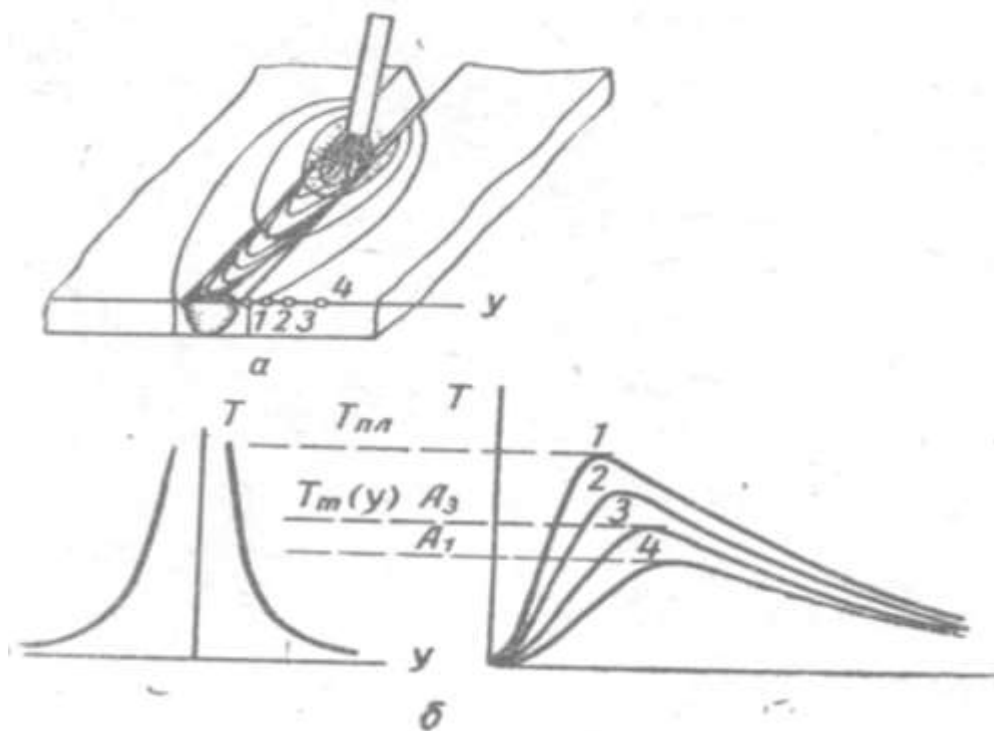
munocabatdan aniqlanadi, bunda $m_2 = \frac{1}{\gamma \cdot S_{nn}}$ — metallning issiqlik fizik xossalariga bog'liq doimiy.

1.11. ASOSIY METALLNING TERMIK TSIKLI HISOB-KITOBLARI

1.11.1 Tarkibiy o'zgarishlarni tartibga solish

Eritib payvandlashda manba issiqligi buyumning chetlarini isitadi va eritadi hamda metallning ichkarisiga tarqaladi. Payvand chokiga yaqin asosiy metall xududida temperatura tez ko'tarilib, erish temperaturasiga yaqinlashadi va keyin buyumning o'rtacha temperaturasiga intilib, asta-sekin pasayadi.

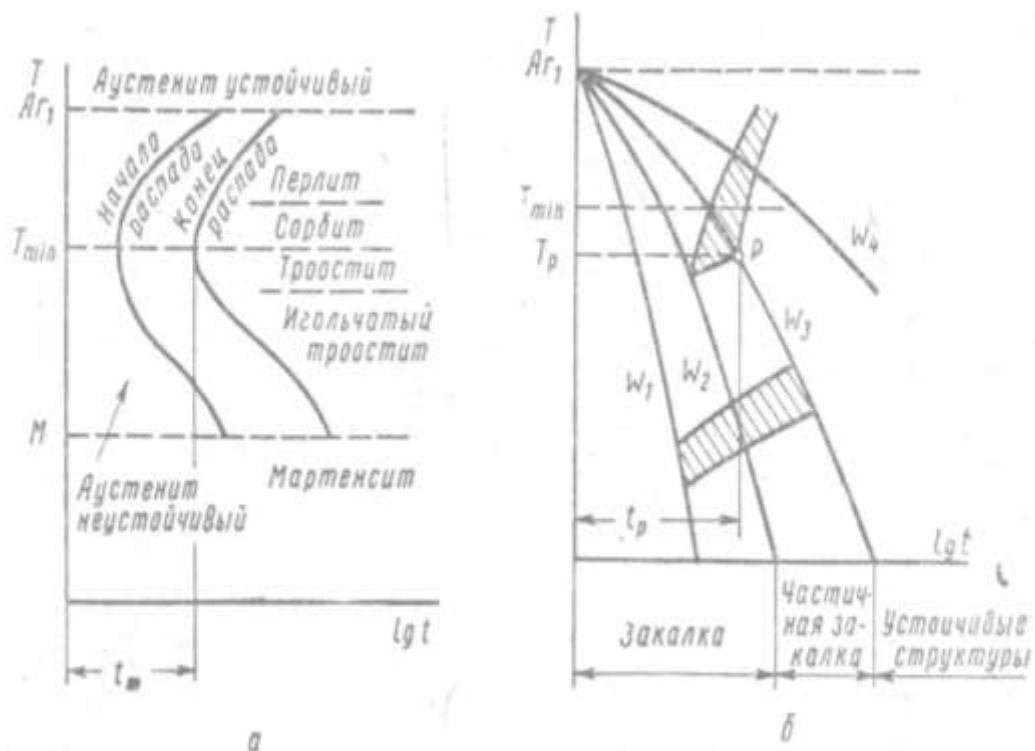
Temperaturaning vaqt o'tish bo'yicha bunday o'zgarishi payvandlashning termik tsikli deb atalib, payvandlash jarayonining asosiy metallga issiqlik ta'sirini ifodalaydi.



1.11.1-rasm. Listlarni uchma-uch payvandlashda uglerodli po'latni termik ta'sir xududining termik tsikllari:
 a - payvand choki sxemasi;
 b - ko'ndalang kesim bo'yicha temperaturaning taqsimlanishi va termik ta'sir hududining 1, 2, 3, 4 - nuqtalaridagi termik tsikllar.

Termik ta'sir xududida asosiy metallga o'ziga xos termik ishlov beriladi, bunda bu xududda metallning tuzilishi isishi va sovitish termik tsikllariga muvofiq o'zgaradi. Erish chegarasidan turlicha uzoqlashgan xudud qatlamlarining termik tsikllari bir xil emas, shuning uchun payvand birikma bir jinsli bo'lmagan tuzilmali iborat. Termik tsikl payvandlash rejimi parametrlarining payvand birikma asosiy metallni tuzilmasining o'zgarishlariga ta'sirini baxolash uchun asos bo'lib xisoblanadi. Asosiy metallda tuzilmasining o'zgarish jarayonlarini tartibga solish uchun quyidagilar zarur:

a) termik ta'sir xududida termik tsiklning payvandlash rejimi shartlariga, buyumning geometriyasiga, isitish temperaturasiga va payvandlash kechadigan tashqi sharoitlarga bog'liqligini aniqlash:



1.11.2-rasm. Austenitni emirilish diagrammasi:

a - izotermik sovitish; b- uzluksiz sovitish

b) temperatura o'zgarishining u yoki bu yoki terin tsikli payvand birikmaning tuzilishiga va exanik xossalariga qanday ta'sir etishini aniqlash. Payvandlash jarayonining issiqlik ta'sirini xar biri o'zicha qabul qiladigan, sanoatda qo'llaniladigan turli xil po'lat markalarining katta miqdori xar bir aloxida holda shunday bir payvandlash rejimini tanlashni talab etadiki, bunda mazkur payvand birikma termik ta'sir hududida tuzilishining o'zgarishi oqibatida o'zining ekspluatatsion xossalarini yo'qotmasin.

Listlarni uchma-uch payvandlashda termik ta'sir xududining o'ziga xos nuqtalarining termik tsikllari 12.1-rasmda ko'rsatilgan. Bu nuqtalarning maksimal temperaturasi A_1 nuqtadan erish nuqtasigacha etadi. Shunday qilib, metall yoki qisman A_1 va A_3 o'rtasidagi yoki A_3 nuqtadan yuqoridagi to'liq qayta kristallanishni boshidan kechiradi. Bunday termik tsikllar sharoitida o'ta qizdirishda austenit donalarining o'sishi va sovitishda toblanishi kuzatiladi. Metall qanchalik tez sovitilsa martensitga aylanishining boshlanishi M nuqta temperaturasigacha o'ta sovitilishi extimoli ko'proqdir (12.2-a rasm). Sovush

tezligi $W > W_1$, moyil bo'lgan po'lat uchun temperaturaning yuqori subkritik intervalidagi austenit emirilishiga ulgurmay qoladi va M nuqta temperaturasiga martensitli aylanish o'ta soviydi.

$W_2 > W > W_3$ tezliklarda (3.32-b rasm) austenitning bir qismi yuqori subkritik intervalda emiriladi, bir qismi esa martensit aylanishi temperaturasida emiriladi va yuqori subkritik intervalda emiriladi, va xokazo. Donni toblash va o'stirish jarayonlarini tartibga solish uchun quyidagi o'lchagichlar xosdir:

a) austenitning eng kichik barqarorligining T_{min} temperaturasida sovutish tezligi;

b) isitish davomiyligi austenit donining jadal o'sa boshlashi temperaturasidan yuqori ($T_{Ac3} + 100$ °C).

1.12. BERILGAN TEMPERATURADA ONIY SOVUTISH TEZLIGINI XISOBLASH

Oddiy termik tsiklda berilgan temperaturada sovutishning oniy tezligi rejim parametrlari va birikish turiga bog'liq holda xisoblanadi.

Valikni massiv jism sirtiga eritib qoplangashda (quyishda) sovish tezligi ifodadan aniqlanadi.

$$W = 2\pi\lambda \cdot \frac{(T-T_0)^2}{q/v}; \quad (1.12.1)$$

bu erda T - qaralayotgan nuqtaning oniy temperaturasi.

T_0 - buyumning boshlang'ich temperaturasi bo'lib, u atrof muxit temperaturasiga teng yoki buyumni isitish temperaturasiga teng;

q/v - pogon energiya, kal/sm;

Listlarni bir o'tishda uchma-uch payvandlashda

$$W = 2\pi\lambda \cdot c\gamma \frac{(T-T_0)^2}{(q/v \cdot \delta)^2}; \quad (1.12.2)$$

14-misol. Quyidagi rejimda va hisoblash doimiylarida massiv po'lat buyumga valikni eritib qoplash uchun $T=650^\circ$ temperaturada sovishning oniy tezligini xisoblab toping: $q=1200$ kal;

$v = 0,15$ sm/sek; $\lambda = 0,1$ kal/sm sek °C;

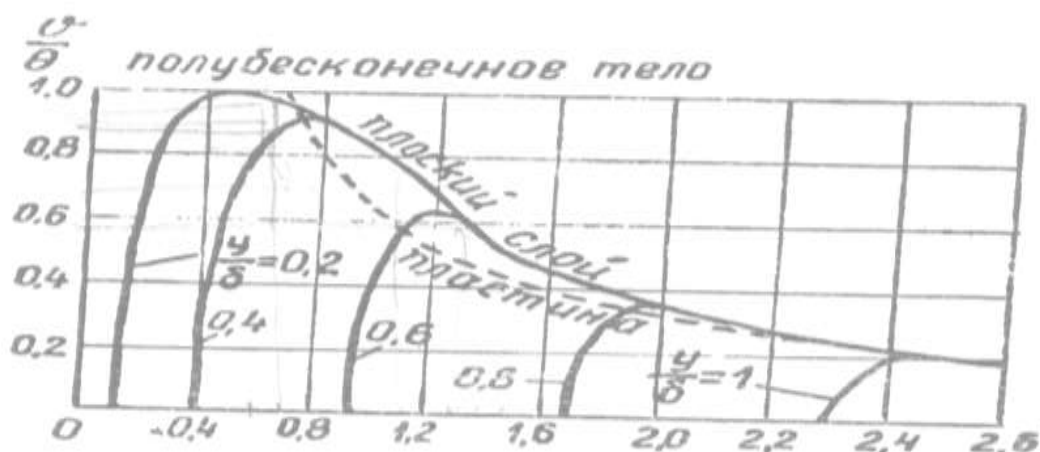
Boshlang'ich temperatura $T_0 = 0 \text{ }^\circ\text{C}$

$$\text{Yoyning pogon energiyasi } q/v = \frac{1200}{0,15} = 8000 \frac{\text{кал}}{\text{см}};$$

(65) tenglamaga ko'ra

$$W = 2\pi\lambda \cdot \frac{(T - T_0)^2}{q/v} = 2\pi \cdot 0,1 \cdot \frac{650^2}{8000} = 33^\circ\text{C } 1/\text{сек}$$

Agar olingan tezlikni kamaytirish talab etilsa, u holda buning uchun yoki pogon energiyasini ortirish zarur (I tokni oshirish hisobga yoki payvandlash tezligi v ni kamaytirish hisobiga), yoki buyumni isitish zarur bo'ladi. Masalan, buyumni $200 \text{ }^\circ\text{C}$ ga isitilganda $T - T_0 = 650 - 200 = 450^\circ\text{C}$, sovush tezligi $W = \left(\frac{450}{650}\right)^2 \cdot 33 = 16^\circ\text{C } 1/\text{сек}$ bo'ladi. Ko'rinib turibdiki, buyumni $200 \text{ }^\circ\text{C}$ ga isitish oniy sovush tezligini ikki marta pasaytirdi.



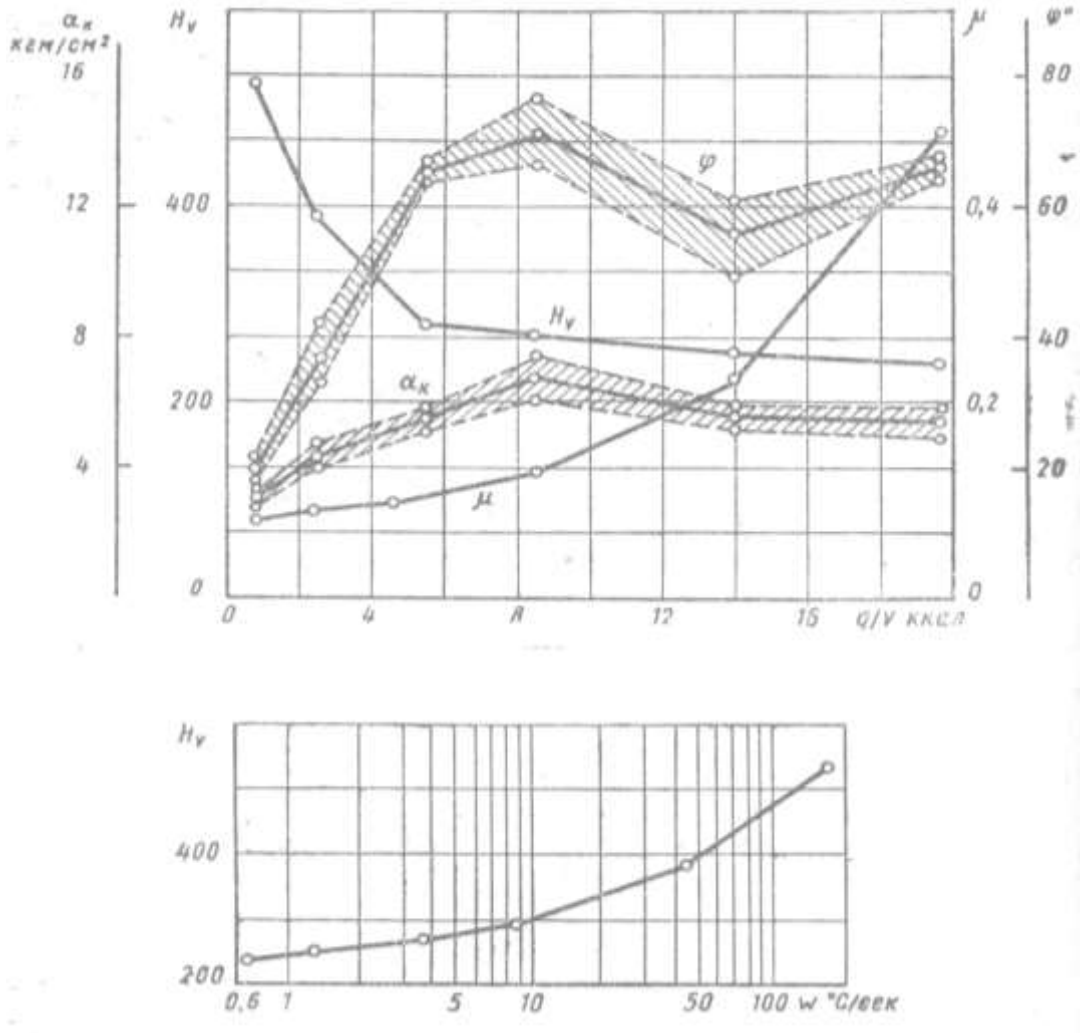
1.12.1-rasm. Valikni listga eritib qoplashda (quyishda) oniy sovush tezligini aniqlash grafigi.

Valikni listga eritib qoplashda shuning deb ko'p qatlamli chokning ayrim qatlamlarini joylashda, issiqlikning tarqalishi jarayoni qalinlik bo'yicha o'lchamlarning cheklangani hisobga oluvchi yassi qatlam sirtida nuqtaviy manbaning sxemasi bilan tavsiflanadi, berilgan temperaturada oniy sovush tezligi bo'ladi.

$$W = \omega \cdot \frac{2\pi\lambda (T - T_0)^2}{q/v} \quad (1.12.3)$$

bu erda ω - o'lchovlarning cheklanganligini hisobga oluvchi koeffitsient (13.1-rasm), u o'lchovsiz mezon bo'yicha aniqlanadi:

$$\frac{1}{\theta} = \frac{q/v}{\frac{\pi}{2} \cdot \delta^2 \cdot c \cdot \gamma (T - T_0)}; \quad (1.12.4)$$



1.12.2-rasm. Uglerodli po'lat uchun valik namunasining o'ziga xos ma'lumotlari.

15-misol. 6-misol shartlari uchun valikni 20 mm qalinlikdagi list sirtiga eritib qoplashda $T=600$ °C temperaturada oniy sovish tezligini hisoblaymiz:

$$q=300 \text{ kal/sek}; \lambda=0,1 \text{ sm/sek}; c \cdot \gamma=1,25 \frac{\text{kcal}}{\text{cm}^3 \cdot \text{°C}}; T_0 = 20^\circ$$

O'lchovsiz mezon

$$\frac{1}{\theta} = \frac{\frac{300}{0,1}}{\frac{3,14}{2} \cdot 2^2 \cdot 1,25 \cdot (600 - 20)} = 0,66$$

Grafik bo'yicha (41-rasm) yassi qatlam uchun $\omega=0,94$ va sovish tezligi

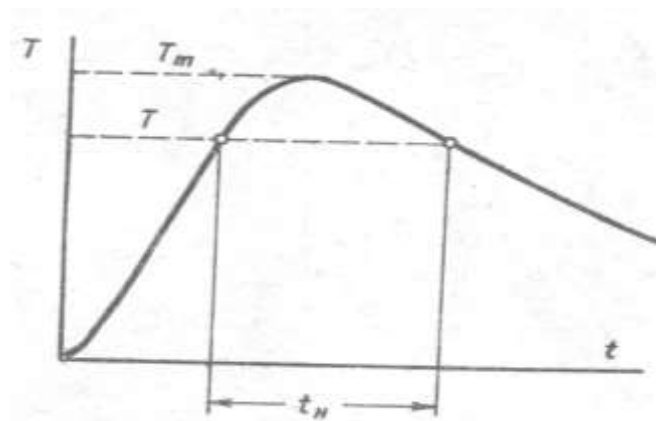
$$W = 0,94 \cdot \frac{2 \cdot 3,14 \cdot 0,1 \cdot (600 - 20)}{300/0,1} = 11,5^\circ \frac{C}{cek}$$

Yuqori mustaxkamlikdagi legirlangan po'latning ma'lum bir markasi uchun termik ta'sir xududini xisobdagi sovish tezligining qo'yilishini bu tezlikni valikli namuna ma'lumotlari bilan taqqoslab baholanadi, bunda tipik misol 3.33-rasmda keltirilgan.

1.13. BERILGAN TEMPERATURADAN YUQORI ISITISH DAVOMIYLIGINI HISOBLASH

Berilgan temperaturadan yuqori isitish davomiyligi (1.13.1-rasm) oddiy termik tsiklda issiqlik tarqalishining mazkur jarayoni va mazkur nuqtadagi maksimal temperatura tenglamalarini birgalikda almashtirish natijasida olingan formula bo'yicha xisoblanadi. Valikni massiv jism sirtiga eritib qoplashda berilgan temperaturadan yuqori t_H isitish davomiyligi

$$t_H = f_1 \cdot \frac{q/v}{\lambda \cdot (T_m - T_0)}; \quad (1.13.1)$$

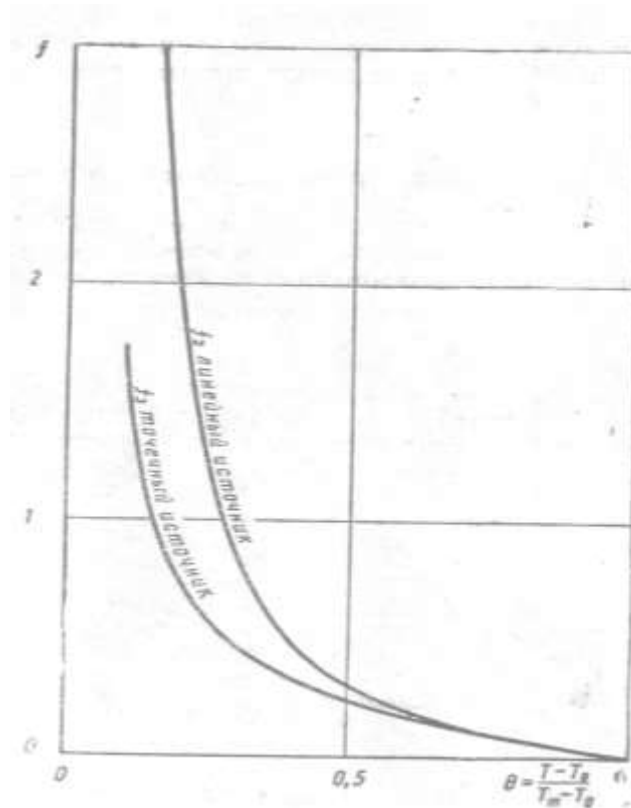


1.13.1-rasm. Oddiy termik sikl sxemasi.

ifodadan aniqlanadi, listlarni uchma-uch payvandlashda esa

$$t_H = f_2 \cdot \frac{\left(\frac{q}{v \cdot \delta}\right)^2}{\lambda \cdot c \cdot \gamma \cdot (T_m - T_0)^2}; \quad (1.13.2)$$

ifodadan aniqlanadi, T_m - termik tsiklning maksimal temperaturasi;
 T_0 - buyumning boshlang'ich temperaturasi f_1 va f_2 yordamchi koefitsientlarining hisob kitobi nomografiyalangan (14.2-rasm).



1.13.2-rasm. Isitish t_H davomiyligining berilgan T_m temperaturasidan yuqori hisoblash uchun grafik.

16-misol. 7-misol sharti uchun chok o'qidan $y = 0,5 \text{ sm}$ masofada turuvchi nuqtada $T = 800 \text{ }^\circ\text{C}$ temperaturadan yuqori t_H isitish davomiyligini hisoblaymiz, uning maksimal temperaturasi $T_m = 1350 \text{ }^\circ\text{C}$ qalinligi 6 mm bo'lgan listlarni uchma-uch payvandlashda.

$$q = 425 \text{ kal/sek}; \quad v = 0,2 \text{ sm/sek}$$

$$\lambda = 0,1 \text{ kal/sm}\cdot\text{sek } ^\circ\text{C}; \quad T = 20 \text{ }^\circ\text{C}.$$

O'lchovsiz temperatura

$$\theta = \frac{T-T_0}{T_m-T_0} = \frac{800-20}{1350-20} = 0,585$$

$\theta = 0,585$ bo'lganda chiziqli manbaa uchun grafik bo'yicha (44-rasm) $f_2 = 0,205$ qiymatini topamiz.

U xolda 800° C dan yuqori isitish davomiyligi

$$t_{\text{н}} = f_2 \cdot \frac{\left(\frac{q}{v \cdot \delta}\right)^2}{\lambda \cdot c_{\text{г}} \cdot (T_m - T_0)^2} = 0,205 \cdot \frac{\left(\frac{425}{0,2 \cdot 0,6}\right)^2}{0,1 \cdot 1,25 \cdot (1350 - 20)^2} = 11,6 \text{ cek}$$

bo'ladi.

1.14. METALLNI GAZ ALANGASIDA QIZITISH (ISITISH)

1. Gaz alangasining issiqlik manbai sifatidagi tavsiflari

Oddiy gaz gorelka alangasi q kal/sek effektiv quvvat issiqlik oqimining isitish dog'i (xududi) bo'yicha taqsimlanganligi bilan tavsiflanadi.

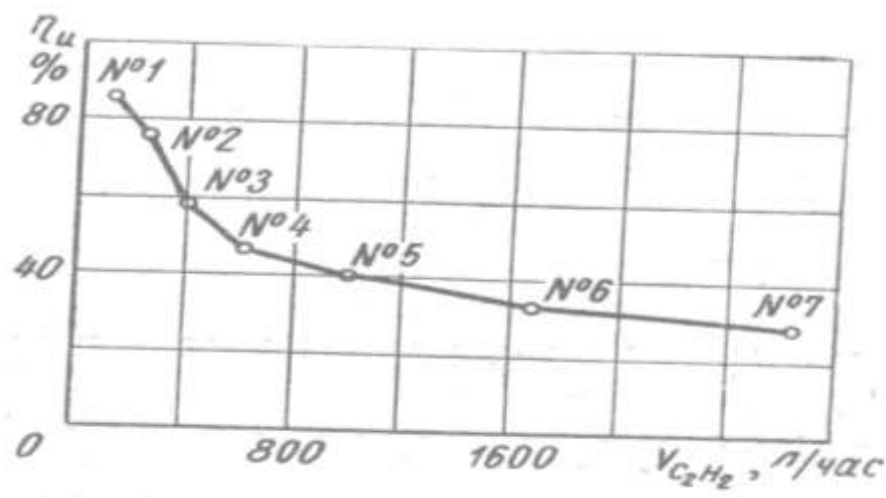
Metallni gaz alangasi bilan isitish jarayonining samarali foydali ish koeffitsienti alanganing samarali quvvati q ning yonilg'ining eng past issiqlik beruvchi qobiliyatiga mos keluvchi alanganing to'liq quvvatiga nisbatini ifodalaydi.

Atsetilen-kislorodli alanga uchun

$$\eta_u = \frac{q}{3,5V_{C_2H_2}}; \quad (1.14.1)$$

Uning qiymati oddiy gorelka uchun alanganing ko'chish tezligi

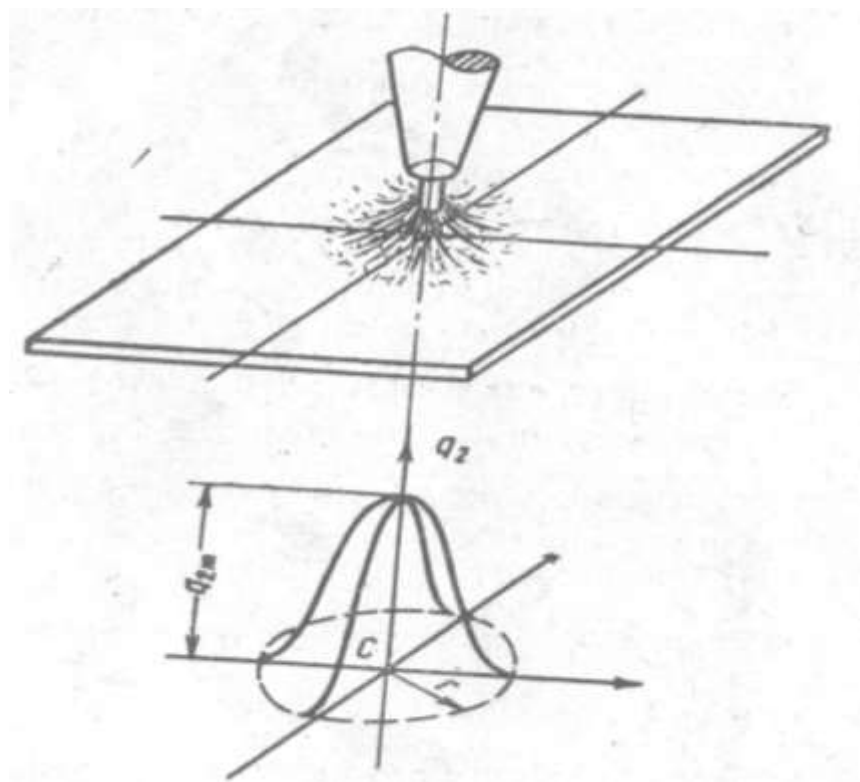
$v = 500$ mm/min bo'lganda C_2H_2 ning N1- uchlik uchun 85% dan N7 - uchlik uchun 27% gacha sarf qilinishiga bog'liq holda o'zgaradi (1.14.1-rasm).



1.14.1-rasm. Gaz alangasi bilan metallni isitish jarayonining samarali f.i.k

Gaz alangasi bilan metallni isitish jarayonining samarali f.i.k ga aralashmadagi kislorod va atsetilening nisbati ham jiddiy ta'sir ko'rsatadi; chunki C_2H_2 ni bir xil sarflash uchun $\frac{O_2}{C_2H_2} = 2,0 \div 2,4\eta_u$ nisbatda $\frac{O_2}{C_2H_2} = 1,15 \div 1,2\eta_u$ normal nisbatga qaraganda 20-25% ga ortadi. U shuningdek alanga o'qining metall sirtiga og'ish burchagiga, yonilg'i aralashmasi oqib chiqish tezligiga, gorelka soplosining metall sirtigacha bo'lgan masofaga, alanganing ko'chish tezligiga, payvandlanayotgan metallning qalinligi va temperatura o'tkazuvchanligiga bog'liq.

Alanganing solishtirma issiqlik oqimi isitish dog'i bo'ylab bir tekis taqsimlanmagan. (1.14.2-rasm).



1.14.2-rasm. Oddiy gorelka bilan isitish dog'ining nuqtasida solishtirma issiqlik oqimi

Isitish dog'ining har qanday nuqtasida solishtirma issiqlik oqimi majburiy konvektiv va nurli issiqlik almashuvi ta'siriga bog'liq (nurli issiqlik almashuvi umumiy issiqlik almashuvining ko'pi bilan 5÷10% ini uzatadi).

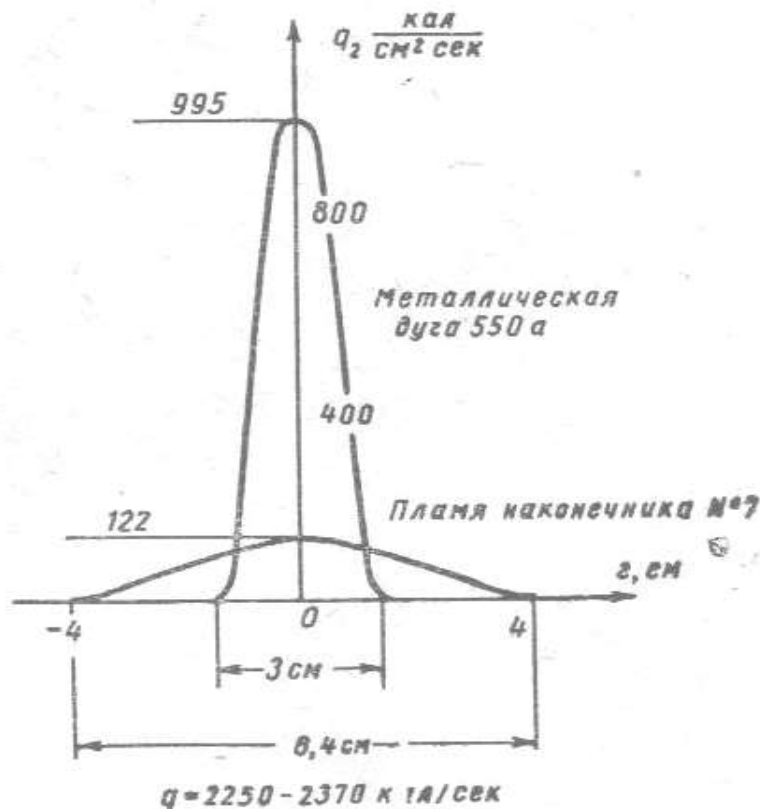
O'qi issitilayotgan buyumga perpendikulyar joylashtirilgan oddiy gorelkaning solishtirma issiqlik oqimi isitish dog'i markaziga nisbatan simmetrik ekanligi tajribalarda aniqlangan. Dog'ning markazida q_{rm} issiqlik oqimi maksimal. Dog'ning r radiusi bo'yicha u normal qonun bo'yicha taqsimlangan,

$$q_2(r) = q_{2m} e^{-kr} \quad (1.14.2)$$

bu erda $q_2(r)$ –radiusi r bo'lgan isitish dog'i nuqtasida solishtirma issiqlik oqimi [$\text{kal}/\text{cm}^2 \cdot \text{сек}$];

k - diqqatni jamlash koeffitsienti bo'lib, u normal taqsimlash egri chizig'ining o'tkirligini tavsiflaydi [$1/\text{cm}^2$].

Bunday issiqlik manbai normal doiraviy deb nomlanadi. Kislorodli-atsetilenli alanga unga effektiv quvvat bo'yicha yaqin bo'lgan payvand yoyiga qaraganda, nisbatan kichik maksimal issiqlik oqimiga va isitish dog'ining katta o'lchamlariga ega bo'ladi (3.38-rasm). Ko'p alangali gorelkalarning alangasi solishtirma issiqlik oqimini taqsimlashning ancha murakkab sxemalari bilan tavsiflanadi.



1.14.3-rasm. Yoyning solishtirma issiqliq oqimi va gaz alangasining taqqoslama taqsimlanishi.

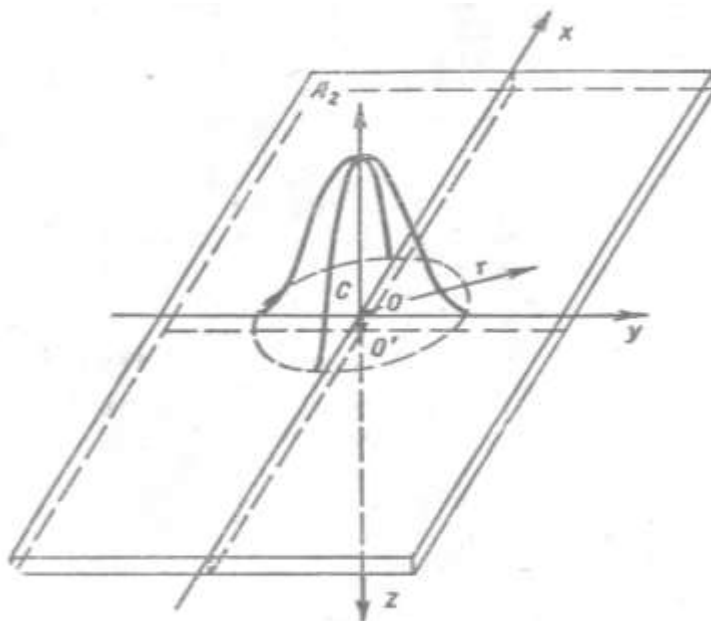
1.14.1 Metallni gaz-alangasida isitish (qizdirish) xisob-kitoblari.

Isitilayotgan jismlarning sxemalari payvand yoy bilan isitishdagi kabi qabul qilinadi. Issiqlik manbalari sxemalari gorelkalarning turlariga bog'liq:

a) normal-doiraviy manbada issiqlik oqimi isitish dog'i radiusi bo'yicha me'yorida taqsimlangan. U uni isitilayotgan sirtiga perpendikulyar bo'lgan oddiy gorelka alangasi bilan metallni isitishni xisoblash uchun qo'llaniladi.

b) normal polosali manbaada issiqlik oqimi polosa eni bo'yicha bir tekis taqsimlangan. U metallni chiziqli ko'p alangali yoki tirqishli gorelkalarning alangasi bilan isitishni hisoblash uchun qo'llaniladi.

v) yuza bo'yicha issiqlik oqimini bir tekis taqsimlash manbai metallni yassi ko'p qatorli gorelka alangasi bilan isitishni hisoblash uchun qo'llaniladi.



1.14.4-rasm. Plastinani normal-doiraviy issiqlik manbai bilan isitish sxemasi.

Manbaalar ishlashi xususiyatiga ko'ra oniy va uzluksiz ishlovi, qo'zg'almas va xarakatchan turlariga bo'linadi.

Metallni issiqlikni me'yorida taqsimlangan manbaalar bilan isitish jarayonlarini xisoblash ko'rib chiqilgan hisob-kitoblardan ularga quvvati va

ko'chish xususiyati bo'yicha ekvivalent, ammo dastlabki qo'yilish momentlari bo'yicha farq qiluvchi mujassamlashtirilgan manbalar sxemalari bo'yicha foydalanishga asoslangan. Normal-doiraviy manbaaning markazi koordinatalar boshi O bilan ustma-ust tushuvchi C nuqtada bo'lsin. (15.4-rasm).

Bu manbaaning ta'siri plastinada temperaturaning tezda ko'tarilishiga sabab bo'lib, uning taqsimlanishi xususiyati manbaaning issiqlik oqimining taqsimlanishi xususiyatiga mos bo'ladi, ya'ni normal qonunga xam. Chiziqli mujassamlashgan manbaaning issiqlikni tarqalish jarayonida temperatura istagan vaqtda noldan farqli ($t > 0$), bo'lishini, plastinada r radius bo'yicha normal qonunga ko'ra taqsimlanganini xisobga olib shunday bir fiktiv chiziqli manbaani tanlov olish mumkinki, uning Q issiqligi ma'lum bir t_0 vaqt mobaynida plastina bo'ylab tarqalib, normal-doiraviy manbaa uni qo'yish paytida vujudga keltirilgan temperaturaning xuddi ushanday taqsimlanishiga olib keladi.

Shunday qilib, normal taqsimlangan manbaaning issiqlik tarqalish jarayonini mujassamlashgan manbaa issiqligini tarqatish jarayonining bir qismi sifatida qarash mumkin, t_0 momentdan boshlab fiktiv manbaning issiqlik tarqatish vaqti doimiysi deb ataladi:

$$t_0 = \frac{1}{4ak}; \quad (1.14.3)$$

t_0 vaqt doimiysi normal-doiraviy manbaning mujassamlaganlik koeffitsientiga va metallning issiqlik o'tkazuvchanlik koeffitsietiga teskari proportsional. Alanganing issiqlik oqimi qanchalik to'plangan bo'lsa, t_2 vaqt shunchalik kichik bo'ladi, ya'ni yig'ilgan manbaadan temperaturaning taqsimlanishi normal taqsimlangan issiqlik manbaasini qo'yish paytida yuzaga keladigan temperatura taqsimlanishi bilan mos tushadi.

Metallni gaz alangasida isitishgan ayrim amaliy masalalari uchun teperaturani xisoblashga misollar keltiramiz.

20-misol. Qalinligi $\delta=4\text{mm}$ bo'lgan CT3 markadagi po'latdan tayyorlangan plastinalarni chetlarini ajratmasdan payvandlashda alanganing ko'chish o'qi bo'yicha temperaturaning taqsimlanishini va chok o'qidan $y = 2\text{sm}$ masofadagi

nuqtaning termik tsiklini xisoblab chiqish talab qilinadi. Uni plastinkaga perpendikulyar bo'lgan 3-son uchlikdagi alanga 0,1sm/sek tezlikda ko'chadi, atsetilen sarfi 400 l/soat, aralashmadagi gazlar nisbati me'yorida.

Bunday alanganing samarali quvvati $q = 550$ kal/sek, me'yoridagi-doiraviy manbaaning issiqlik oqimini mujassamlanganligi koeffitsienti

$$k = 0,31\text{cm}^{-2}, \text{ vaqt doimiysi } t_0 = \frac{1}{4 \cdot 0,08 \cdot 0,31} = 10\text{сек.}$$

Temperatura list qalinligi bo'yicha bir tekisda deb faraz qilamiz. Listning yuqori va pastki alangalari, shuningdek atrofdagi havo o'rtasidagi o'rtacha issiqlik almashish koeffitsienti:

$$\lambda=0,31 \text{ kal/ sm}\cdot\text{sek}^\circ\text{S}; \lambda=0,1\text{kal/sm}\cdot\text{sek }^\circ\text{C}; c\cdot\gamma=1,25 \frac{\text{кал}}{\text{см}^2 \cdot ^\circ\text{C}};$$

$$a = 0,08\text{cm}^2/\text{сек}$$

Shuni aytib o'tish kerakki, koordinatalar boshi soxta chizikli issiqlik manbai qo'yilgan no'qtada, alanga markazidan $x = vt_0 = 0,1 \cdot 10 = 1\text{cm}$ oldinda joylashadi. Yon sirtlarining issiqlik berish koeffitsienti

$$b = \frac{2\alpha}{c\gamma \cdot \delta} = \frac{2 \cdot 0,001}{1,25 \cdot 0,4} = 0,004 \text{ } 1/^\circ\text{C};$$

$$bt_0 = 0,004 \cdot 10 = 0,04.$$

Alanganing oldida 1sm masofada joylashgan soxta manbaning 0 nuqtasi chegaraviy temperaturasini $t \rightarrow \infty$ va $x=0$ deb faraz qilib,

$$\tau_0 = \left(b + \frac{v^2}{4a} \right) \cdot t_0 = \left(0,004 + \frac{0,1}{4 \cdot 0,08} \right) \cdot 10 = 0,35.$$

o'lchovsiz mezonda

$$T(0, \infty) = \frac{q}{4\pi\lambda \cdot \delta} \cdot e^{bt_0} [-Ei \cdot (-\tau_0)] = \frac{550}{4\pi \cdot 0,1 \cdot 0,4} e^{0,04} [-Ei(-0,35)] = 905^\circ\text{C} \quad (1.14.5)$$

tenglama bo'yicha xisoblaymiz.

OX o'qning nuqtalarini soxta (-x) orqasidagi chegaraviy temperaturasini

$$T(x, y, t) = \frac{q}{2\pi\lambda\delta} \exp\left(-\frac{vx}{2a} + bt_0\right) k_0(\rho_2) \cdot [\psi_2(\rho_2, \tau + \tau_0)] - \psi_2(\rho_2, \tau_0) \quad (1.14.6)$$

tenglama bo'yicha hisoblaymiz.

$t \rightarrow \infty \psi_2(p_2, \tau + \tau_0) = 1$. bo'lganda manbaaning barcha ko'chish no'qtalari uchun chegaraviy xolatdagi issiqlik to'yinish koeffitsienti $y = 0, a\psi_2(p_2, \tau_0) \leq 1$

$r = (x)$ bo'lganda o'q nuqtalari uchun jarayonlarining o'lchovsiz mezonini

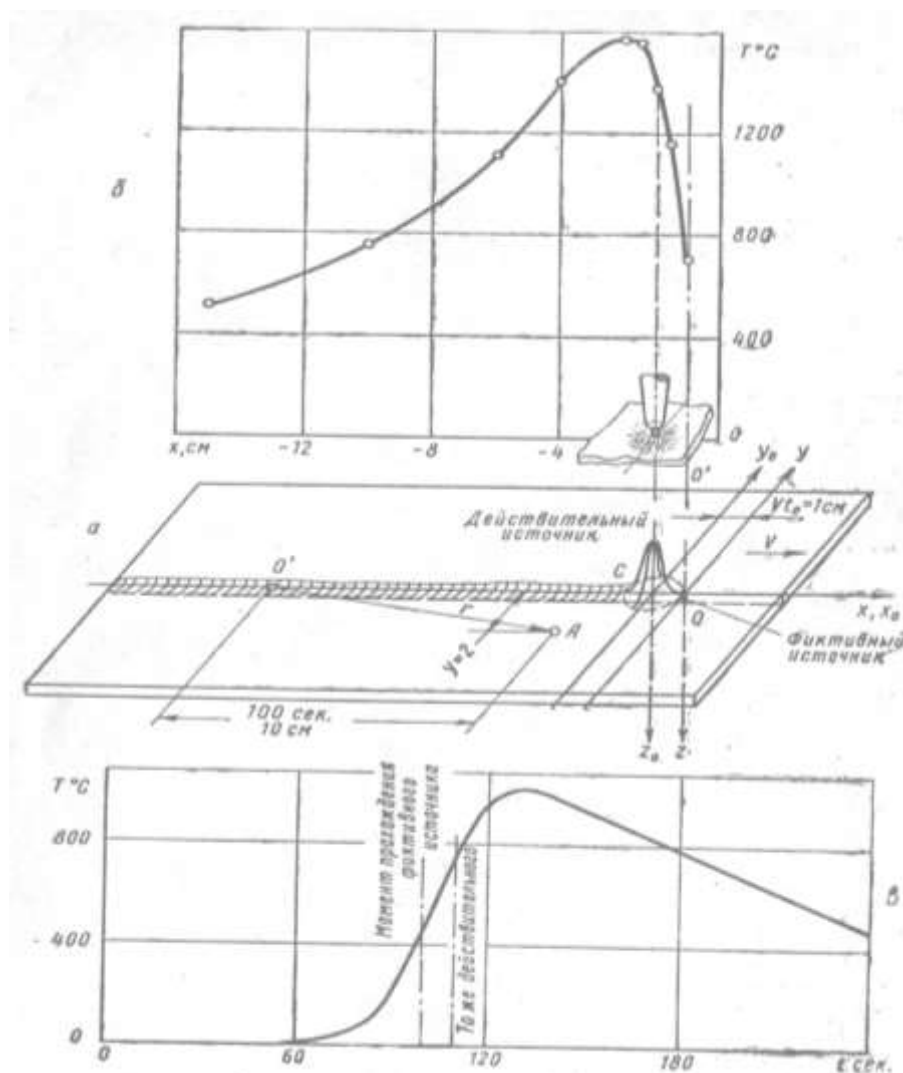
$$\rho_2 = \sqrt{\frac{v^2}{4a^2} + \frac{b}{a}} |x| = \sqrt{\frac{0,1^2}{4 \cdot 0,8^2} + \frac{0,04}{0,08}} |x| = 0,662 |x|$$

$\psi_2(p_2, \tau_0)$ qiymatlar grafik bo'yicha aniqlanadi (25-rasmga qarang)

Soxta issiqlik manbani orqasidagi (-x) o'q nuqtalarning chegaraviy temperaturasi tenglamaga ko'ra (81)

$$T(x, 0, \infty) = \frac{550}{2\pi \cdot 0,1 \cdot 0,4} \exp\left(-\frac{0,1 |x|}{2 \cdot 0,8} + 0,04\right) k_0(\rho_2) \cdot [1 - \psi_2(\rho_2, 0,35)] =$$

$$= 2190 \exp(-0,625 |x| + 0,04) k_0(\rho_2) \cdot [1 - \psi_2(\rho_2, 0,35)]$$



1.14.5-rasm. Listlarni gaz alangasida payvandlashni xisoblash misoliga oid.

a - manbaining ko'chishi sxemasi; b - alanganing ko'chishi o'qi bo'ylab temperaturaning taqsimlanishi; v - A nuqtaning termik sikli

Xisoblarni 15.1-jadvalda keltiramiz.

1.14.1-jadval.

x, sm	-0,5	-1	-1,5	-2	-4	-6	-10	-15
ρ_2	0,33	0,662	0,99	1,32	2,65	3,98	6,98	9,90
$k_0(\rho_2)$	1,286	0,70	0,426	0,271	0,052	0,011	0,006	0,0000
$1-\psi_2(\rho_2, 0,35)$	0,29	0,45	0,63	0,73	0,96	1	1	1
T, °C	1160	1320	1560	1570	1400	1110	755	520

Manbaa ko'chishining OX o'qi bo'yicha maksimal chegaraviy temperaturaning taqsimlanishi 3.40-b rasmda ko'rsatilgan. 1570 °C ga teng maksimal temperatura alanga markazidan ma'lum masofada orqaroqda. Tanlangan payvandlash rejimi payvandlanayotgan listlarning ravon payvandlanishini ta'minlaydi.

Plastinaning chok o'qidan $y = 2\text{cm}$ masofada bo'lgan A nuqtasining termik tsiklini O soxta manbaa A nuqtadan $x = 10\text{sm}$ masofadagi O' nuqtada ishlashni boshlagan deb faraz qilib (81) tenglama bo'yicha xisoblaymiz. Manbaning O' nuqtadan joylashgan kesimgacha ko'chish vaqti,

$$t = \frac{x}{v} = \frac{10}{0,1} = 100\text{сек}, \tau = 0,035t;$$

$$\rho_2 = 0,662r \text{ bunda } r = \sqrt{x^2 + y^2};$$

A nuqtadagi temperaturaning o'zgarishi

$$T(r, t) = \frac{550}{2\pi \cdot 0,1 \cdot 0,4} \exp\left(-\frac{0,1 |x|}{2 \cdot 0,8} + 0,4\right) k_0(\rho_2) \cdot k_0(\rho_2) [\psi_2(\rho_2; 0,35) - \psi_2(\rho_2; 0,35)]$$

Hisoblash jadvalda keltirilgan.

A nuqtada temperaturaning o'zgarishi grafikda berilgan (55-v rasmga qarang). Temperaturaning maksimal $990\text{ }^{\circ}\text{C}$ qiymati A nuqta joylashgan kesimdan soxta manbaa o'tgandan 40 sekund keyingina yuz berdi.

2-BOB. PAYVANDLASH MATERIALLARI VA PAYVANDLASHDA YUZ BERADIGAN JARAYONLAR

2.1. PAYVANDLASH MATERIALLARI

Payvandlash materiallariga payvandlash simi, prisadka xivchinlari, kukunli sim, qoplamali elektrodlar, erimaydigan elektrodlar, turli xil flyuslar, himoya (aktiv va inert) gazlar kiradi.

Payvandlash simi. Eritish yo‘li bilan mexanizatsiyalashgan usulida payvandlashda payvandlash simi ko‘pincha maxsus kassetalarga o‘ralgan uzluksiz eruvchan elektrod ko‘rinishida foydalaniladi; dastaki yoyli payvandlashda – ma‘lum uzunlikdagi (300-500 mm) xivich (sim) ko‘rinishida, ya‘ni eruvchi yakka elektrodlar ko‘rinishida foydalaniladi. Erimaydigan elektrodlar (volframli, ko‘mirli) dastaki eritib payvandlashda payvandlash xududiga avtonom qo‘shimcha sim (xivchin) yoki 1000 mm gacha uzunlikdagi sterjen kiritiladi, bu sterjen sozlovchi sim deyiladi.

Hozirgi vaqtda kukunsimon moddalar (legirlovchi, achituvchi va boshqa) bilan to‘ldirilgan metall qobiqdan iborat kukunli payvandlash simi keng qo‘llaniladi. Elektrshlakli payvandlash va eritish uchun simli elektrodlar bilan bir qatorda plastinkali elektrodlar va metall tasmalardan foydalaniladi.

Metall prisadka materiallari sifatida asosan payvandlash simi (po‘lat yoki rangli metallar va qotishmalardan) qo‘llaniladi. ГОСТ 2246-70 kamuglerodli, legirlangan va yuqori legirlangan po‘latlardan tayyorlangan payvand simlariga tegishli va uning kimyoviy tarkibi va o‘lchamlarini tartibga soladi, chunki chok metallining mexanik xossalari undagi asosiy metallning ulushiga, flyus markasiga, payvandlash rejimiga va boshqa omillarga bog‘liqdir. Po‘latdan tayyorlangan payvand simi quyidagi diametrlarda ishlab chiqariladi: 0,3; 0,5; 0,8; 1,0; 1,2; 1,4; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 8,0; 10,0; 12,0 mm. Diametri 1,6 – 8,0 mm bo‘lgan simlar payvandlash va elektrodlar tayyorlash uchun, qolganlari esa favat payvandlashga yoki eritishda qo‘llaniladi. Simning markasi belgisida uning vazifasi “CB” (payvandlash) va elementlarning taxminiy

mazmuni umum qabul qilingan belgilashlar bo'yicha ko'rsatiladi: Б – niobiy, В – volfram, Г – marganets, Д – mis, М – molibden, Н – nikel, С – kremniy, Т – titan, Ф – vanadiy, Х – xrom, Ц – sirkoniy, Ю – alyuminiy. Mavjud uglerod miqdorining o'rtacha foizi "CB" belgisidan so'ng harfiy belgilersiz foizning yuzdan bir ulushlarida raqam bilan ko'rsatiladi. Boshqa elementlar miqdori 2% dan kam bo'lganda raqam qo'yilmaydi. Masalan, CB-08Г2С marka belgisi bunday tushuniladi: CB – payvandlanuvchi, 08 – uglerod miqdori 0,08%, marganets miqdori 2% gacha, kremniy 1% gacha. Elementlarning yanada aniq miqdori standartda ko'rsatilgan.

Kukunli sim, payvand simning texnologik afzalliklarni saqlagan holda payvandlashda payvandlash vannasi metallni oksidlanishdan, gazli va shlakli himoyasini vujudga keltiradi, chok metallini legirlovchi elementlar bilan to'yintiradi va uni zararli qorishmalardan tozalaydi. Kukunli sim – universal payvandlash materiali bo'lib, u amalda istagan darajada legirlangan po'latlarni payvandlash, maxsus xossalarga ega qatlamlarni eritib qoplash uchun yaroqlidir. Kukunli sim kamuglerodli va kamlegirlangan po'latlarni payvandlash va eritib qoplashda qo'llaniladi, bu to'ldirgichning (kukunsimon shixtaning) kimyoviy tarkibi va massasining keng chegaralarda o'zgarishi imkoniyati bilan bog'liq.

Erimaydigan elektrodlar. Ko'mirli, grafitli, elektrodlar yoyning yonishi barqarorligini qo'llab quvvatlash uchun mo'ljallangan. Bu elektrodlar yuqori temperaturalarning ta'siriga yuqori darajada chidamlilikka ega bo'lishi kerak, ya'ni bu sharoitlarda yonib tugallanmasligi kerak. Elektrodlarning kesimini oshirish xisobiga uning qizishini kamaytirish mumkin. Shu sababli ko'mirli va grafitli elektrodlar odatda katta diametrga ega bo'ladi (6 – 20 mm). Volfram elektrodlar nisbatan kichik diametrlarda xam (1 – 6 mm) juda oz qiziydi, buning sababi volframning elektrqarshiligi uncha katta emasligidir. Biroq inert gazlar bilan payvandlashda ularni oksidlanishdan himoyalash zarur. Sirkoniyli va gafniyli elektrodlar metallarni plazma yoyli kesishda plazmatronlarda foydalaniladi.

Qoplamali elektrodlar. Dastaki yoyli payvandlash uchun payvand simdan tayyorlangan (ГОСТ 2246-70) 450 mm gacha uzunlikdagi sterjendan iborat elektrodlar qo'llaniladi, ularning sirtiga turli qalinlikdagi qoplama qoplangan bo'ladi. Bunda elektrodning uchlari kontakt elektrodlar singari tozalanishi kerak: biri uni elektrod tutqichiga siqib qo'yish uchun 20-30 mm uzunlikda, ikkinchisi payvandlash boshida yoyni yoqish uchun.

Yoyning yonishi barqarorligini oshirish, aralash gazshlak himoyasini hosil qilish, metallni legirlash va tozalash uchun mo'ljallangan qoplama turli xil materiallarga ega:

1. Gaz hosil qiluvchi – organik moddalar (kraxmal, oziqlanish uchun ishlatiladigan un, dekstrin), kamroq anorganik moddalar, odatda karbonitlar (marmar, magnezit va boshqalar).

2. Legirlovchi va achittiruvchi – elementlar (kremniy, marganets, titan va boshqalar), bu elementlarning temir bilan qotishmasi ko'rinishida foydalanuvchi, ferroqotishma deb ataluvchi elementlar. Alyuminiy pudra (kukun) sifatida kiritiladi.

3. Ionlovchi yoki barqarorlashtiruvchi, ionlanish potentsiali past bo'lgan elementlarga ega, shuningdek tarkibiga kaliy, natriy, kaltsiy, bor, dala shpati, granit va boshqalar kiruvchi turli xil birikmalar.

4. Qoplamaning asosini tashkil etuvchi shlak hosil qiluvchilar – odatda bu rudalar (marganetsli, titanli), minerallar (dala shpati, kremnozem, marmar va boshqalar).

5. Bog'lovchilar – natriy va kaliy silikatlarining suvdagi eritmalari, ular natriyli, kaliyli va natriy-kaliyli suyuq shisha deb ataladi.

6. Qolip uchun qo'shimchalar – surtiluvchi massaga eng yaxshi plastik xossalarni beruvchi moddalar (kaolin, dekstrin, slyuda va boshqalar).

Payvandlashning unumdorligini oshirish uchun, chokka kiritiladigan qo'shimcha metall miqdorini oshirish uchun qoplama uning massasining 60% gacha temir kukuni bo'lishi mumkin. qoplama tarkibiga kiruvchi ko'pgina

materiallar xam gazli xam shlakli himoyani ta'minlab, bir vaqtda bir necha vazifani bajaradi.

Elektrodlarning qoplamlari yoyning barqaror yonishni, zarur fizik-mexanik tarkibga ega chok metallini olishni, elektrod sterjeni va qoplamaning bir tekis erishini, chokning yaxshi shakillanishini va ichki nuqsonlarning eng kam miqdorda hosil bo'lishni, sovigandan so'ng shlakning chok sirtidan oson ajralishini, elektrodlarni tayyorlashda va payvandlashda zarur sanitariya-gigienik mexnat sharoitlarini ta'minlash kerak.

Po'latni dastaki yoyli payvandlash va eritib qoplash (ГОСТ 9466-75) uchun mo'ljallangan qoplangan metall elektrodlar turli belgilariga ko'ra tasniflanadi. Vazifasiga bog'liq holda uglerodli va kamlegirlangan ($\sigma_v < 600\text{MPa}$ li konstruksion po'latlarni payvandlash uchun – Y (shartli belgi); ($\sigma_v > 600\text{MPa}$ li legirlangan konstruksion po'latlarni payvandlash uchun – Л; issiqlikka chidamli po'latlarni payvandlash uchun – Т; yuqori legirlangan alohida xossaliga ega po'latlarni payvandlash uchun – В; alohida xossalarga ega sirtqi qatlamlarni eritib qoplash uchun – Н elektrodlar farq qilinadi.

Qoplama qalinligi bo'yicha elektrodning to'la diametri (D) ning sterjen diametri (d) ga nisbatiga bog'liq holda yupqa qatlamli elektrodlar ($D/d < 1,2$) – М (shartli belgi); o'rtacha qoplamali ($1,2 < D/d < 1,45$) – С; qalin qoplamali ($1,45 < D/d < 1,8$) – D; juda qalin qoplamali ($D/d > 1,8$) – G; elektrodlar farq qilinadi.

Elektrodning sifatiga tayyorlash aniqligi, qoplama sirtining holati, eritilgan metallidagi oltin gugurt va fosforning miqdori to'g'risida talablarga bog'liq holda elektrodlar uch guruhga (1, 2, 3) ajratiladi.

Qoplamalarning turlari bo'yicha achchiq qoplamali elektrodlanga – А (shartli belgisi); asosiy qoplama – Б; sellyuloza qoplamali – И; rutil qoplamali – Р; aralash turdagi qoplamali – tegishli ikkikarra belgi; boshqa turdagi qoplamali – И; Agar qoplamada 20% dan ortiq temir kukuni bo'lsa, qoplama turining shartli belgisiga J harfi qo'shiladi.

Payvandlash yoki eritib qoplashning yo'l qo'yilgan fazoviy holatiga ko'ra barcha holatlar uchun elektrodlar farq qilinadi – 1 (shartli belgi); vertikal

yuqoridan pastki xolatdan tashqari barcha holatlar uchun – 2; vertikal tekislikda pastga, gorizontal uchun va vertikal pastdan yuqoriga uchun – 3; pastga va “qayiqsimon” pastga uchun – 4.

Qo‘llanilayotgan tokning turi va qutbliligi bo‘yicha, shuningdek salt yurishning nominal kuchlanish, tok chastotasi 50 Gts bo‘lgan o‘zgaruvchan tok manbai bo‘yicha elektrodlar to‘qqiz hil turgacha (0.....9) bo‘linadi.

Payvandlash flyuslari. Bu ayrim donalarning o‘lchami 0,25 – 4 mm bo‘lgan flyusning markasiga bog‘liq holda murakkab tarkibli maydalangan maxsus tayyorlangan materiallar. Tayyorlash usuliga ko‘ra flyuslar eritilmagan (keramik) va erigan turlari farq qilinadi.

Keramik flyuslar ayrim komponentlarni eritib qo‘shish va keyin ma’lum o‘lchamdagi zarrachalarga maydalash yo‘li bilan hosil qilinadi. Bundan tashqari, bu flyuslar ayrim komponentlarning mexanik aralashmasidan iborat bo‘lishi mumkin. Metallni bunday flyuslar bilan legirlash ularga zarur ferroqotishmalarni kiritish orqali erishiladi. Flyuslar tayyorlanayotganda eritilmaydi, shuning uchun ferroqotishmalar va boshqa legirlovchi elementlarning miqdori xamda qo‘shilmalari turlicha bo‘lishi mumkin, bu esa chokning talab qilingan metall tarkibini oson hosil qilishga imkon beradi. Biroq bunday flyuslardan foydalanishda chok metallining kimyoviy tarkibi payvandlash rejimiga (tartibiga) kuchli ravishda bog‘liq bo‘ladi, bu esa chok metalli tarkibining xatto uzunlik bo‘yicha xam bir jinsli bo‘lmasligiga olib kelishi mumkin. Bundan tashqari bu flyuslar uning zarrachalari mexanik mustaxkamliligi kam bo‘lishi sababli tez buziladi (parchalanadi), bu esa uni o‘lchamlariga ko‘ra turlicha jinsli qiladi. Bu flyuslar asosan yuqori legirlangan maxsus po‘latlarni payvandlashda va muhim (ma’suliyatli) buyumlarni eritib qoplashda foydalaniladi.

Erigan flyuslar metallarning oksidlari va tuzlaridan iboratdir. Oldindan maydalangan va ma’lum nisbatda qorishmagan komponentlar aralastiriladi va pechda taxminan 1400 °C temperaturada eritiladi. Suyuq flyus yoki metall formalarga quyiladi va sovigandan so‘ng maydalanadi (quruq granulash usuli)

yoki ingichka oqim bilan suvli bakka quyiladi, u erda u tezda soviydi va mayda zarrachalarga ajralib ketadi (qo‘l granulash usuli).

Eritilgan flyusning keramik flyusdan asosiy farqi shundaki, eritilgan flyusda sof holda legirlovchi elementlar bo‘lmaydi. Chokni eritilgan flyuslar bilan legirlash flyusda mavjud oksidlardan elementlarni tiklash yo‘li bilan yuz beradi.

Kimyoviy tarkibiga ko‘ra oksidlovchili va oksidlovchisiz flyuslar farq qilinadi. Oksidlovchi flyus tarkibiga butun flyus massasining 75 – 85% ini tashkil etuvchi, taxminan turlicha og‘irlik nisbatlaridagi marganets va kremniy oksidlari albatta kiradi. Flyusda marganets va kremniy oksidlari qanchalik ko‘p bo‘lsa, flyus metallni kremniy va marganets bilan shunchalik kuchli legirlashi mumkin, ammo shu bilan bir paytda chok metallini shunchalik kuchliroq oksidlashi mumkin. Po‘lat qanchalik murakkab legirlangan bo‘lsa, flyusda MnO va SiO₂ shuncha kam bo‘lishi kerak, aks holda po‘latda legirlovchi elementlarning oksidlanishi yo‘l qo‘yib bo‘lmas darajada ortadi. Shuning uchun oksidlovchi flyuslar asosan uglerodli va kamlegirlangan po‘latlarni payvandlashda qo‘llanildi, AH-348-A; OCIQ-45; AH-8; AH-26; flyuslari ayniqsa keng qo‘llaniladi.

Oksidsiz flyuslarda amalda kremniy yoki marganets oksidlari bo‘lmaydi yoki ular juda oz miqdorda bo‘ladi. Ularga kaltsiy ftoridi va metallarning (alyuminiy va magniyni) mustaxkam oksidlari kiradi. Bunday flyuslar (AH-30, AH-70, AHΦ-8 va boshqalar) asosan yuqori legirlangan po‘latlarni payvandlashda foydalaniladi.

Kislorodsiz flyuslar butunicha metallarning ftoridli va xloridli tuzlaridan shuningdek kislarodga ega bo‘lmagan boshqa komponentlardan iborat. Kislorodsiz flyuslar orasida eng mashxurlari quydagilar: korroziyaga bardosh beradigan po‘latlarni payvandlashda foydalaniladi AHΦ-5 flyusi, alyuminiylarni payvandlashda foydalaniladigan AH-Al flyusi, titanni payvandlashda foydalaniladigan AH-T1 flyusi.

Himoyalovchi gazlar. Ular ikki guruhga bo‘linadi: kimyoviy inert va aktiv. Birinchi guruhdagi gazlar qizigan va erigan metall bilan o‘zaro ta’sirlashmaydi,

va unda amalda erimaydi. Bu gazlardan foydalanishda yoy bilan payvandlashni eruvchi yoki erimaydigan elektrodlar yordamida amalga oshirish mumkin. Ikkinchi guruhdagi gazlar payvandlash xududini havodan himoyalaydi, ammo o‘zlari suyuq metallda yoxud oson erib ketadi, yoxud u bilan kimyoviy o‘zaro ta’sirlashadi. Kimyoviy inert gazlarga argon va geliy kiradi. Argon uch xil navda ishlab chiqariladi: oliy, birinchi va ikkinchi. 99,99% argon miqdori bo‘lgan oliy navliysi kimyoviy aktiv metallarni (titan, sirkoniy va niobiy) erimaydigan elektrod bilan payvandlash uchun qo‘llaniladi, birinchi navli argon (99,98%) – erimaydigan elektrod bilan alyuminiy, magniy va boshqa aktiv metallar qotishmalarini erimaydigan elektrod bilan payvandlash uchun, ikkinchi navli argon (99,95%) – korroziyaga chidamli po‘latlarni erimaydigan elektrod bilan payvandlash uchun qo‘llaniladi.

Yuqori tozalikdagi geliy (99,98%) rangli metallarni va qotishmalarni payvandlashda, shuningdek titan va zanglamaydigan po‘latlarni payvandlashda himoya gazi sifatida qo‘llaniladi. Geliy argandan 10 marta engil, bu esa payvandlash vannasi himoyasini murakkablashtiradi va uning ko‘p miqdorda sarflanishiga olib keladi. Geliyning qiymati (narxi) argonning qiymatidan bir necha marta ko‘pdir, shuning uchun undan cheklangan holda foydalaniladi. Biroq geliydan foydalanishda argon bilan ximoyalinishiga qaraganda issiqlik ko‘proq ajralib chiqishiga erishiladi, bu esa metallning yanada chuqurroq erishiga ta’minlaydi.

Aktiv himoya gazlariga karbonat angidrid, azot, vodorod, suv bug‘lari va shular ka’bilar kiradi. Is gazidan eruvchan yoki erimaydigan (ko‘mirli yoki grafitli) elektrodlar bilan payvandlashda juda keng qo‘llaniladi.

2.2. PAYVANDLASH VANNASIDA METALLURGIYA

JARAYONLARI

Payvandlashda metallurgiya jarayonlari – bu suyuq metallning gazlar va payvandlash shlaklari, shuningdek suyuq va kristallanuvchi shlakning o‘zaro ta’sirlashish jarayonlaridir. Bu jarayonlar elektrodning erish suyuq metall

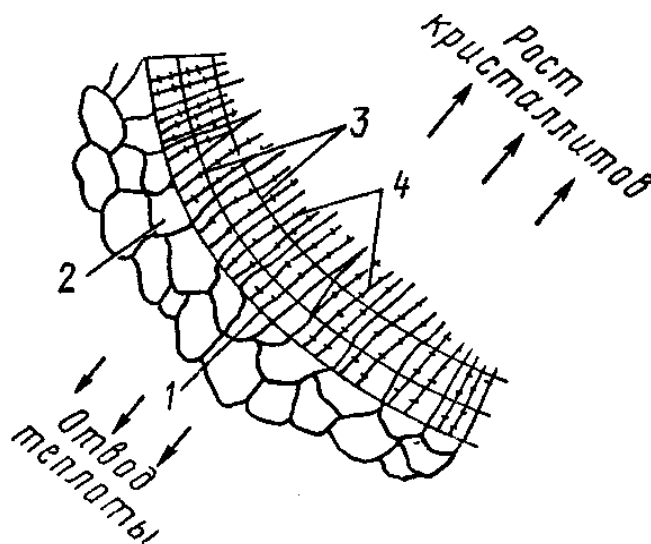
tomchisining yoyli oraliqdan o'tish davrida va payvandlash vannasining o'zida kechadi. Odatdagi po'lat erishish pechlarida kechadilar metallurgiya jarayonlaridan farqli o'laroq payvandlashda metallni eritish jarayoni quyidagi xususiyatlarga ega:

1. Payvandlash vannasining hajmi kichikligi va uning sovish tezligining tezkorligi. Bu xol boshlangan kimyoviy reaksiyalar oxirigacha kechmasligiga olib keladi. Bundan tashqari, chok metallining turli oksidlardan, nometall kirishmalardan va gazlardan to'la tozalanishiga to'sqinlik qiluvchi sharoitlar yaratiladi, bu oksidlar, nometall kirishlar va gazlar chok metallning tez qotishi sababli payvandlash vannasining sirtiga chiqishga ulgura olmaydi. Payvandlash vannasining shakli va hajmi payvandlash usuliga va asosiy rejimlariga, asosiy payvandlash materialining qalinligi va ajratilish turlariga bog'liq. Buning oqibatida payvandlash vannasining hajmi millimetrlardan to yuzlab kub santimetrlarni tashkil etish mumkin.

2. Eritilgan metallning yuqori haroratgacha qizitilgan atrofdagi gaz muhiti va shlaklar bilan faol o'zaro ta'sirlashuvi. Bu chok metallning gazlar va shlak kirishmalari bilan qo'shimcha ravishda to'yinishga imkon beradi.

3. Payvand yoyi va payvandlash vannasidagi metallning yuqori haroratda bo'lishi gazlar dissotsialanishiga sabab bo'ladi va oqibatda ularni aktivroq qiladi. Natijada chok metallarning oksidlanishi va achishi, tegishli elementlar bilan legirlanishi, shuningdek chokda azot, vodorod va shular ka'bi gazlarning erishi va ajralishi mumkin.

Payvandlanayotgan buyumlarning chetlari bo'ylab payvand yoyi xarakatlanganda payvandlash vannasining old qismida asosiy va agar foydalanilsa, qo'shimcha (prisadkali) metallning erishi yuz beradi, uning dum qismida esa – erigan metallning kristallanishi, buyumga nurlanishga va issiqlik berishga issiqlik yo'qotish natijasida payvand choki hosil bo'lishi yuz beradi.



2.2.1-rasm. Kristallitlarning o‘shish sxemasi:

1 – erish chegarasi; 2 – asosiy metall donalari; 3 – kristallanish qatlamlari; 4 – o‘sovchi kristallitlar;

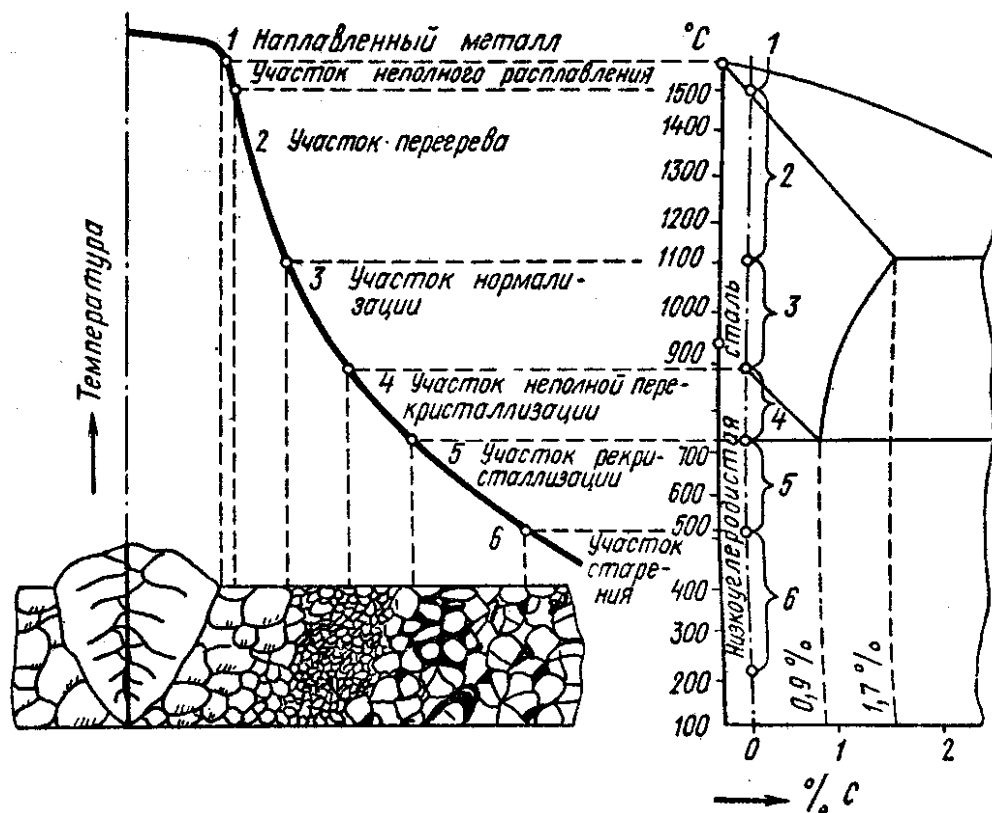
Erish chegarasi 1 da birlamchi kristallanish issiqlik oqimiga teskari yo‘nalishda (1.1-rasm) erish chegarasiga perpendikulyar ravishda dendritlar ko‘rinishida o‘sovchi asosiy metallning qisman erigan donachalari 2 dan boshlanadi. Kristallanish jarayonida o‘sovchi kristallitlar ko‘rinishidagi markazlardan tashqari suyuqlikdan o‘z o‘zidan vujudga keladigan ham, ayrim qiyin eruvchan zarrachalar, dona bo‘laklari va boshqa ko‘rinishda ham kristallanishning yangi markazlari paydo bo‘lishi mumkin. Kristallitlarning o‘shishi ularning sirtiga atrofdagi eritmadan ayrim zarrachalarning qo‘shilishi natijasida yuz beradi. Erish chegarasida alohida donadan o‘sovchi xar bir kristallit bir uchi umumiy asosli bo‘lib o‘sib chiqqan ya’ni asosiy metallarning erigan donasi bilan birgalikda o‘sovchi ustunli kristallar guruhidan iborat. Ko‘p qatlamli payvandlashda kristallanish oldingi chokning qisman erigan donalaridan boshlanganda kristallitlarning qatlamdan qatlamga o‘shishi mumkin bo‘lib, transkristallitli tuzilma vujudga kelishi mumkin.

Payvandlash vannasida metall kristallanishining turli bosqichlarida uning kimyoviy tarkibi bir xil bo‘lmaydi. Metallning birinchi partiyalari oxirgilariga qaraganda qorishmalar bilan kamroq ifloslangan bo‘ladi. Natijada chokning

butun hajmida kuzatiladigan metall kimyoviy tarkibining zonalar bo'yicha va kristall ichi (dendrid) nobirjinslik paydo bo'ladi. Bitta kristallitning turli qismlardagi kimyoviy tarkibning bir jinsli bo'lmasligi payvand chokida afzalli rivojlanishiga ega. Payvand chokida likvatsiyaning rivojlanishi metallning kimyoviy tarkibiga, payvandlash vannasining shakliga, kristallanish tezligiga va payvandlash usuliga bog'liq.

Payvandlash vannasi metallning birlamchi kristallanishi uzlukli xarakterga ega bo'lib, u fazalar bo'linishi fronti oldida yashirin kristallanish issiqligi ajralishi bilan vujudga kelgan. Bu chokning o'ziga xos qatlamli tuzilishiga va qatlamli nobirjinslilik ko'rinishdagi likvatsiyaning paydo bo'lishiga olib keladi bu esa ko'p darajada qorishish chegarasi yaqinida namoyon bo'ladi. Kristallanish qatlamlarining qalinligi (millimetrning o'ndan bir ulushlaridan bir necha millimetrgacha) payvandlash vannasining hajmiga va issiqlik berish sharoitlariga bog'liq.

Payvandlashda ajraladigan issiqlik asosiy metall tanasiga tarqaladi. Bu jarayon termik sikl bilan tavsiflanadi. Chok yaqinidagi zonaning xar bir nuqtasida temperaturasida dastlab orta borib, qorishish chegarasida maksimum qiymatiga etadi, keyin esa chegaradan ancha uzoqlashganda minimumgacha pasayadi. Shunday qilib, asosiy metallning turli qismlari turlicha temperatura, qizish va sovish tezliklari bilan tavsiflanadi, ya'ni o'ziga xos termik ishlovdan o'tadi. Shuning uchun chok atrofidagi zonaning turli qismlaridagi asosiy metallning strukturasi (2.2.2-rasm) va xossalari turlichadir. Payvandlashda termik sikl ta'sirida fazo va struktura o'zgarishlari yuz bergan asosiy metall zonnasini termik ta'sir zonasi deyiladi. Bu o'zgarishlarning tavsifi va termik ta'sir zonasining uzunligi payvandlanayotgan metallning tarkibiga va issiq fizik xossalari, payvandlash usuli va rejimiga, payvand birikma turiga bog'liq.



2.2.2-rasm. Kamuglerodli po‘latni payvandlashda termik ta‘sir xududidagi metall strukturasi

Chala erish uchastkasida uning bilimchi tuzilmasi kimyoviy nobirjinslilikning mavjudligi bilan tavsiflanadi. Bu qism asosan payvandlash uchastkasi (qismi) bo‘ladi. Uning davomiyliligi metallning tarkibiga va xossasiga, payvandlash usuliga bog‘liq bo‘lib, odatda 0,5 mm dan ortmaydi, ammo bu qismdagi metallning xossalari butun payvand birikmaning xossalari xal qiluvchi ta‘sir ko‘rsatishi mumkin.

O‘ta qizish uchastkasida ko‘pincha vidmanshtet yirik donali tuzilma hosil bo‘ladi, bunda donaning o‘lchamlari metallning harorati qancha yuqori bo‘lsa, shuncha katta bo‘ladi. Bu tuzilma metallning eng kichik plastikligini va zarbiy qovushqoqligini shart qilib qo‘yadi. O‘ta qizish uchastkasini kamaytirish uchun payvandlash tezligi oshiriladi yoki payvandlash bir necha o‘tishda amalga oshiriladi. Bunday xudud kengligi ba‘zan 3–4 mm va undan ortiqqa etadi.

Normalanish uchastkasi mayda donali tuzilma bilan tavsiflanadi. Choklarning o'lchovlariga bog'liq holda normalanish (meyorlash) uchastkasining kengligi 0,2 dan 5 mm gacha oraliqda o'zgarib turadi.

Chala o'ta kristallanish uchastkasida asosiy metallning xamma donalari xam o'ta kristallanishni boshidan kechirmaydi, masalan: ferrit donalari o'zining dastlabki tuzilishini saqlab qoladi. Bu xududning (zonaning) kengligi 0,1 – 5 mm ni tashkil etadi.

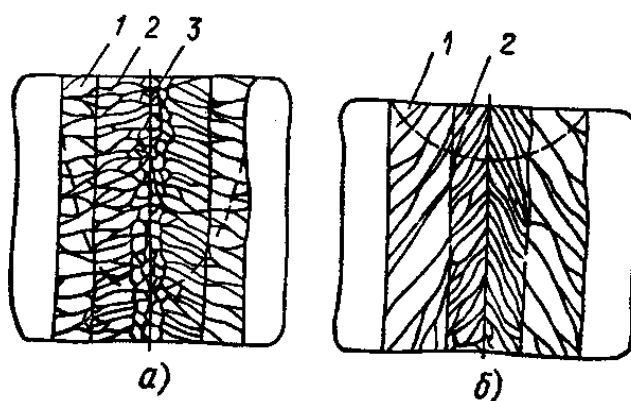
500 – 750 °C harorat oralig'ida qiziyotgan metall (rekristallanish uchastkasi) tuzilishga ko'ra dastlabkisidan juda oz farq qiladi. Biroq payvandlashgacha metall plastik deformatsiyasiga uchragan bo'lsa, u holda qizitilganda unda asosiy metallning maydalangan donalarining bir biriga qo'shilishi – rekristallanish yuz beradi. Bu haroratlarda bir oz vaqt tutib turilganda donalarning ancha o'sishi yuz berishi mumkin. Bu uchastka metallning mexanik xossalari mustaxkamligi kamayishi oqibatida biroz pasayishi mumkin. Bu uchastkaning eni 0,1 – 0,5 mm ni tashkil etadi.

Metall 100 – 500 °C haroratlar oralig'ida qizdirilganda (eskirish uchastkasi) uning strukturasi (tuzilishi) payvandlash jarayonida dastlabki metallning tuzilishidan farq qilmaydi. Ammo kislorod va azot miqdori yuqori bo'lgan ba'zi po'latlarda (odatda qaynovchi) 150 – 350 °C gacha qizdirish zarbiy qovushqoqlikning va emirilishga qarshilik ko'rsatish qobiliyatini keskin pasayishiga olib keladi.

Ko'p qatlamli payvandlash asosiy metallga payvandlashning termik sikli ko'p marta ta'sir ko'rsatgani sababli chok oldi xududida termik ta'sir zonasida uning tuzilishi va qurilishni o'zgartiradi. Uzun uchastkalarni payvandlashda xar bir keyingi o'tishdan so'ng avvallgi chok o'ziga xos bo'shatiladi. Qisqa uchastkalarni payvandlashda chok va chok oldi zonasi uzoq vaqt isitilgan holda bo'ladi. Struktura (tuzilma) larning o'zgarishidan tashqari bu xol termik ta'sir ko'rsatish zonasining davomiyligini xam ortiradi. Keyingi hatorlar quyma metall strukturasi ega, avval kavsharlanganlarga termik ta'sir ko'rsatadi va ularda qurilish va tuzilmasi prokatlangan asosiy metallarning termik ta'sir zonasidan

ancha farq qiluvchi termik ta'sir zonasini vujudga keltiradi. O'ta qizish uchastkasidagi bu zona odatda yirik donaga ega bo'lmaydi va yuqori plastik xossalarga ega mayda donali tuzilmalar bilan tavsiflanadi.

Chok metallarining tuzilishi elektroshlakli payvandlashda uchta zonaning mavjud bo'lishi bilan tavsiflanishi mumkin (1.3-a rasm) yirik ustunsimon kristallitlar 1 zonasi, ular issiqlikni qaytarishga teskari yo'nalishda o'sadi; donasining o'lchami kichikroq va ularning issiqlik markazi tomoniga ko'proq oqadigan yupqa ustinsimon kristallitlar 2 zonasi; chokning o'rtasida joylashgan teng o'qli kristallitlarning 3 zonasi. Elektroshlakli payvandlash usuliga, chok metallining kimyoviy tarkibiga va payvandlash rejimiga bog'liq holda choklarning turlicha tuzilishi olinishi mumkin (2.2.3-b rasm).



2.2.3-rasm. Elektroshlakli payvandlashda chok metallning tuzilishi:

a - chuqur pishirish bilan; b - chuqur bo'lmagan pishirish bilan;

Chokda uglerod va marganets miqdorining ortishi 1 zonaning enini ortiradi, issiqlikni qaytarish jadalligini kamayishi esa 1 zonaning enini kamaytiradi. Elektroshlakli payvandlashda chokoldi zonasining termik sikli uzoq vaqt qizitish va o'ta qizish haroratida tutib turish hamda sekin sovitish bilan tavsiflanadi. Shuning uchun unda yirik donali kam plastikli tuzilmalar vujudga kelib, ular erish chizig'idan uzoqlashgani sari normalashgan mayda donali tuzilma bilan almashinadi. O'ta qizish uchastkasida zarbiy qovushqoqlikning kamayishi kuzatilishi mumkin, u keyingi termik ishlov bilan bartaraf etiladi.

Termik ta'sir ko'rsatish zonasining turli uchastkalarining eni va chokli tuzilmasi termik sikl, payvandlash usuli va rejimi, asosiy metallning tarkibi va qalinligi bilan belgilanadi. O'z navbatida, payvandlashning termik siklini belgilovchi ko'rsatkich maksimal harorat hisoblanadi. Termik ta'sir zonasining umumiy davomiyligi 20 – 30 mm ga etishi mumkin.

2.3. PO'LATLARNING PAYVANDLANUVCHANLIGI

Termik jihatdan mustaxkamlanmagan kam uglerodli va kam legirlangan po'latlarni payvandlashning yoyli usullarida chokning asosiy metall bilan mustaxkamligi teng bo'lishini ta'minlash odatda qiyinchilik tug'dirmaydi. Termik jihatdan mustaxkamlangan po'latlarni payvandlashda ma'lum qiyinchiliklar yuzaga keladi, chunki chok atrofi zonasi metallining mexanik xossalari payvandlashning aniq sharoitlariga va payvandlash oldidan po'latga termik ishlov berish turiga bog'liq.

Katta qalinlikdagi (20 mm dan ortiq) birikmalarini, bir o'tishli burchakli choklarni, manfiy haroratlar sharoitida va shular ka'bilarda tezlashtirilgan rejimlarda payvandlashda sovitish tezliklarini oshirish chok metallida va chokoldi zonasida o'ta qizish va rekristallanish uchastkalarida toblanma tuzilmalarning paydo bo'lishiga olib kelishi mumkin. Agar po'lat payvandlashdan avval termomustaxkamlash – toblash jarayonidan o'tgan bo'lsa, u holda rekristallanish va eskirish uchastkalarida chokning termik zonasida metallni chiniqtirish, ya'ni uning mustaxkamlik xossalarini kamaytirish kuzatiladi. Bu xossalarning o'zgarish darajasi pogon energiya miqdoriga, payvand birikmalar turiga va payvandlash sharoitlariga bog'liq bo'ladi.

Kam legirlangan po'latlarni payvandlashda chok metall va chok oldi zonasi xossalarining o'zgarishi ancha kuchli namoyon bo'ladi. kamlegirlangan issiq prokatka po'latda o'ta qizish va normallanish uchastkalarida toblanma tuzilmalar paydo bo'lishi mumkin. Bunday po'latning mexanik xossalarining o'zgarish darajasi kamuglerodli issiqloyin yumaloqlangan po'latnikidan katta.

Kam legirlangan po‘latlarga termik ishlov berish (ko‘pincha toblash) ularni payvandlash texnologiyasini murakkablashtiradi. Bir tekis mustaxkam payvand birikma hosil qilish uchun tegishli texnik usullarni qo‘llanish zarur (termik mustaxkamlanmaganlarni qisqa uchastkalab payvandlash, termik mustaxkamlanganlarni uzun uchastkalab payvandlash va boshqalar). Termik sikl ta’sirida (mustaxkamlash yoki toblash) ta’sirida asosiy metall xossalarning o‘zgarishi yuz bergan joyda termik ta’sir zonasi uchastkasining uzunligi payvandlash usuliga va rejimiga, payvand birikma konstruksiyasining tarkibi va qalinligiga bog‘liq bo‘ladi. Pogon payvandlash energiyasining oshishi mustaxkamlangan zonaning kengayishi va undagi metall qattiqligining pasayishi bilan birga kuzatiladi. Buning sababi yuqori haroratli qizdirilgan metall hajmining kengayishi va sovitish suratining pasayishidir. O‘ta qizish yoki toblash hodisasi juda keskin namoyon bo‘lgan chokoldi zonasi – kam legirlangan po‘latlarni payvandlashda sovuq yoriqlar paydo bo‘ladigan ehtimoli joydir.

Tayyorlash operatsiyalarida kam uglerodli va kam legirlangan po‘latlardan konstruksiyalarni tayyorlash jarayonida va yuqori haroratli sohadan uzoqroqdagi zonalarda payvandlashda plastik deformatsiya vujudga keladi. Bu zonalar keyingi choklarni qo‘yishda tahminan 300 °C haroratgacha qizish ostiga tushib, deformatsion eskirish uchastkalari bo‘lib qoladi, bu esa metallning plastik xossalarni pasaytiradi va mustaxkamlik xossalarni ortiradi hamda yoriqlar paydo bo‘lishi mumkinligiga olib keladi. Bunday hollarda 600 – 650 °C da yuqori darajada chiniqtirish metallning xossalarni tiklash uchun samarali vosita bo‘lib hizmat qiladi. Yuqori darajada chiniqtirishdan payvandlash kuchlanishini olib tashlashda xam qo‘llaniladi.

Kam uglerodli po‘latlardan tayyorlangan payvand birikmalar kristallanuvchan yoriqlar paydo bo‘lishiga qarshi qoniqarli mustaxkamlikga ega. Buning sababi ulardagi uglerod miqdorining juda ozligidir. Biroq uglerodi bo‘lgan (0,20% dan yuqori) kamuglerodli po‘latlar uchun burchak choklarini va qo‘p qatlamli choklarda birinchi ildiz chokini, ayniqsa zarari katta bo‘lgan

choklarni payvandlashda kristallanuvchi yoriqlar paydo bo'lishi mumkin, bu asosan pishirishning noqulay shakli bilan bog'liq.

Uglerod miqdori 0,25 – 0,35% bo'lgan po'latlarni faqat musbat haroratlarda payvandlash mumkin. Qalinligi katta va konstruksiyasi qattiq (bikir) buyumlar uchun 100 – 130 °C gacha oldindan qizdirish amalga oshirish maqsadga muvofiqdir.

Chegarali payvandlanadigan uglerodli po'latlarni (0,15 – 0,45%C) payvandlashni 100 – 150°C haroratda dastlabki yoki yo'l-yo'lakay issitib amalga oshiriladi, payvandlashdan so'ng 600 – 650 °C haroratda yuqori chiniqtirish maqsadga muvofiqdir. Murakkab shaklli va yuqori bikirlikka ega buyumlarni payvandlashda payvandlashdan avval 300 – 450 °C gacha umumiy isitish zarur. Bunday buyumlarni payvandlagandan so'ng yuqori bo'shatish shart.

0,45% dan ko'proq uglerodga ega po'latlar odatda juda qiyin payvandlanadi bunday hollarda buyumni 350 – 500 °C gacha umumiy qizdirish amalga oshiriladi va bu harorat payvandlash jarayonida saqlab turiladi, payvandlashdan so'ng po'latga shu marka uchun mo'ljallangan rejim bo'yicha termik ishlov beriladi. Shuni ta'kidlab o'tish zarurki, barcha hollarda xam buyumni qizdirish dastavval sovish tezligini pasaytirishga va toblash tuzilmalarining paydo bo'lishi ehtimolining kamayishiga yo'naltirilgan.

Dastlabki qizitish haroratini (T_q) $T_k = 350 \sqrt{S_e - 0,25}$ shartdan tanlab olinadi, bunda $S_e = S_k (1 + 0,005S)$ - uglerodning to'liq ekvivalenti; S_k – uglerodning kimyoviy ekvivalenti, S – po'latning qalinligi, mm.

2.4. PAYVAND BIRIKMALARDAGI NUQSONLAR

2.4.1. Nuqsonlarning turlari va ko'rinishlari

Payvandlash ishida nuqsonlarni quydagi turlarga ajratish qabul qilingan:

1. Buyumlarni payvandlashga tayyorlash va yig'ishdagi nuqsonlar.

2. Chok shakli nuqsonlari.

3. Tashqi va ichki nuqsonlar.

Payvandlash va yig'ishdagi nuqsonlar. Eritib payvandlashda nuqsonlarning o'ziga xos ko'rinishlari quyidagilar hisoblanadi: V-simon, X-simon va U-simon ishlov berilganda chetlarining og'ish burchaklarining noto'g'riligi, ulanayotgan uchlarining uzunlik bo'yicha juda ko'p yoki kam to'mtoqlashuvi (o'tmaslashuvi); ulanayotgan elementlari uzunligi bo'yicha chetlar orasidagi oraliqning bir xil bo'lmasligi; ulanayotgan tekisliklarning bir biriga mos kelmasligi, payvandlanayotgan detallar chetlari orasidagi oraliqning juda kattaligi, chetlarining qatqatlashuvi va ifloslanishi.

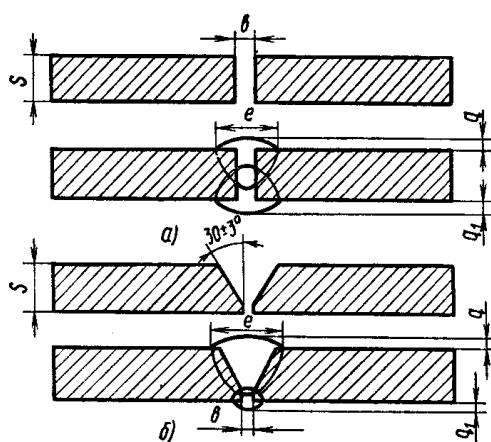
Aytib o'tilgan nuqsonlar zagotovkalarga ishlov berilgan stanokli qurilmaning nosozligi oqibatida; dastlabki materialning sifati yomonligidan, chizmalardagi hatoliklardan; chilangar va yig'uvchilar malakasining kamligidan vujudga kelishi mumkin.

Chok shakli nuqsonlari. Payvand choklarining shakli va o'lchamlari odatda texnik shartlar bilan beriladi, chizmalarda ko'rsatiladi va standartlar orqali tartibga solinadi, chizmalarda ko'rsatiladi va standartlar bilan tartibga solinadi. Uchma-uch choklarning konstruktiv elementlari (3.1- rasm) ularning eni e , kuchaytirish balandligi q va eritib quyishlar q_1 hisoblanadi; tavrli va ustma-ust qiya chetlarsiz bo'lgan burchak choklarning (3.2-rasm) konstruktiv elementlari esa katet K va qalinlik a hisoblanadi. Choklarning o'lchamlari payvandlanayotgan metallning qalinligi S ga va konstruktsiyalardan foydalanish shartlariga bog'liq.

Payvand birikmalarini eritib payvandlashning istagan uslublari bilan bajarishda choklarning eni va balandligi notekis bo'lishi, balandliklar, chuqurchalar, katetlari va burchak choklarining balandligi bir tekis bo'lmasligi mumkin (3.3- rasm).

Choklarning notekis kengligi payvandchining ko'rish-xarakatlanish koordinatsiyasiga (KHK) bog'liq bo'ladigan elektrodning noto'g'ri xarakatlari natijasida shuningdek, yig'ishda qirralar orasida vujudga kelgan berilgan

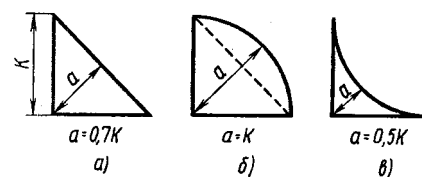
oraliqdan og'ishlar natijasida paydo bo'ladi. Avtomatik payvandlashda bunday nuqsonning vujudga kelishi sababi simni uzatish tezligining, buzilishi payvandlash tezligining va hokazolar hisoblanadi.



2.4.1- rasm. Uchma-uch choklarning

asosiy konstruktiv elementlari:

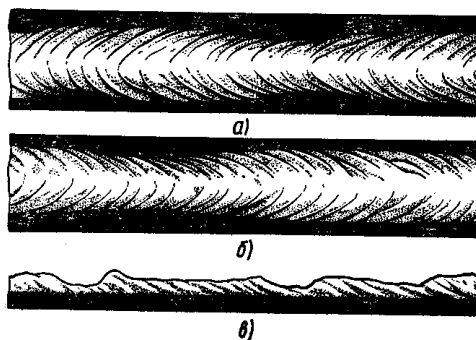
a – kichik qalinlikdagi uchlarni ishlov bermagan; b – V-simon ishlov bilan.



2.4.2-rasm. Valikli choklarning

asosiy konstruktiv elementlari:

a – normal (me'yordagi), b – qavariq, v – boshiq



2.4.3-rasm. Chok shakllari nuqsonlari:

a – dastaki payvandlashda kengligining notekisligi, b – shuning o'zi avtomatik payvandlashda, v – notekis kuchaytirish – do'ngliklar va chuqurliklar.

Chok uzunligi bo'yicha kuchaytirishning notekisligi, mahaliy balandliklar va chuqurliklar dastaki payvandlashda payvandchining malakasi etishmasligi sababli va birinchi navbatda payvanchining KHK xususiyati bilan; qisqa

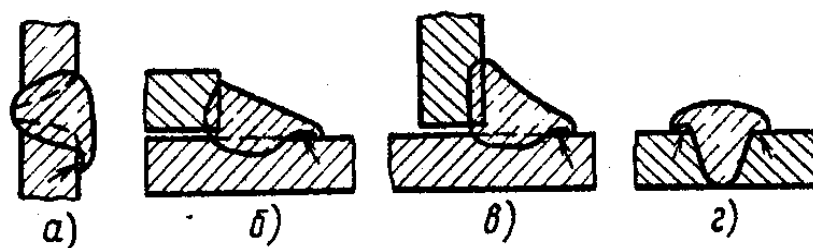
choklarni eritishning noto'g'ri usullari, elektrodning qoniqarsiz sifati bilan izohlanadi.

Avtomatik payvandlashda bu nuqsonlar kam uchraydi va payvandlash tezligini sozlovchi avtomat mexanizmidagi nosozliklar oqibatida bo'ladi.

Chok shaklining sanab o'tilgan nuqsonlari birikmaning mustaxkamligini pasaytiradi va ichki nuqsonlar paydo bo'lishiga sabab bo'ladi.

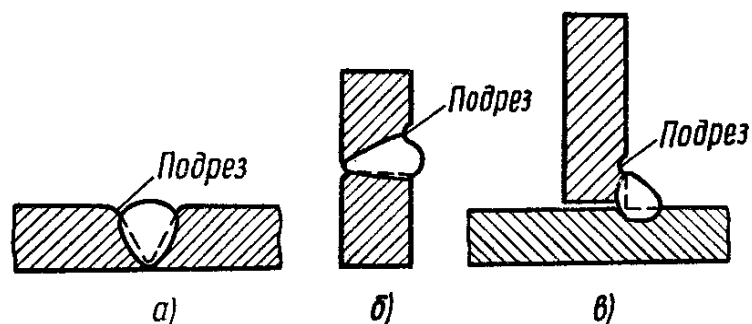
Tashqi nuqsonlar. Unga oqmalar, kesiklar, to'ldirilmagan kraterlar, kuyindilar kiradi.

Oqmalar elektrodning erigan metalli erimagan asosiy metall ustiga oqib tushganda yoki oldin bajarilgan valikka u bilan qorishmasdan oqib tushishi natijasida vujudga keladi (3.4-rasm). Oqmalar ayrim zonalar ko'rinishdagi mahaliy, shuningdek uzunligi bo'yicha ancha katta bo'lishi mumkin. Oqmalar yoy uzun bo'lganda tok kuchi me'yordan ortiqligi va payvandlash tezligi katta, chokning fazoviy holati noqulay bo'lganda (vertikal, shipda), payvand choki qo'yiladigan tekislik qiyaligi katta bo'lganda, flyus ostida halqali choklarni payvandlashda elektrod noto'g'ri yuritilganda yoki elektrod simi noto'g'ri ko'chirilganda; vertikal choklarni pastdan yuqoriga tomon bajarganda va payvandchining tajribasi etarli bo'lmaganda vujudga keladi.



2.4.4-rasm. Choklardagi oqmalar.

a – vertikal, b – ustma-ust birikmalarda, v – tavrli birikmada, g – uchma uch birikmalarda yoki valiklarni eritib qoplashda.



2.4.5-rasm. Kesiklar.

a – uchma-uch chokda; b – vertikal tekislikda oʻrnatilgan gorizontal chokda; v – tavrli birikmaning burchakli chokida.

Kesiklar asosiy metallda chokning chetlari boʻylab davom etuvchi chuqurliklardan (ariqchalardan) (3.5-rasm) iborat boʻladi. Kesma (kesik) chuqurligi millimetrning oʻndan bir ulushlaridan bir necha millimetrgacha boʻlishi mumkin. Bu nuqsonning paydo boʻlishiga katta kuchdagi tok va yoyning yuqori kuchlanishi; payvandlashdagi noqulay fazoviy holat; payvandchining ehtiyotsizligi sabab boʻladi.

Chokdagi kesiklar metallning ishchi qalinligini kamaytiradi, ishchi yuklanishlardan maxaliy kuchlanishlarni vujudga keltiradi va foydalanish jarayonida choklarning emirilishga sababchi boʻlishi mumkin.

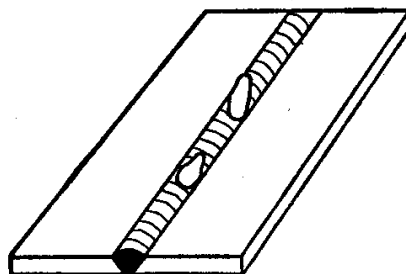
Taʼsir qiluvchi kuchlanishlarga koʻndalang joylashgan uchma-uch va burchakli choklardagi kesiklar vibratsion mustaxkamlikning keskin pasayishiga olib keladi; taʼsir qiluvchi kuchlanish boʻylab joylashgan xatto yirik kesiklar xam koʻndalang joylashgan kesiklardan koʻra mustaxkamlikka ancha kam darajada taʼsir koʻrsatadi.

Krater – payvandlash qoʻqqisidan toʻxtatilganda chok oxirida paydo boʻladigan chuqurlik. Kraterlar qisqa choklarni bajarishda ayniqsa koʻp vujudga keladi. Kraterning oʻlchamlari payvandlash tokkining kattaligiga bogʻliq. Dastaki (qoʻlda) payvandlashda kraterning diametri 3 dan 20 mm oraligʻida boʻladi. Avtomatik payvandlashda u ariqcha koʻrinishdagi uzun shaklga ega boʻladi. Toʻldirilmagan kraterlar payvand birikmaning mustaxkamligiga yomon

ta'sir ko'rsatadi, chunki ular kuchlanishlarning to'planishiga sabab bo'ladi. Vibratsion yuklanishda kamuglerodli po'lat birikma mustaxkamligining pasayishi 25% ga etadi, kamlegirlangan po'lat birikmalar chokida krater mavjud bo'lganda mustaxkamlikning pasayishi 50% ni tashkil etadi.

Kuyindilar – payvand chokida farron (ochiq) teshik ko'rinishdagi nuqsonlar bo'lib, ular payvand vannasining oqib chiqib ketishi oqibatida, uncha katta bo'lmagan qalinlikdagi metallni va ko'p qatlamli choklarda birinchi qatlamni payvandlashda, shuningdek vertikal choklarni pastdan yuqoriga tomon payvandlashda vujudga keladi (2.4.6-rasm).

Kuyishlarning sababi yoyning xaddan tashqari yuqori pogon energiyasi, notekis tezlikda payvandlash, ta'minot manbaini to'xtatish, payvandlanadigan elementlar chetlari orasidagi tirqishning kattaligi. Barcha hollarda kuydirishda yuzaga keladigan teshik to'ldirilsa xam, biroq shu joydagi chok tashqi ko'rinishi va sifatiga ko'ra qoniqarsiz bo'ladi.



2.4.6-rasm. Kuyindilar

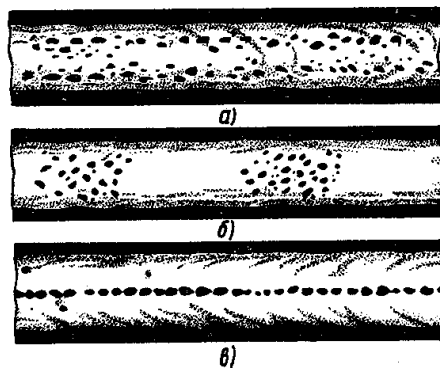
Kuygan joylar metall uchida yoyning uyg'onishi natijasida ("elektrod bilan yondirishda") vujudga keladi. Bu nuqson kuchlanishlarning to'planishi manbai bo'ladi, uni mexanik usulda bartaraf etiladi.

Ichki nuqsonlar. Ularga bo'shliqlar (g'ovaklar), shlakli qo'shilmalar, pishmaganlar, qorishmaganlar va yoriqlar kiradi. Dumaloq shakldagi bo'shliqlar ko'rinishdagi, gaz bilan to'ldirilgan g'ovaklar (2.4.7-rasm) payvandlanayotgan metall uchlarining ifloslanganligi, nam flyusdan yoki nam elektrodlardan

foydalanganlik, karbonat angidridi muhitida payvandlashda chokni himoyalash etarlicha bo‘lmasligi, payvandlash tezligi ortirilgani va yoy uzunligi ortiqcha bo‘lishi oqibatida vujudga keladi. Karbonat angidrid gazi muhitida payvandlashda, ayrim xollarda esa katta toklarda flyus ostida farron g‘ovaklar svishlar hosil bo‘ladi.

Ichki bo‘shliqlarning o‘lchamlari diametrlari 0,1 mm dan 2 – 3 mm gacha, ba‘zan esa undan xam ortiq bo‘ladi. Chok sirtiga chiquvchi bo‘shliqlar katta o‘lchamli bo‘lishi xam mumkin. Flyus ostida va karbonat angidrid gazida katta toklarda payvandlashda svishlar 6 – 8 mm gacha diametrga ega bo‘lishi mumkin. “Qurtsimon” g‘ovaklar bir necha santimetrli uzunlikka ega bo‘ladi.

Bir tekis g‘ovaklik (2.4.7-a rasm) muntazam ta’sir etuvchi omillarda; asosiy metallning payvandlanayotgan sirtlar bo‘yicha ifloslanganda (zang bosganda, moy tekkanda va xokazo), elektrodlar qoplamasi qalinligi bir xil bo‘lmaganda va xokazo. Bo‘shliqlarning to‘planishi (2.4.7-b rasm) mahaliy ifloslanishlarda yoki payvandlashning belgilangan tartibidan og‘ishishlarda, shuningdek elektrodni moylash yaxlitligi buzilganda, chok boshida payvandlashda, yoy uzilganda yoki uning uzunligi tasodifan o‘zgartirilganda paydo bo‘ladi.



2.4.7-rasm. Chokda erigan metallidagi g‘ovakning ko‘rinishi:

a – bir tekis g‘ovaklik, b – bo‘shliqlarning to‘planganligi, v – bo‘shliqlar zanjiri.

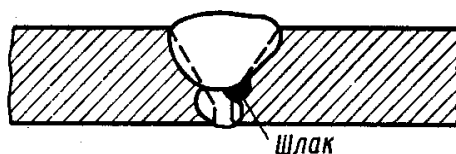
Bo‘shliqlar zanjiri (2.4.7 v rasm) gazsimon maxsulotlar metallga chok o‘qi bo‘ylab uning butun bo‘yi bo‘ylab singib ketganida vujudga keladi (zang bo‘yicha payvandlashda, chok ildizini sifatsiz elektrodlar bilan eritishda). Yakka

bo'shliqlar tasodifiy omillarning ta'siri hisobiga (tarmoqda kuchlanishning o'zgarib turishi va xokazo). Alyuminiy va titan qotishmalarini payvandlashda bo'shliqlarning paydo bo'lishi ehtimoli katta, po'latlarni payvandlashda esa bu ehtimol kichik.

Payvand choki metallida shlakli kirishmalar – bu nometall moddalar (shlaklar, oksidlar) bilan to'ldirilgan uncha katta bo'lmagan hajmlardir. Shlakli kirishmalarining paydo bo'lishi ehtimoli ko'p jihatdan payvandlash elektrodining markasi bilan belgilanadi. Yupqa qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda shlakli kirishmalarining paydo bo'lishi ehtimoli juda kattadir.

Ko'p shlak beruvchi sifatli elektrodlar bilan payvandlashda erigan metall suyuq xolatda uzoqroq vaqt turadi va nometall kirishmalar uning sirtiga qalqib chiqishga ulguradi, buning natijasida chok shlak kirishmalari bilan ozroq miqdorda ifloslanadi.

Shlakli kirishmalarni makro va mikroskopik kirishmalarga ajratish mumkin. Makroskopik kirishmalar cho'zilgan “dumlar” ko'rinishidagi sferik va cho'ziq shaklga ega bo'ladi. Bu kirishmalar chokda payvandlanayotgan uchlarni kuyindi va boshqa iflosliklardan yaxshilab tozalamaslik oqibatida va ko'pincha ichki kesiklar hamda ko'p qatlamli choklarning birinchi qatlamlari sirtlarini keyingilarini payvandlashdan oldin shlakdan yomon tozalaganda paydo bo'ladi (2.4.8-rasm).



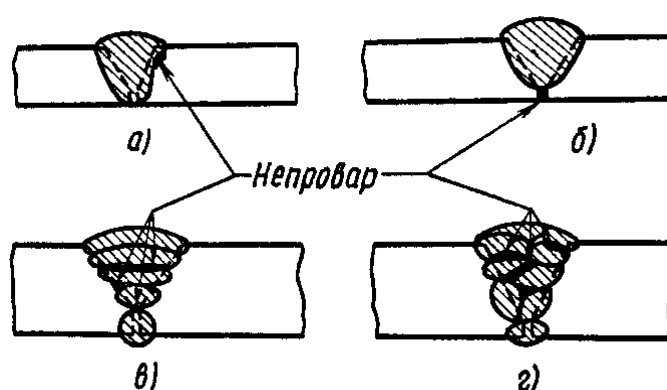
2.4.8-rasm. Ko'p qatlamli chokda uchning kesilishi bo'yicha shlakli kirishmalar.

Makroskopik shlakli kirishmalar eritishi jarayonida kristallanishda chokda qoladigan ayrim kimyoviy birikmalarining paydo bo'lishi natijasida vujudga keladi.

Oksidli plyonkalar payvandlashning barcha turlarida vujudga kelishi mumkin. Ularning paydo bo'lishi sababi shlakli kirishmalar kabi:

payvandlanayotgan sirtlarning ifloslanganligi, ko'p qatlamli payvandlashda chok qatlamlari sirtining shlakda yomon tozalanishi; elektrod qoplama yoki flyusning sifati pastligi; payvandchining malakasi pastligi va xokazo.

Neprovarlar (yaxshi pishmaganlar) – bu payvand birikmasida chetlarning to'liq erimasligi yoki avval bajarilgan valiklarning to'liq erimasligi oqibatida mahaliy erimaslik ko'rinishidagi nuqsondir. Asosiy metallning eritilgan metall bilan qorishmasligi ko'rinishidagi neprovarlar (2.4.9-a rasm), oksidlarning yupqa qatlamini tashkil etadi, ayrim xollarda esa asosiy va eritilgan metall orasidagi qo'pol shlakli qatlamini tashkil etadi.



2.4.9-rasm. Pishmagan (etilmagan) joylar:

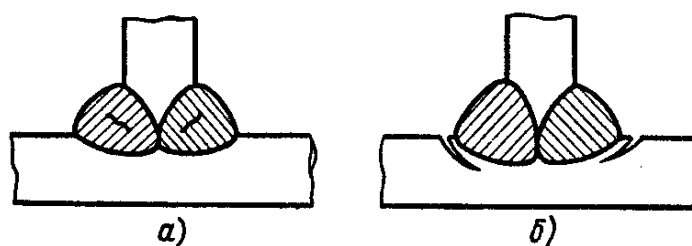
a – asosiy metall bilan uchi bo'yicha; b – chok ildizida; v – alohida qatlamlar orasida; g – valiklar orasida.

Bunday neprovarlarning paydo bo'lishi sababi payvandlanayotgan detallar chetlarining kuyindi, zang, bo'yoq, shlak, moy va boshqa ifloslanishlardan yomon tozalanishi, yoyning magnit maydonlar ta'sirida adashishi yoki og'ish, ayniqsa o'zgarmas tokda payvandlashda; elektrodlar oson eruvchi materialdan bunday elektrodlar bilan chok to'ldirilganda suyuq metall erimagan payvandlash chetlariga oqib tushadi, payvandlash tezligi xaddan tashqari tez, bunda payvandlanayotgan chetlar (uchlar) erishga ulgurmaydi; elektrodning payvandlanayotgan uchlarining birortasi tomon ancha siljishi, bunda erigan metall ikkinchi erimagan uchga oqib, pishmagan joyni yopadi; asosiy metall, payvand simi, elektrodlar, flyuslar va xokazolarning sifati qoniqarsizligi;

payvandlash qurilmasining qoniqarsiz ishlashi – payvandlash jarayonida payvandash toki kuchining va yoy kuchlanishining tebranishi (o‘zgarishi); payvandchining malakasi pastligi.

Chok ildizida (asosida) pishmagan joylarning paydo bo‘lishi sabablari (3.9-a rasm) yuqorida aytib o‘tilganlardan tashqari uchlarning qiyalik burchagining etarli bo‘lmasligi; ular o‘tmaslashishining yuqori kattalikdaligi; payvandlanayotgan detallar uchlari orasidagi oraliqning etarli emasligi; chok oralig‘iga quyiladigan elektrod yoki prisadka simi kesimining kattaligi, bu asosiy metallning erishini ancha qiyinlashtiradi. Alohida qatlamlar orasida pishmaganlik (2.4.9-v, g rasm) quyidagi sabablarga ko‘ra yuzaga keladi: oldingi valik qo‘yilganda vujudga keladigan shlak to‘la olib tashlanmagan, bu xol uni olib tashlash qiyinligidan yoki payvandchining pala-partishligi tufayli yuzaga kelishi mumkin; issiqlik quvvati etarli emasligi (kichik tok, juda uzun yoki qisqa yoy).

Yoriqlar – uzilish ko‘rinishdagi payvand birikmaning qisman mahalliy emirilishi (buzilishi) (2.4.10-rasm). Yoriqlarning paydo bo‘lishiga quyidagi omillar sabab bo‘ladi: qattiq maxkamlangan konstruksiyalarda legirlangan po‘latlarni payvandash, havoda toblashga moyil bo‘lgan uglerodli po‘latlarni payvandlashda sovitish tezligining yuqoriligi; konstruksion legirlangan po‘latni avtomatik payvandlashda yuqori uglerodli elektrod simning qo‘llanilishi; qalin devorli idishlar va buyumlarda ko‘p qatlamli choklarning birinchi qatlamini quyishda payvand tokining yuqori zichliklaridan foydalanish; elektrshlakli payvandlashda detallar uchlari orasidagi oraliqning etarli emasligi; flyus ostida avtomatik payvandlashda xaddan ortiq chuqur va tor choklar; past haroratda payvandlash ishlarini bajarish; konstruksiyalarni “kuchaytirish” uchun choklarni xaddan ortiq ko‘chaytirish (ustma-ust quyishlarning qo‘llanishi va xakozo), buning natijasida payvand birikmada yoriqlarning paydo bo‘lishiga imkon beruvchi payvand kuchlanishlar ortadi; payvand birikmalarda kuchlanishlarning to‘planishi hisoblanadigan boshqa nuqsonlarning mavjudligi, ular ta’sirida bu nuqsonlar sohasida yoriqlar rivojlana boshlaydi.



2.4.10-rasm. Payvand chok va birikmalardagi yoriqlar:
 a – eritilgan metallda, b – erish va termik taʼsir zonalarida

Yoriqlar eng havfli nuqsonlar qatoriga kiritiladi va amaldagi barcha meʼyoriy-texnik xujjatlarga koʻra yoʻl qoʻyib boʻlmaydigan nuqsonlar hisoblanadi.

Yopishishlar payvandlanayotgan sirtlarda yoki metall chetlarida kichik koʻrinishdagi qoʻpolliklardan iborat. Yopishishlar – juda havfli nuqsonlar boʻlib, zamonaviy defektoskopiya vositalari bilan yaxshi aniqlanmaydi. Bunday nuqsonlarning vujudga kelishining eng koʻp ehtimoli alyuminiy-magniyli qotishmalarni argon yoyli payvandlashda shuningdek kontaktli payvandlashda va bosim bilan payvandlashda boʻladi. Bosim bilan payvandlashda oʻz xarakteri boʻyicha yuqorida sanab oʻtilganlardan farq qiladigan nuqsonlar vujudga keladi. Biroq shlakli kirishmalar, kesiklar, toshmalar va kraterlar kabi nuqsonlar odatda uchramaydi.

Uchma-uch, nuqtali va chokli kontakt payvandlashning umumiy nuqsonlari metallning kuyishi, pishmaganlik, erimay qolganlik, gʻovaklik, radial va boʻylama yoriqlar hisoblanadi. Bu nuqsonlar payvandlash texnologiyasini buzish natijasida vujudga keladi (katta yoki kichik tokda, bosim, choʻkish tezligi notoʻgʻri tanlanganda, va tok ostida ushlab turish davomiyligi notoʻgʻri tanlanganda va xokazo). Bu nuqsonlarning xammasi birikmalarning ish qobiliyatini pasaytiradi. Bosim bilan payvandlashdagi nuqsonlarni eritib payvandlashdagi nuqsonlarga qaraganda aniqlash odatda ancha murakkab.

2.4.2 Payvandlashdagi nuqsonlarning konstruksiyalar ish unumiga ta'siri.

Payvand birikmalarning sifatini nazorat qilishda va ularning foylanishda yaroqliligini baholashda tashqi va ichki nuqsonlarning konstruksiyaning mustaxkamlik xarakteristikalariga ta'sirini bilish zarur. Nuqsonlarning havfligi ularning xususiy xarakteristikalari (turlari, ko'rinishlari, o'lchovlari, shakllari va x.k.) ning ta'siri bilan bir qatorda ko'pgina konstruksion va ekspluatatsion omillarga bog'liq. Bu masalani o'rganish xam amaliy, xam nazariy jihatdan katta qiyinchiliklar tug'diradi. Ko'pchilik xollarda u yoki bu turdagi nuqsonning konstruksiyalarning ishlash qobiliyatiga ta'sir ko'rsatish darajasi nuqsonli namunalarni sinab aniqlanadi.

Konstruksiyani foydalanishga topshirishda dastavval tashqi nuqsonlarning yo'l qo'yilishi baholanadi. Tashqi nuqsonlarga yo'l qo'yish qiymatlari odatda, konstruksiyani tayyorlashga oid texnik shartlarda ko'rsatilgan va undan foydalanish sharoitlariga bog'liq. Chokni kuchaytirish statik mustaxkamlikni kamaytirmasligi, aniqlangan, biroq u vibratsion mustaxkamlikka kuchli ta'sir ko'rsatadi.

Chokni kuchaytirish qancha ko'p bo'lsa, va binobarin, asosiy metallardan eritiladigan metallga o'tish burchagi qancha kichik bo'lsa, u chidamlilik chegarasini shunchalik kuchliroq pasaytiradi. Shunday qilib, chokni xaddan ortiq kuchaytirish vibratsion, dinamik va takroriy-statik yuklanishlarda ishlovchi payvand birikmalar sifatini yaxshilash bo'yicha texnologik jarayonni optimallashtirishdan olingan barcha afzalliklarni nolga olib kelishi mumkin.

Kesik havfli tashqi nuqson hisoblanadi. Unga chidamlilikka ishlaydigan konstruksiyalarda yo'l qo'yilmaydi. Statik yuklanishlar ta'sirida ishlovchi konstruksiyalarda chok kesimini ko'pi bilan 5% ga susaytiruvchi uzunligi katta bo'lmagan kesiklarni yo'l qo'yish mumkin bo'lgan kesiklar deb hisoblash mumkin.

Oqma (napliv) lar choklarning tashqi shaklini o'zgartirib, kuchlanishlar konsentratör (markaz) larni hosil qiladi va shu bilan konstruksiyalarning

pishiqligini pasaytiradi. Katta davomiylidagi oqavalarni yo‘l qo‘yib bo‘lmaydigan nuqsonlar deb hisoblash lozim, chunki ular kuchlanishlarni to‘plashgandan tashqari ko‘pincha yaxshi etilmasliklar (neprovar) bilan birga bo‘ladi.

Payvandlash rejimlarining me‘yordagilardan tasodifiy chetlashishlari bilan yuzaga kelgan uncha katta bo‘lmagan maxalliy oqavalarni yo‘l qo‘yishi mumkin bo‘lgan nuqsonlar deb hisoblash mumkin.

Kraterlar, kuyindilar singari, barcha xollarda yo‘l qo‘yib bo‘lmaydigan nuqsonlar hisoblanadi va tuzatilishi kerak.

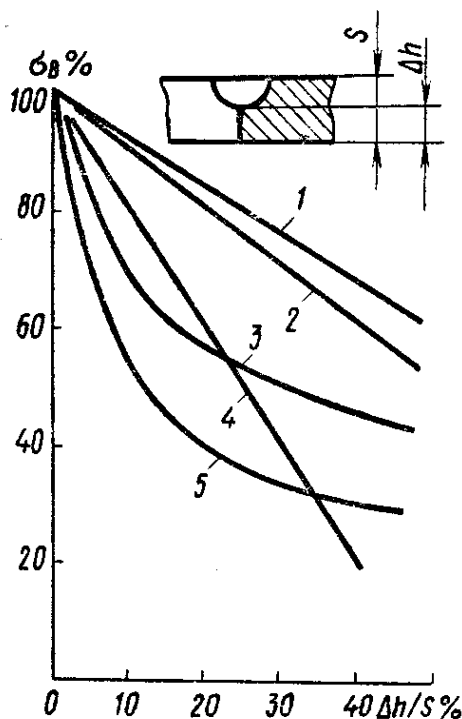
Payvand birikmaning sifatini yakuniy baholash uchun nazoratchi ichki nuqsonlarning yo‘l qo‘yilishi chegarasini bilishi kerak, bu chegara sinovlar asosida o‘rnatiladi. Ko‘p sonli tadqiqot natijalarining ko‘rsatishicha plastik materiallar uchun statik yuklanishda (2.4.11-rasm, 1, 2, 4 egri chiziqlar) etilmaganlik (neprovar) kattaligining ularning mustaxkamligi kamayishiga ta’siri neprovarning nisbiy chuqurligiga yoki uning yuziga to‘g‘ri proporsional. Plastikligi kichik (kam) va o‘ta mustaxkam materiallar uchun statik yuklanishda (2.4.11-rasm, 3, 5) shuningdek dinamik yoki vibratsion yuklanishda (3.12-rasm) ish unumini yo‘qotish bilan nuqson kattaligi orasidagi mutanosiblik buziladi.

Chok kesimida nisbiy yuzi 5 - 10% gacha bo‘lgan bo‘shliqlar va shlakli kirishmalar birikmaning statik mustaxkamligiga amalda kam ta’sir ko‘rsatish aniqlangan (2.4.13-rasm). Agar choklar ancha katta kuchaytirilgan bo‘lsa, u xolda yig‘inda yuzi chok kesimining 10 – 15% ga teng bo‘shliqlar va shlakli kirishmalar statik mustaxkamlikka kam ta’sir qiladi. Bir qator konstruksiyalar (garrovga qo‘yiladigan detallar, armaturaning ulanish joylari) uchun bunday nuqsonlarning joylashgan o‘rniga bog‘liq xolda ularning yo‘l qo‘yiladigan kattaligi chok kesimining 10 – 25% ini tashkil etishi mumkin.

Yoriqlar, oksidli pardalar, erib qo‘shilmay qolganlar kabi nuqsonlar yo‘l qo‘yib bo‘lmaydigan nuqsonlar hisoblanadi.

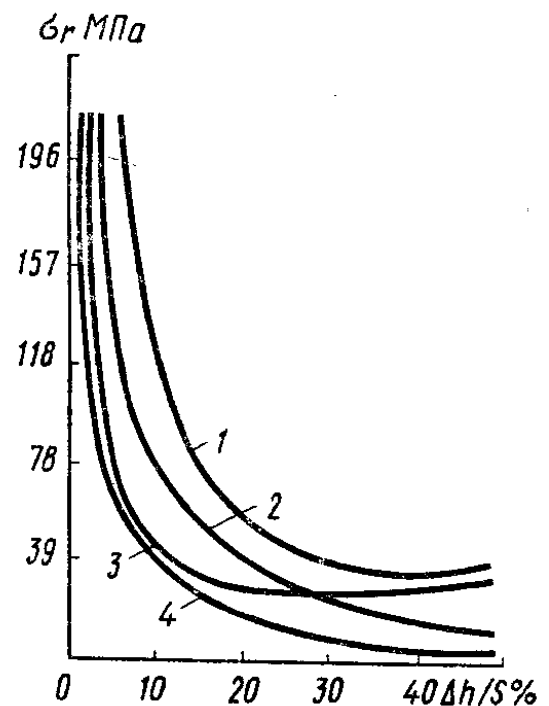
2.4.3 Nuqsonlarni tuzatish usullari

Nojoiz tashqi va ichki nuqsonlar aniqlanganda ular albatta bartaraf qilinadi. Tashqi nuqsonlarni yo'qotish tanlangan joylarda silliq o'tishlarni ta'minlangan xolda jilvirlash orqali amalga oshiriladi. Agar yig'maning maksimal chuqur joyda detall devorining minimal yo'l qo'yiladigan qalinligi saqlangan bo'lgan xolda tanlab olingan joylarni payvandlamasa xam bo'ladi. Chokning teskari tomonidan nuqsonlarni yo'qotish asosiy metall bilan yuzining butun uzunligi bo'ylab chokning teskari tomonidan amalga oshiriladi.



2.4.11-rasm. Chok ildizi neprovari nisbiy chuqurligi $\Delta h/S$ ning tutashtiriluvchi birikmalarning statik mustaxkamligiga ta'siri (kuchaytirishsiz):

1 - Ст3 po'lati; 2 – 12X18H9T po'lati;
3 – 225XГΦА po'lati; 4 – Д16Т; 5 – 30XГCHA po'lati.



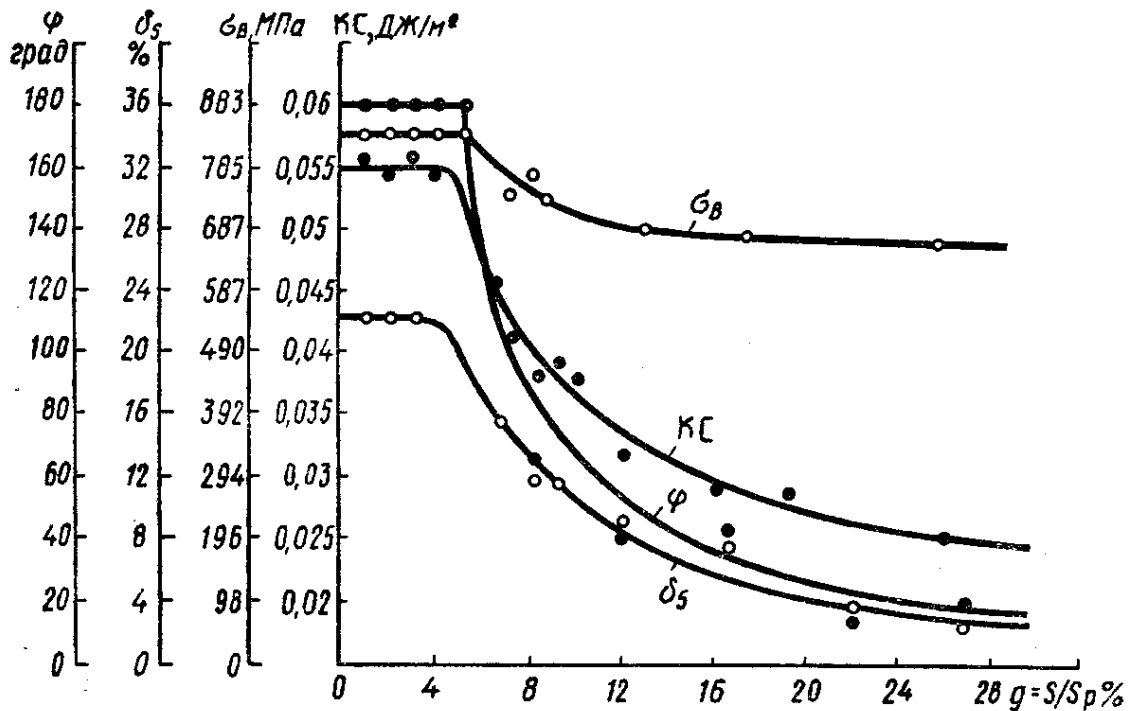
2.4.12-rasm. Nuqsonlarning $\Delta h/S$ nisbiy kattaligining kamuglerodli

po'latlardan tayyorlangan tutashtiriluvchi payvand birikmalarning charchash mustaxkamlashga ta'siri (kuchaytirishsiz):

1 - kesiklar; 2 - bo'shliqlar; 3 - chok ildizining yaxshi eritilmaganligi; 4 - shlaklar.

Agar mexanik ishlov berish jarayonida (jilvirlashda) tashqi nuqsonlarni to'la tuzatish imkoni bo'lmasa, u xolda ularni, yo'l qo'yib bo'lmaydigan nuqsonlar sifatida to'la yo'qotish zarur.

Chuqurlashgan tashqi va ichki nuqsonlarni (nuqsonli uchastkalarni) yo'qotish alyuminiy, titan va ularning qotishmalaridan yo'qotishni faqat mexanik usulda abraziv asbob bilan jilvirlash yoki kesish, shuningdek kesib tashlab, keyin jilvirlash yo'li bilan amalga oshiriladi. Bir qator xollarda po'latdan yasalgan konstruktsiyalarda nuqsonli uchastkalarni havo-yoyli yoki alangali-yoyli strojka bilan keyinchalik tanlab olingan sirtni abraziv asboblardan ishlov berish yo'qotishga yo'l qo'yiladi. Bunda uglerodli va kremniy marganetsli po'latlardan yasalgan buyumlarning sirlari kesish izlari to'liq yo'qotilguncha tozalanish (jilvirlanishi) kerak.



2.4.13-rasm. Nuqsonlarning (bo'shliqlarning) nisbiy yuzining legirlangan po'latdan qilingan tutashtiruvchi birikmalarning mexanik xossalariga ta'siri ($\sigma_v = 850$ MPa toblashdan va yumshatishdan so'ng)

Majburiy termik ishlov berilishi lozim bo'lgan va legirlangan xamda xromli po'latlardan ishlangan payvand birikmalarda tanlamalarni pishirib nuqsonlarni tuzatishni payvand birikmani yuqori (450 – 650 °C) sovutishdan so'ng (oraliq, yakuniy yoki dastlabki) amalga oshirish lozim, texnologik yo'riqnomalarda qayd qilib o'tilgan ayrim xollar bundan mustasno.

Nuqsonli joylarni yo'qotishda ma'lum shartlarga rioya qilish maqsadga muvofiqdir. Yo'qotilayotgan uchastkaning uzunligi nuqsonli joy uzunligi plyus xar tomondan 10 – 20 mm ga teng bo'lishi, tanlanmani ajratish eni esa shunday bo'lishi kerakki, payvandlangandan so'ng chokning eni payvandlanguncha bo'lgan enining ikki barobaridan ortiq bo'lmasin. Payvandlash uchun tayyorlangan tanlamalarning shakli va o'lchamlari istalgan joyda ishonchli payvand qilish imkonini ta'minlash kerak. Xar bir tanlanmaning sirti keskin chiqiqlarsiz, o'tkir chuqurliklar va do'ngliklarsiz silliq qiyofaga ega bo'lishi kerak. Nuqsonli uchastkani payvandlashda asosiy metallning yaqinidagi uchastkalarining yopilishi ta'minlanishi kerak.

Payvandlangandan so'ng uchastkani kraterdagi chuqurliklar va do'ngliklarni to'liq yo'qotguncha tozalash, unda asosiy metallga silliq o'tishni bajarishi zarur.

Farron yoriqli payvand choklarda payvandlashdan oldin yoriqlarning tarqalib ketishning oldini olish uchun ularning uchlari parmalab teshish talab qilinadi. Bunday xolda nuqsonli qism to'liq chuqurlikka payvandlanadi. Nuqsonli qismni payvandlashni eritib payvandlash usullaridan biri (dastaki, yoyli, inert gazlar muhitida yoyli va x.k.) bilan amalga oshiriladi.

Payvand birikmalarining tuzatilgan choklari buyumning sifatiga qo'yiladigan talablarga muvofiq takroran nazoratdan o'tkazilishi kerak. Agar bunda xam yana nuqsonlar aniqlansa, u xolda zarur talablarga rioya qilgan xolda ularning takroriy tuzatilishi amalga oshiriladi. Aynan bitta nuqsonli uchastkani tuzatish soni konstruktsiyaning ahamiyatligi toifasiga bog'liq va odatda, uchtadan ortmaydi.

Nazorat savollari:

1. Tashqi nuqsonlarning paydo bo'lishiga qanday asosiy omillar ta'sir ko'rsatadi?
2. Ichki nuqsonlarning paydo bo'lishi sabablarini ayting va ularning payvand konstruktsiyalarning ish qobiliyatiga ta'siri to'g'risida so'zlab bering.
3. Nuqsonlarni tuzatishning mavjud usullarini sanab o'ting.

3- BOB. FIZIKAVIY KIMYONING ASOSLARI

3.1. FIZIKAVIY KIMYONING ELEMENTLARI

Asosiy metall qirralarining, qo‘shimcha metallining erishidan va hosil bo‘lgan payvand vannaning kristallanishidan iborat payvand chokining hosil bo‘lishining tez kechuvchi jarayonlari qaytmas jarayonlar xisoblanadi.

Payvandlash xududida yangi moddalar metall va muhit o‘rtasidagi kimyoviy reaksiya mahsulotlari paydo bo‘lishi mumkin, chunki o‘zining etarlicha yuqori erish temperaturalarida metallar juda katta kimyoviy aktivlikni namoyon etadi.

Elektr yoy yoki gaz payvandlashda chok metallning tarkibini o‘zgartiruvchi payvandlash xududidagi kimyoviy reaksiyalar yuqori va tez o‘zgaruvchi haroratlar sharoitida yuz beradi.

Payvandlashdagi murakkab metallurgik jarayonlarni o‘rganish va payvandlash xududida yuz beradigan jarayonlarning mohiyatini tushunish uchun fizik kimyo soxasida bilimlarga ega bo‘lishni talab etadi.

Fizik kimyo moddiy tizimlarning tarkibi va xossalari ular sodir etiladigan fizik sharoitlarga bog‘liq holda moddiy tizimlarning tarkibi va xossalarning o‘zgarishi jarayonini ko‘rib chiqadi.

3.1.1. Gazlarning fizik xossalari va tenglamasi

Gazning fizik xolati uchta kattalik: harorat T , bosim P va hajm V tavsiflanadi. Bu kattaliklar bir-biri bilan gaz xolati tenglamasi deb ataluvchi munosabat bilan bog‘langan.

Gaz xolati tenglamasi uchta qonun asosida keltirib chiqarilgan:

Boyl-Moriott qonuni, $PV = \text{const}$;

Gey-Lyussak qonuni, $P = \text{const}$;

Avogadro qonuni, bu qonunga ko‘ra teng bosim va hatratlarda barcha gazlarning teng xajmlari bir xil miqdordagi molekulaga ega bo‘ladi.

Bir atmosferaga teng bosimda va selsiy bo'yicha nol gradusga teng haroratda bir molekula (mol) V_0 q 22,4l xajmni egallaydi.

Bir moldagi molekular miqdori Avogadro soni yoki doimiysi deyiladi:

$$N_0 = 6,023 \cdot 10^{23}; N_A = 6,02 \cdot 10^{23} \frac{\text{КНСМ}}{\text{МОЛЬ}}$$

Bu uch qonunni qanoatlanuvchi holat tenglamasi quyidagi ko'rinishga ega:

$$PV = nRT \quad (1)$$

Bunda P –gaz bosimi, atm. xisobida;

V –gaz xajmi, l xisobida;

n –gaz mollari miqdori;

R –gaz doimiysi.

Gaz doimiysi gazning o'zgarmas bosimda uni bir gradus isitganda gazning kengayishi ishini ifodalaydi.

Agar tenglamaga molyar xajm kiritilsa:

$$V = \frac{v}{n},$$

$$u \text{ holda} \quad p v = RT \quad (2)$$

tenglamani olamiz, $R = 8,31 \frac{\text{ж}}{\text{моль.град}}$

Agar gaz doimiysini gaz bitta molekulasi ga nisbatini olsak Boltsman doimiysi deb ataluvchi yangi doimiyni hosil qilamiz:

$$K = \frac{R}{N} = 1,38 \cdot 10^{-16} \frac{\text{эрг}}{\text{град}}; K = 1,38 \cdot 10^{-23} \frac{\text{ж}}{\text{КНСМ.град}}$$

Berilgan temperaturada gaz molekulasi ning ilgarilanma xarakati o'rtacha kinetik energiyasi quyidagiga teng:

$$E = \frac{3}{2}KT \quad (3)$$

3.1.2. Dalton qonuni

Gaz bir-biri bilan aralashirilganda bir jinsli aralashmani hosil qiladi. Aralashmadagi har bir gaz shu hajmda boshqa gazlar bo'lmagandagi xossalarni saqlab qoladi. Bundan kelib chiqib, Dalton qonuni bunday ifodalanadi: gaz aralashmasining umumiy bosimi aralashmaga kiruvchi barcha gazlarning partial bosimlari yig'indisiga teng:

$$P_{ar} = \sum P_i \quad (4)$$

P_i –aralashmadagi aloxida gazning partial bosimi.

3.1.3. Issiqlik sig'imi

Issiqlik sig'imi deb, modda miqdori birligini bir gradusga isitish uchun zarur bo'ladigan issiqlik miqdoriga aytiladi.

Gazlarning issiqlik sig'imining ikki turi farq qilinadi o'zgarmas hajmdagi issiqlik sig'imi (C_v), bunda gazning isitish o'zgarmas hajmda amalga oshiriladi.

O'zgarmas bosimdagi issiqlik sig'imi (C_p) bunda isitish o'zgarmas bosimda amalga oshiriladi.

O'zgarmas hajmda isitilayotgan bir atomli ideal gaz uchun issiqlik molekullarning ilgarilma xarakati kinetik energiyasini oshirishga sarflanadi. Shuning uchun o'zgarmas hajmdagi issiqlik sig'imini molekullarning o'rtacha kinetik energiyasidan aniqlash mumkin:

$$C_v = \frac{3KT}{2T} \cdot N_o = \frac{3}{2} K \cdot N_o = \frac{3}{2} R; \quad C_v = \frac{E}{T} \cdot N_o = \frac{3}{2} R$$

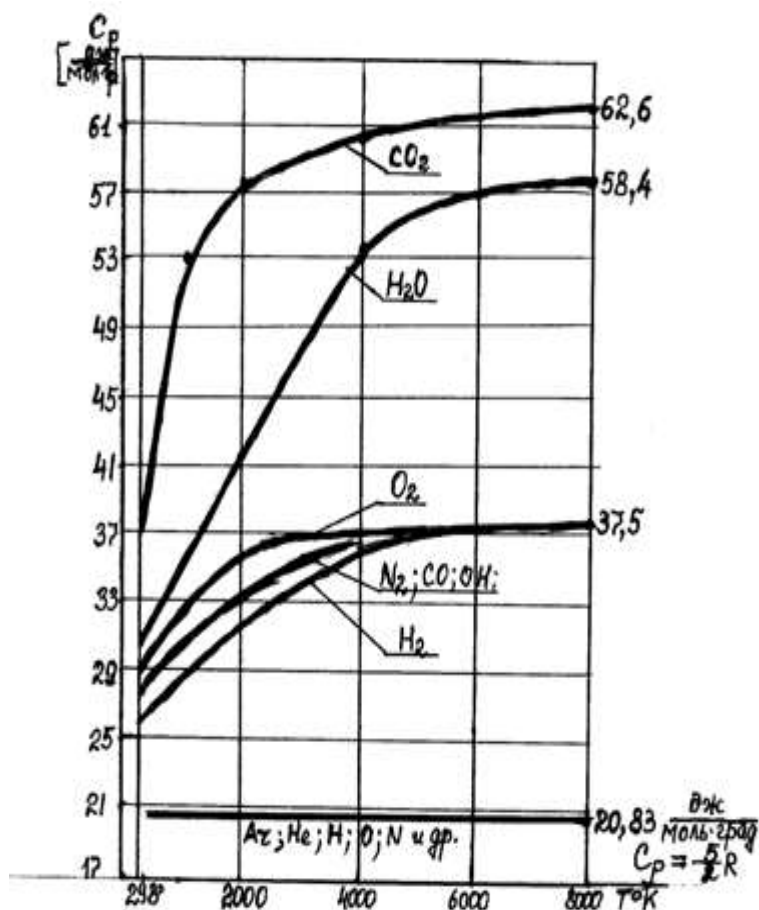
O'zgarmas bosimdagi issiqlik sig'imi o'zgarmas hajmdagi issiqlik sig'imidan katta, chunki bunda gazning kengayishga ma'lum miqdordagi issiqlik sarflangan:

$$C_p = C_v + R = \frac{3}{2} R + R = \frac{5}{2} R;$$

Bir atomli gazlarning issiqlik sig'imi temperaturaga bog'liq emas va o'zgarmas kattalidir.

O'zgarmas hajmda isitiladigan ko'p atomli gazlar uchun issiqlik faqat molekullarning kinetik energiyasini oshirishgina emas, balki molekullarning

o'z simmetriya o'qlari atrofida aylanish energiyasini oshirishga va atomlarning molekulada tebranishlari oshirishga xam sarflanadi. Shuning uchun molekuladagi atomlar qancha ko'p bo'lsa, va gazning temperaturasi qanchalik yuqori bo'lsa, ko'p atomli gazlarning issiqlik sig'imi shunchalik ko'p bo'ladi. Deyarli barcha payvandlash jarayonlari $C_p \approx \text{const}$ bo'lganda amalga oshiriladi.



3.1.1-rasm. Ko'p atomli gazlarning issiqlik sig'imini ($C_p = \text{const}$) haroratga bog'liqligi.

Grafikning ko'rsatishicha, ko'p atomli gazlarning issiqlik sig'imi temperatura oshishi bilan ortib borib, suyuq gaz uchun ma'lum chegaragacha yaqinlashadi:

$$C_p = a + bT + cT^2 \frac{\text{ж}}{\text{моль.град}}$$

$$1\text{kcal} = 4,12 \text{ j} \approx 4,2 \text{ j}$$

$$1\text{kkal} = 4200 \text{ j}$$

3.1.4. Ichki energiya

Xar qanday fizik jism yashirin energiya zaxirasiga ega bo'lib, u shu jismni tashkil etuvchi zarrachalar xarakatining barcha shakllari natijasi xisoblanadi. Bu energiya ichki energiya deyiladi. Energiyaning miqdori jismning massasiga va tabiatiga, uning xolatiga, shuningdek, jism turgan tashqi sharoitlarga bog'liq.

Biror moddaning ichki energiyasi quyidagilardan iborat:

1. Moddaning massasini bilgan holda o'lchash mumkin bo'lgan yadroicha energiyasidan $E = mc^2$; C – yorug'lik tezligi

2. Molekula va atomlarning ilgarilanma, aylanma va tebranma xarakatlaridan

3. Elementar zarralarning o'zaro ta'sirlashuvi potentsial energiyasidan

Moddaning ichki energiyasi moddaning faqat tabiatigina emas, balki

$$U = f(p, v, T);$$

holat tenglamasi o'zgaruvchilariga xam bog'liq.

O'zgarmas xajmda isitiladigan ko'p atomli gaz uchun issiqlik sig'imi temperaturaga bog'liq bo'lgani uchun

$$\Delta U = \int_{T_1}^{T_2} C_v dT \quad \frac{\text{Ж}}{\text{МОЛЬ}}$$

3.2. FIZIK KIMYO KONSTANTALARI

3.2.1. Entalpiya (issiqlik miqdori).

Payvandlash jarayonlari o'zgarmas bosimda kechadi (olib boriladi) va shuning uchun gazni isitishda gazni kengaytirishga sarflanadigan qo'shimcha energiya miqdorini sarflash zarur. Xisoblashlar qulay bo'lishi uchun yangi funktsiya tushunchasi kiritiladi, u (N) entalpiya yoki issiqlik miqdori deyiladi

$$H = U + pv \quad \frac{\text{Ж}}{\text{МОЛЬ}}$$

Bir atomli gaz uchun entalpiyaning o'zgarishi:

$$\Delta H = C_p (T_2 - T_1) \frac{\text{Ж}}{\text{моль}}$$

formula bilan aniqlanadi.

Ko'p atomli gaz uchun:

$$\Delta H = \int_{T_1}^{T_2} C_p dT \frac{\text{Ж}}{\text{моль}}$$

Moddaning ichki energiyasining o'zgarishi moddaning energiyani yutishi yoki chiqarishi (berishi) bilan birga kechadi. Energiya berilgan holda energiyaning ma'lum bir qismi ishga aylanadi. Biroq, modda chiqargan energiyaning hammasini ham ishga aylantirib bo'lmaydi. Ajralib chiqqan energiyaning ma'lum bir qismi modda molekulalari va atomlarining xaotik xarakatining oshirishga sarflanadi. Shuning uchun erkin va bog'langan energiya tushunchasi kiritiladi.

$$\Delta H = \Delta F + \Delta G \left(\frac{\text{Ж}}{\text{моль}} \right)$$

bunda: ΔH - entalpiyaning (issiqlik miqdorining) o'zgarishi

ΔF - erkin energiyaning o'zgarishi

ΔG - bog'liq (bog'langan) energiyaning o'zgarishi.

3.1.2. Entropiya

Bog'langan energiya temperaturaning funktsiyasi hisoblanadi va quyidagi formula bilan ifodalanishi mumkin:

$$\Delta G = ST \left(\frac{\text{Ж}}{\text{моль}} \right);$$

S - kattalik entropiya deb ataladi. Uning o'lchovi xuddi issiqlik sig'iminiki kabi $\left(\frac{\text{Ж}}{\text{моль}} \right)$, va moddaning xolati o'zgarganda modda ichki energiyasining o'zgarishi o'lchovi bo'lgani kabi entropiya ham bog'langan energiyaning o'lchovi bo'lib hisoblanadi.

Entropiya temperaturaning funktsiyasi hisoblanadi va quyidagi ifodaga ko'ra aniqlanishi mumkin:

$$S = \int_0^T \frac{C_p}{T} dT \left(\frac{\text{Ж}}{\text{моль.град}} \right)$$

Modda uni absolyut noldan boshlab isitilganda agregat holati o'zgarganda entropiyaning temperaturaga bog'liqligi quyidagi formula bilan ifodalanishi mumkin:

$$S_T = \int_0^T \frac{C_{p, \text{qat}}}{T} dT + \frac{q_{\text{er}}}{T_{\text{er}}} + \int_{T_{\text{er}}}^{T_{\text{su}}}} \frac{C_{p, \text{su}}}{T} dT + \frac{q_{\text{qn}}}{T_{\text{qn}}} + \int_{T_{\text{su}}}^{T_{\text{g}}}} \frac{C_{p, \text{g}}}{T} dT$$

bunda $S_{r, \text{qt}}$, $S_{r, \text{s}}$, $S_{r, \text{g}}$ – moddaning qattiq, suyuq va gazsimon xolatdagi issiqlik sig'implari

q_{er} , q_{qn} – moddaning qattik, erish va qaynash yashirin issiqligi

3.3. GAZ ARALASHMALARIDA KIMYOVIY REAKTSIYALAR

Ta'sirlanuvchi tizim entalpiyasining o'zgarishi; reaksiyaning issiqlik effekti.

Agar gaz aralashmalari bir-biri bilan kimyoviy birikmaga kirishsa, ular yana ham murakkab molekulalarni tashkil etadi. Tashqi sharoitga (T, R) bog'liq holda teskari kimyoviy reaksiyalar – murakkab molekulalarning ancha oddiylariga ajralishiga ham yuz berishi mumkin.

O'zgarmas bosimda reaksiyaning yo'nalishini belgilab beruvchi asosiy omil temperatura xisoblanadi. Kimyoviy aloqalarning vujudga kelishi yoki uzilishi doimo energiyaning yutilishi yoki ajralishi bilan birga kechadi, bu esa tizimning entalpiya ta'sirlanuvchi sakratsimon o'zgarishida namoyon bo'ladi. Kimyoviy termodinamikada ta'sirlanuvchi tizimning energiya berishi sistema ichki energiyasining (C_v dagi reaksiyada) yoki entalpiyaning kamayishi bilan ($S_r = \text{const}$ bo'lgandagi reaksiyalarda) kuzatiladi va shuning uchun ΔU va ΔH ni manfiy kattalik deb qabul qilinadi.

Issiqlik birliklarida o'lchanadigan, sarflangan yoki qabul qilingan energiyaning kattaligi reaksiyaning issiqlik effekti deb ataladi.

Shunday qilib:

$$Q_p = -\Delta H$$

bu erda Q – o'zgarmas bosimda kechadigan reaksiyaning issiqlik effekti.

Kimyoviy reaksiya biror temperaturada o'tgan holda kimyoviy vositaning o'lchovi erkin energiya kattaligi (ΔF) bo'ladi.

Bu holda bu kattalikni reaksiyaning maksimumi deyiladi.

U son jixatidan reaksiya erkin energiyasining teskari ishora bilan olingan kattaligiga teng, chunki ta'sirlanuvchi sistemaning erkin energiyasining kamayishi musbat ishga aylantirilishi mumkin.

$$A = - \Delta F \frac{\text{KJ}}{\text{MOL}}$$

bunda ΔF – ta'sirlanuvchi sistema erkin energiyasining o'zgarishi; A – reaksiyaning maksimal ishi.

Entalpiyaning o'zgarishini yoki ta'sirlanuvchi sistema erkin energiyasining o'zgarishlari, entalpiyalar yoki reaksiya maxsulotlari va dastlabki moddalar o'rtasidagi farqni topish yo'li bilan amalga oshirilishi mumkin. Masalan quyidagi kimyoviy reaksiyaga ega bo'lamiz: $A + V = S + D$, bunda A, V – reaksiyaga kirishuvchi moddalar; S, D – reaksiya natijasida xosil bo'lgan maxsulotlar.

u xolda:

$$\Delta H = (\Delta H_s + \Delta H_d) - (\Delta H_A + \Delta H_V)$$

$$\Delta F = (\Delta F_s + \Delta F_d) - (\Delta F_A + \Delta F_V)$$

ΔH va ΔF ni tabiatda tabiiy xolatda 25 °C da bo'lgan elementlar nolga teng deb qabul qilingan. Masalan, yoy xududida doim bo'ladigan odatdagi gazlar uchun: O_2, H_2, N_2 - ΔH va ΔF 25 °C da nolga teng deb qabul qilingan. Xisoblashlar namunasi uchun gaz tizimida $2H_2 + O_2 = 2H_2O$ gazlar o'rtasidagi reaksiyani olamiz. Bu sistemaning 25 °C da kechadigan (bo'lib o'tadigan) entalpiyasi va reaksiyaning erkin energiyasini xisoblaymiz.

O'zgarishlar ma'lumotlari sistemani tashkil etuvchi entalpiya va entropiya uchun quyidagi kattaliklarni beradi. 6.1-jadval (neorganik moddalarning term, konstantalari). H_2, O_2 va H_2O ni 25 °C (298,15 °K) dagi entalpiya va entropiyasi.

1.3-jadval

Gaz	H ₂	O ₂	H ₂ O
$\Delta H \frac{\text{кЖ}}{\text{моль}}$	0	0	- 242,76
$S \frac{\text{ж}}{\text{моль.град}}$	131,17	205,88	189,42

Ta'sirlanuvchi sistemaning entalpiyasining aniqlaymiz;

$$\Delta H = 2\Delta H_{H_2O} - (2\Delta H_{H_2} + \Delta H_{O_2}) = 2 \cdot 242,76 - (2 \cdot 0 + 0) = -485,52 \frac{\text{кЖ}}{\text{моль град}}$$

Reaksiyaning erkin energiyasini va reaksiyaning maksimal ishining tegishli kattaligini aniqlaymiz:

$$\Delta F = \Delta H - \Delta ST$$

$$\Delta S = 2\Delta S_{H_2O} - (2\Delta S_{H_2} + \Delta S_{O_2}) = 2 \cdot 189,42 - (2 \cdot 131,17 + 205,88) = 378,84 - 468,22 = -89,38 \frac{\text{ж}}{\text{моль град}}$$

Bir mol suv bug'i uchun maksimal reaksiya ishi

$$\Delta F = \frac{-485,52}{2} = -242,76 \frac{\text{кЖ}}{\text{моль}};$$

$$A = -\Delta F = +242,76 \frac{\text{кЖ}}{\text{моль}};$$

Erkin energiya kattaligi (ΔF) oldidagi ishora reaksiya ekzotermik ekanini ko'rsatadi (issiqlik ajralishi bilan o'tadi). Manfiy ΔF kattalik va mos holda foydali ishning musbat kattaligi reaksiya berilgan temperaturada bo'lishi mumkinligini ko'rsatadi.

3.4. YUQORI TEMPERATURADA BO'LADIGAN (KECHADIGAN) REAKTSIYALAR UCHUN ENTALPIYANING, ENTROPIYANING VA ERKIN ENERGIYANING O'ZGARISHI

Entalpiya va entropiya reaksiyalarining issiqlik effektlari kattaliklari to'g'risidagi adabiyotda keltirilgan ma'lumotlar asosan 25 °C temperaturada kechadigan reaksiyalar xolatlariga taluqlidir.

Reaksiya boshqa temperaturalarda kechganda entalpiya va entropiyaning o'zgarishiga tuzatishlar kiritish zarur.

Tuzatishlar kiritish uchun formulalar quyidagilar:

$$\Delta H_T^0 = \Delta H_{298}^0 + \int_{298}^T \Delta C_p dT \left(\frac{\text{Ж}}{\text{моль}} \right)$$

$$\Delta S_T^0 = \Delta S_{298}^0 + \int_{298}^T \frac{\Delta C_p^0}{T} dT \left(\frac{\text{Ж}}{\text{моль град}} \right)$$

$$\Delta F_T^0 = \Delta H_{298}^0 - \Delta S_{298}^0 T + \int_{298}^T \Delta C_p^0 dT - T \int_{298}^T \frac{\Delta C_p^0}{T} dT \left(\frac{\text{Ж}}{\text{моль}} \right)$$

Yuqoridagi "o" indeksi moddalar standart holatda ya'ni 1 atm. bosimda olinishini ko'rsatadi. $T = 25^\circ\text{S} = 298^\circ,15 \text{ K}$.

$$\Delta F_T^0 = \Delta H_{298}^0 - \Delta S_{298}^0 T + \Delta C_{p298}^0 \left(\int_{298}^T dT - T \int_{298}^T \frac{dT}{T} \right) \left(\frac{\text{Ж}}{\text{моль}} \right)$$

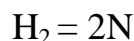
Bu integrallarni echib xosil qilamiz.

$$\Delta F_t^0 = \Delta H_{298}^0 - \Delta S_{298}^0 T - \Delta S_{r298}^0 T M_0$$

bunda

$$M_0 = \ln \left(\frac{T}{298} \right) + \left(\frac{298}{T} \right) - 1.$$

Misol uchun bunday reaksiyani (vodorod dissotsiatsiyasi) olamiz.



Bu reaksiyaning erkin energiyasi bo'ladi

$$\Delta F = 2 \cdot \Delta F_H^0 - \Delta F_{\text{H}_2}^0 \frac{\text{кЖ}}{\text{моль град}}$$

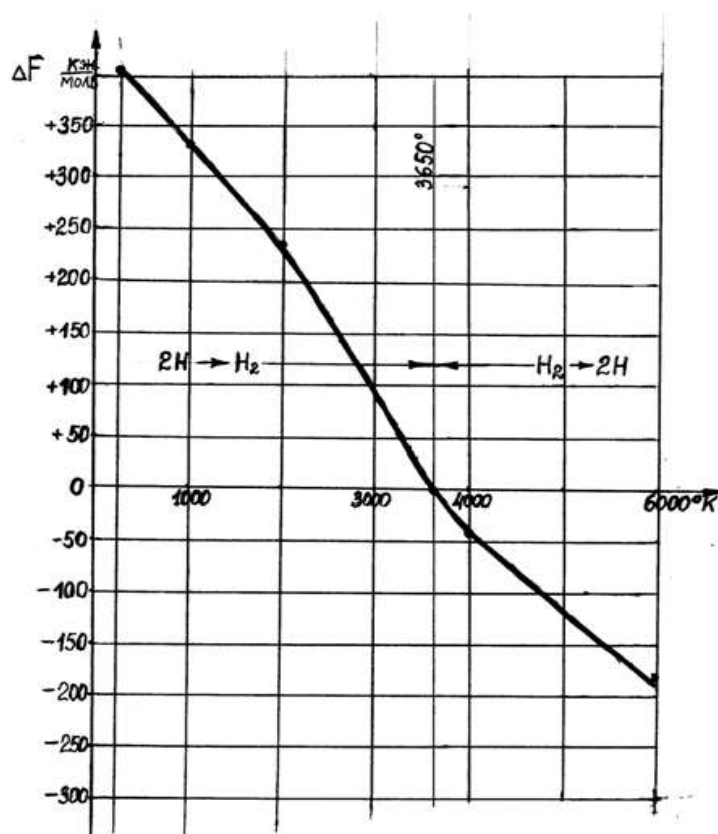
Turli xil temperaturalar uchun erkin energiya kattaligini xisoblaymiz. (jadval 2)

$$\Delta F_{\text{on}}^0 = \Delta H_n^0 - \Delta S_n^0 \cdot T = 218 - \frac{115 \cdot 298}{1000} = 183,73 \frac{\text{Ж}}{\text{моль град}}$$

$$\Delta H_n^0 = + 218 \frac{\text{кЖ}}{\text{моль}}, \Delta S_n^0 = 115 \frac{\text{Ж}}{\text{моль град}}$$

1.4.1-jadval

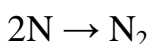
T	ΔF°_H	$2\Delta F^{\circ}_H$	$\Delta F^{\circ}_{H_2}$	ΔF
298	+183,73	+367,46	-39,4	+407
1000	+103	+206	-131	+337
2000	-12	-24	-262	+238
4000	-242	-484	-525	-41
6000	-472	-944	-787	-157
8000	-920	-1840	-1049	-791



3.4.1-rasm. Molekulyar vodorodning erkin energiyasini (ΔF) haroratga bog'liq grafigi.

Grafikdan ko'rinishicha, reaksiyaning erkin energiyasi temperaturaga bog'liq holda musbat kattalik qiymatidan manfiy qiymatga o'tib kuchli tarzda o'zgaradi.

Taxminan 3650 °C temperaturada reaksiyaning erkin energiyasi nolga teng bo'lib qoladi. Bu temperatura haroratkor soxasini ikki qismga ajratadi. Bu nuqtadan chapda (ancha past haroratlar) erkin energiya musbat, bu molekulyar vodorod dissotsiatsiyasi reaksiyasining bo'lishi mumkin emasligini ko'rsatadi. Bu temperaturalar oralig'i uchun teskari reaksiya bo'lishi mumkin.



Erkin energiyaning qiymati nolga teng bo'lganda reaksiya to'xtaydi.

Shunday qilib, tashqi sharoitlarga bog'liq holda (temperatura, bosim) xar qanday reaksiya u yoki boshqa yo'nalishda kechishi mumkin.

Shuning uchun reaksiya tenglamasini tenglik belgisi (ishorasi) bilan emas, balki ikkita qarama-qarshi strelkalar bilan yozish zarur, masalan,



3.4.1. Gaz aralashmalarida kimyoviy muvozanat

ΔF kattalik temperatura o'zgarishi bilan o'zgaradi, shu bilan birga o'z ishorasini musbat kattalikdan manfiy kattalikkacha o'zgarishi mumkin.

Erkin energiya kattaligi kimyoviy vosita deb ataluvchining o'lchovi hisoblanadi. Ya'ni moddalarning bir-biri bilan u yoki bu darajada jadval kimyoviy birikmaga kirishish qobiliyatidir. Reaksiyada ΔF kattalikning nol qiymatida kimyoviy vosita xam nolga teng bo'lib qoladi va reaksiya to'xtaydi.

Kuzatilayotgan reaksiyaning yo'nalishi reaksiyada ishtirok etuvchi konsentratsiyalar va tashqi sharoitlar (temperatura, bosim) belgilanadi.

Reaksiya tezligi tushunchasi mavjud bo'lib, ta'sirlanuvchi moddalarning konsentratsiyasini vaqt birligida o'lcham bilan o'lchanadi.

Reaksiya davomida moddalarning konsentratsiyasi uzluksiz o'zgaradi, shuning uchun reaksiya tezligi xam o'zgaradi.

Xar bir berilgan paytdagi haqiqiy reaksiya tezligi konsentratsiyaning cheksiz kichik o'zgarishining cheksiz kichik vaqt oraligiga nisbati kabi aniqlanishi mumkin:

$$v = \frac{dc}{dt}; \frac{\text{моль}}{\text{сек}}$$

Reaksiya tezligining uning ishtirokchilari konsentratsiyasiga bog'liqligi kimyoviy kinetikaning asosiy qonuni bilan ifodalanadi, u mossalar ta'siri deb ataladi. Bu qonunga ko'ra moddalar mazkur vaqtda kimyoviy almashishlarni boshidan kechirayotgan tezligi ularning konsentratsiyasiga proporsional.

Mossalar ta'siri qonuni gomogen sistemalar uchun matematik jixatdan ancha oddiy ifodalanadi.

Bir necha gazdan iborat gaz fazasini olaylik: A, B, C, D.

Bu gazlarning o'zaro ta'sirining kimyoviy tenglamasi $A+B = C+D$ (2) formula bilan ifodalanadi.

A va V gazlar massalarning ta'siri qonuni bo'yicha bir biri bilan birikishga kiradigan tezligi bu gazlar konsentratsiyaga proporsional:

$$v_1 = R_1 \cdot C_A \cdot C_B; \frac{\text{моль}}{\text{сек}}$$

bunda v_1 —reaksiya tezligi molG`sek hisobida,

C_A, C_B – mazkur paytdagi A va V gazlarning konsentratsiyasi,

R – proporsionallik omili bo'lib, u gazlarning tabiatiga va 1G`sek temperaturaga bog'liq.

S va D gazlarning aylanishi tezligi uchun xuddi shu tarzda

$v_2 = R_2 \cdot C_c \cdot C_d$ mol/sek deb yozish mumkin.

Reaksiyalar tezliklari nisbatlarining uch ?oli bo'lishi mumkin:

1 – hol: $v_1 > v_2$ bu holda biz chapdan o'ngga qarab bo'ladigan reaksiyalarni kuzatamiz: $A+V \rightarrow S+D$

2 – hol: $v_1 < v_2$ Reaksiya o'ngdan chapga qarab boradi: $A+V \leftarrow S+D$

3 – hol: $v_1 = v_2$ bu holda biz reaksiyada ishtrok etuvchi barcha gazlarning konsentratsiyasi o'zgarishlarini kuzata olmaymiz, holbuki aslida, reaksiyalarning bir xil tezligida ikki qarama-qarshi yo'nalishlarida reaksiyalar yuz beradi.

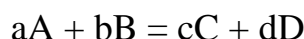
Bu hol xarakatdagi muvozanat deb nomlanadi. Qarama-qarshi reaksiyalarning tezligini tenglashtiramiz:

$$v_1 = v_2$$

$$R_1 \cdot C_A \cdot C_B = R_2 \cdot C_C \cdot C_D$$

$$R_2 \cdot C_A \cdot C_B \quad \frac{R_1}{R_2} = \frac{C_C \cdot C_D}{C_A \cdot C_B} = K_c$$

K_s koeffitsientni kontsentratsiyalar orqali ifodalangan muvozanat konstantasi deb ataymiz. Aloxida gazlar bir necha molekula miqdorida ishtirok etuvchi reaksiyaning umumiy holi uchun:



$$K_c = \frac{C_C^c \cdot C_D^d}{C_A^a \cdot C_B^b}$$

Mazkur temperatura uchun muvozanat konstantasining kattaligini bilish reaksiyada ishtirok etuvchi gazlarning muvozanatli kontsentratsiyalarini hisoblashga imkon beradi. Kontsentratsiyalar orqali ifodalangan muvozanat konstansini partial bosim bilan ifodalangan muvozanat konstantasi bilan almashtirish mumkin, bu esa gaz aralashmalarida reaksiyani o'rganishda ayniqsa qulaydir.

Birinchi yaqinlashishda: $K_s \approx K_r$.

3.4.2. Reaksiya izotermasi tenglamasi

Agar reaksiya o'zgarmas temperaturada yuz berayotgan bo'lsa, reaksiyada ishtirok etuvchi gazlarning partial bosimlari orqali ifodalangan muvozanat konstantasi reaksiyaning maksimal ishi kattaligi bilan reaksiya izotermasi tenglamasi (Vant-Goff tenglamasi) deb nomlangan quyidagi tenglama bilan bog'liq bo'ladi:

$$A = RT (\ln K_p - \Delta \ln p_0)$$

bunda R_0 – gazlar reaksiyaga kirishadigan partial bosim;

R – gazlarning muvozanatdagi partial bosimlari

A – reaksiyaning $\frac{\text{kJ}}{\text{mоль}}$ xisobidagi maksimal ishi.

tenglama reaksiyaning maksimal ishi dastlabki moddalarning faqat temperaturasiga emas, balki partsial bosimlariga ham bog'liqligini ko'rsatadi.

$$\ln K_p = \frac{A}{RT}; \quad R = 8,31 \frac{\text{ж}}{\text{моль} \cdot \text{град}}$$

$$\log K_p = \frac{A}{19,15T} = -\frac{\Delta F}{19,15T};$$

$$\log K_p = -\frac{\Delta H_{298}^0}{19,15T} + \frac{\Delta S_{298}^0}{19,15} + \frac{\Delta C_{p,298}^0 \cdot M_0}{19,15}$$

Qo'pol xisoblashlar uchun issiqlik sig'imlarining o'zgarishiga tuzatishlarni xisobga olmasa ham bo'ladi:

$$\log K_p = -\frac{\Delta H_{298}^0}{19,15T} + \frac{\Delta S_T^0}{19,15}$$

Dissotsiatsiya reaksiyalari uchun dissotsiatsiya darajasi tushunchasi mavjud bo'lib, u parchalangan molekularning dastlabki miqdoriga nisbatidir. Faraz qilaylik, vodorodning bir gramm molekulasi parchalanayotgan bo'lsin. Dissotsiatsiya darajasini α orqali belgilab xosil qilamiz;

atomar vodorodning grammolekulasi miqdori $n_H = 2\alpha$,
qolgan molekulyar vodorodning grammolekulasi miqdori

$$n_{H_2} = 1 - \alpha$$

Gaz aralashmasi grammolekulasining umumiy soni

$$n = n_H + n_{H_2} = 2\alpha + 1 - \alpha = 1 + \alpha$$

Atomlar vodorodning partsial bosimi

$$P_H = \frac{2\alpha}{1+\alpha} \cdot P;$$

bu erda R – gaz aralashmasining umumiy bosimi.

Molekulyar vodorodning partsial bosimi:

$$P_{H_2} = \frac{1-\alpha}{1+\alpha} \cdot P$$

Olingan ifodani muvozanat konstantasi uchun formulaga qo'yib,

$$K_p = \frac{p_H^2}{p_{H_2}} = \frac{4\alpha^2(1+\alpha)p^2}{(1+\alpha)^2(1-\alpha)p} = \frac{4\alpha^2}{1-\alpha^2} \cdot P$$

konstantani hosil qilamiz, bu tenglamadan dissotsiatsiya darajasini aniqlaymiz:

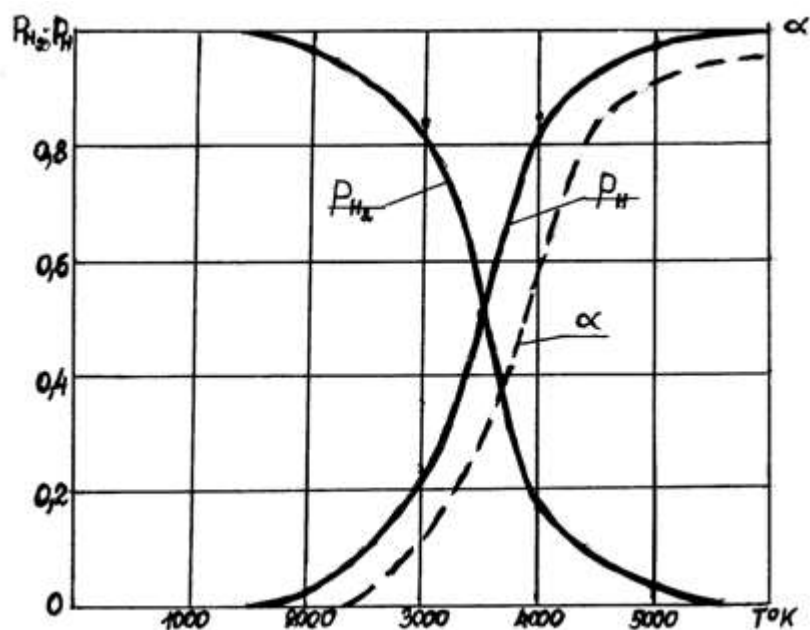
$$\alpha = \sqrt{\frac{K_p}{4p + K_p}}$$

Bu tenglamaning ko'rsatishicha, molekulyar vodorodning dissotsiatsiya darajasi faqat temperaturaga bog'liq bo'lmay, balki bosimga ham bog'liq bo'ladi. Olingan ma'lumotlar asosida muvozanat konstantasining molekulyar vodorod dissotsiatsiyasi reaksiyasi uchun temperaturaga bog'liqligida dissotsiatsiya darajasini aniqlaymiz, vodorodning atomarligi va molekulyarligining partzial bosimi va ularning nisbati. Xisoblashlarni jadval ko'rinishida amalga oshiramiz.

3.4.2-jadval

T°K	$\log K_p = \frac{A}{19,15T}$	$\frac{K_p}{4p + K_p}$	α	2α	$1-\alpha$	$1+\alpha$	P_H atm	P_{H_2} atm
2500	3,8 10^{-4}	0,95 10^{-4}	0,97 10^{-2}	1,94 10^{-2}	0,99	1,01	0,0192	0,981
2750	$4,16 \cdot 10^{-3}$	$1,04 \cdot 10^{-3}$	0,0303	0,06	0,97	1,03	0,058	0,942
3000	$2,5 \cdot 10^{-2}$	$0,67 \cdot 10^{-2}$	0,082	0,164	0,92	1,08	0,152	0,848
3500	0,562	0,116	0,34	0,68	0,66	1,34	0,51	0,49
4000	5,16	0,562	0,75	1,50	0,25	1,75	0,86	0,14
5000	63,0	0,494	0,97	1,94	0,03	1,97	0,985	0,015

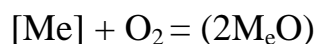
Bu xisob-kitoblarga ko'ra α ; P_n ; P_{H_2} ; ning temperaturaga bog'liq holda o'zgarishi grafiklarini ko'rib chiqamiz.



3.4.2-rasm. Dissotsiatsiya darajasi (α) atomar va molekulyar vodorodning partial bosimlarining (P_n va P_{H_2}) haroratga bog'liq grafigi.

3.4.3. Suyuq va gaz fazalari orasidagi fizik kimyoviy muvozanat to'g'risidagi ta'limot asoslari

Eritib payvandlashda fizik-kimyoviy jarayonlar odatda gaz va suyuqlik fazalari orasida ro'y beradi. Metall va gaz oksidlari metallda, boshqa materiallar oksidlarida bo'lishi mumkin. Bundan tashqari metallar va metall oksidlari gaz fazasida bo'g'lar ko'rinishida bo'lishi mumkin. Shuning uchun metall bo'lgan fazani ham belgilash qulaydir. – uni []. Agarda oksid yoki shlak fazani – () qovuslarda; gaz yoki par fazasini – qovuslar qo'yilmaydi.



reaktsiya uchun muvozanat konstantasi bunday yoziladi:

$$K = \frac{(c^2 \cdot MeO)}{[c^2 \cdot Me] \cdot P_{O_2}};$$

yoziqlishi qulay bo'lishi uchun odatda kontsentratsiya belgilari qo'yilmaydi, u holda formula

$$K = \frac{(MeO)^2}{[Me]^2 \cdot P_{O_2}};$$

ko‘rinishda yoziladi.

Termodinamik xisob-kitoblar yordamida quyidagi qoyidalar belgilangan:

1. Agar uch fazali sistemada sofmetall metallning sof oksidi – gaz, metall va metall oksidi alohida fazalar tarzida erkin holatda bo‘lsa, ularning miqdori muvozanat konstantasining kattaligiga ta’sir ko‘rsatmaydi. Bu xolda

$$K_p = \frac{1}{P_{O_2}};$$

2. Agar uch fazali sistemada: metall-faza-metallning sof oksidi – gaz, metall boshqa metall eritmasida (qotishmasida) joylashgan bo‘lsa, u holda uning eritmadagi konsentratsiyasini xisobga olish kerak

$$K_p = \frac{1}{[Me]^2 \cdot P_{O_2}};$$

3. Agar uch fazali sistemada: metall fazasi shlak fazasi – gaz, metall eritmada metall fazasida bo‘lsa, eritmadagi metall oksidi shlak fazasida bo‘lsa, u holda ularning tegishli eritmalaridagi konsentratsiyasini hisobga olish zarur.

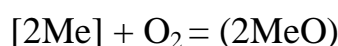
$$K = \frac{(MeO)^2}{[Me]^2 \cdot P_{O_2}};$$

3.5. METALLARNING GAZSIMON KISLOROD BILAN OKSIDLANISHI JARAYONLARI

3.5.1. Oksid dissotsiatsiyasi elastikligi (qayishqoqligi)

Ma’lum bir bosim ostida bo‘lgan kislorodga sof metall tegib turgan eng oddiy xolatni ko‘rib chiqamiz.

Bu holda ajralish sirtida metallning metall oksidi xosil bo‘lishi reaksiyasi yuz beradi



$$K = \frac{(MeO)^2}{[Me]^2 \cdot P_{O_2}};$$

Sof metall olingani uchun konsentratsiya birga teng bo‘ladi va ifoda ko‘rinishda bo‘ladi.

$$K = \frac{(MeO)^2}{P_{O_2}};$$

Faraz qilaylik, metall oksidi metallda erimasin, u holda birinchi qoyidaga muvofiq biz uning konsentratsiyasini birga tenglashtiramiz. Unda bu

$$K_p = \frac{1}{P_{O_2}};$$

Formuladan P_{O_2} ni aniqlaymiz:

$$P_{O_2} = \frac{1}{K_p}$$

Bu formula quyidagi muxim xulosani chiqarishga imkon beradi.

Kislorodning partsiyal bosimi muvozanat paytida muvozanat konstantining teskari kattaligiga teng doimiy kattalikdir.

Kislorodning partsiyal bosimi muvozanat vaqtida **oksid dissotsiatsiyasi elastikligi** (qayishqoqligi) deb ataladi.

Agar metall ustida joylashgan gaz kislorod fazasidagi kislorodning partsiyal bosimi shu metall oksidi dissotsiatsiyasi elastikligidan katta bo‘lsa, u holda metall metall oksidini xosil qilib oksidlanadi.

Agar P_{O_2} shu metal oksidlanish dissotsiyasi elastikligidan kichik bo‘lsa, u holda metall oksidlanmaydi, balki metall oksidi sof metall va kislorod xosil qilib parchalanadi.

Oksid dissotsiatsiyasi elastikligi qanchalik katta bo‘lsa, metall shunchalik qiyinroq oksidlanadi va o‘zining oksidlanishdan shunchalik oson tiklanadi.

Metall oksidi dissotsiatsiyasi elastikligi kattaligini aniqlash uchun muvozanat konstantasining kattaligini aniqlash zarur.

$$\log K_p = -\frac{\Delta F}{19,15T}$$

Oksidlanish dissotsiatsiyasi elastikligi muvozanat konstantasiga teskari kattalik ekani xisobga olib, $\log P_{O_2} = \frac{\Delta F}{19,15T}$ ni hosil qilamiz.

3.5.2. Oksid dissotsiatsiyasi elastikligining temperaturaga bog'liqligi

Reaksiyaning erkin energiyasi kattaligini xisoblashni quyidagi formula bo'yicha amalga oshirish mumkun:

$$\Delta F_T^0 = \Delta H_{298}^0 - \Delta S_{298}^0 T - \Delta C_p^0 T \cdot M_0 ;$$

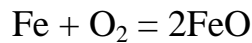
$$\log K_p = -\frac{\Delta F_T^0}{19,15T} ;$$

Oksid dissotsiatsiyasining elastikligi (qovushqoqligi) quyidagicha aniqlanadi:

$$\log P_{O_2} = -\frac{\Delta H_{298}^0}{19,15T} - \frac{\Delta S_{298}^0}{19,15} - \frac{\Delta C_p^0}{M_0 \cdot 19,15T}$$

Misol uchun temir oksidi dissotsiatsiyasi elastikligining temperaturaga bog'liqligini xisoblab chiqamiz.

Oksidlanish reaksiyasi quyidagicha:



“Termicheskie.....” dan asosiy termodinamik konstantalar olamiz.

$$\Delta H_{298}^0 = 2(-263,7 \frac{\text{кдж}}{\text{моль}}) - 2 \cdot 0,0 - 0 = 527,4 \frac{\text{кдж}}{\text{моль}}$$

$$\Delta S_{298}^0 = 2(58,8 \frac{\text{ж}}{\text{моль.град}}) - 2(27,2 \frac{\text{ж}}{\text{моль.град}}) - 205 \frac{\text{ж}}{\text{моль.град}} = 117,6 - 54,4 - 205 = -141,8 \frac{\text{ж}}{\text{моль.град}}$$

$$\Delta C_p^0 = 2(48,1 \frac{\text{ж}}{\text{моль.град}}) - 2(25,1 \frac{\text{ж}}{\text{моль.град}}) - 29,4 = 96,2 - 50,2 - 29,4 = 16,6 \frac{\text{ж}}{\text{моль.град}}$$

Bu ma'lumotlarni (1) formulaga qo'yib hosil qilamiz.

$$\log P_{O_2} = -\frac{27760}{T} \frac{\text{ж}}{\text{моль}} + 7,46 - 0,86 \cdot M_0$$

$\log P_{O_2}$ ning temperaturaga bog'liqligi quyidagicha bo'ladi:

3.5.1-jadval

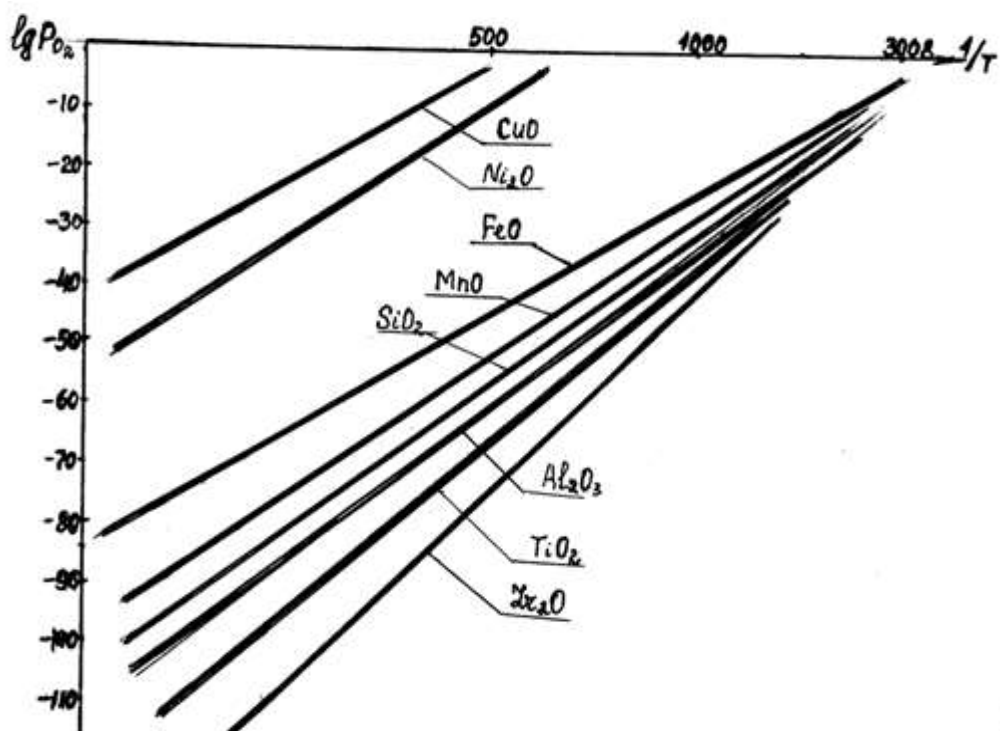
$T^{\circ} K$	$\frac{27760}{T}$	M_0	$\Delta C_p M_0$	$\log P_{O_2}$
---------------	-------------------	-------	------------------	----------------

298	93,2	0,0	0,0	-85,74
500	55,5	0,16	0,14	-48,9
1000	27,7	0,5	0,43	-21,16
1500	18,5	0,8	0,69	-12
2000	13,9	1,05	0,903	-8
2500	11,1	1,24	1,07	-5,2
3000	9,2	1,4	1,2	-3,5

natijalari bo'yicha grafik chiqaramiz.

Grafikning ko'rsatishicha, temperatura ko'tarilishi bilan oksidlar dissotsiatsiyasi qovushqoqligi ham oshar ekan. Oksidlar dissotsiatsiyachining elastikligiga qarab, mazkur moddaning kislorodga o'xshashligi (aktivligi) qanchalik kichik bo'lsa, mazkur moddaning kislorodga o'xshashligi (yaqinligi, aktivligi) shunchalik katta (yuqori) bo'ladi. Metalllar aktivligi bo'yicha quyidagi tartibda taqsimlanadi.

Su; Ni; Fe; Cr; Mn; Si; V; Al; Ti; Ca; K



3.5.1-rasm. Temir oksidini elastikligini haroratga bog'liqlik grafigi.

3.5.3. Gazlarning eruvchanligi

Suyuq metall quyidagi gazlar bilan aloqada bo'ladi:

O₂; O; N₂; N; H₂; H; CO₂; A_r; He va boshqalar

O₂; H₂ va N₂ uchun quyidagi erish kimyoviy formulasini yozish mumkin:

$$G_2 = 2[G]; \quad K = [G]^2 P_{G_2};$$

$$[G] = \sqrt{K_1} \sqrt{P_{G_2}}$$

Formula metallda erigan atomar gazning konsentratsiyasi ikki atomli gazning partsial bosimi kattaligidan olingan kvadrat ildizga proporsional ekanini ko'rsatadi.

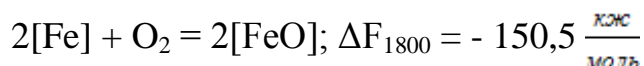
Atmosferada atomar holatdagi gaz mavjud bo'lgan holda erishning kimyoviy formulasi bunday yoziladi:

$$G = [G]; \quad K_p = \frac{[G]}{P_G}; \quad [G] = K_2 P_G$$

Ya'ni metallarda erigan atomar gazning konsentratsiyasi uning atmosferadagi partial bosimiga proporsionaldir.

3.5.4. Eritib payvandlashda metallning kislorod bilan o'zaro ta'sirlashuvi

Po'latni havo atmosferasida payvandlash jarayonida avvalo temirning oksidlanishi yuz beradi.



T_{er} da temirda O_2 ning eruvchanligi 0,16%ni tashkil etadi. Biroq payvandlashda chok metallning T_{er} dan yuqoriroq qizib ketishi munosabati bilan sezilarli katta miqdordagi $[\text{O}]$ bo'lishi kuzatiladi, bunda O_2 ning suyuq temirdagi eruvchanligi

$$\log[\% \text{O}_2] = \frac{-6320}{T} + 2,734 \quad (1) \text{ formula bilan aniqlanadi.}$$

Turli mualliflarning eksperimental ma'lumotlari po'latdagi O_2 ning miqdori 0,14 – 0,72% ni ko'rsatadib bu esa chok metallining oksidli kirishmalar bilan ifloslanishi bilan izoxlanadi.

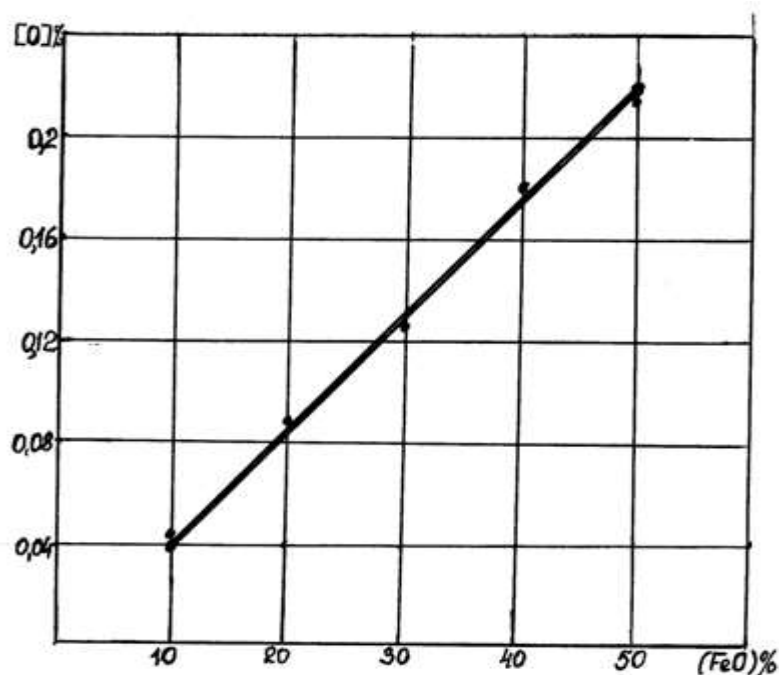
Reaksiya rivojlanadi:



$$\log \frac{[\text{FeO}]}{(\text{FeO})} = \frac{-6320}{T} + 1,386 \quad (4)$$

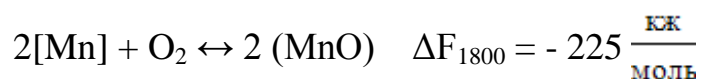
L – taqsimlash konstantasi FeO ning shlakdan metalga o'tishi.

Temir temperaturasining T_{er} dan 2500 °C gacha o'zgarishida L_{FeO} 0,011 dan 0,125 gacha ortadi, bu esa aloxida oksidli fazani tashkil etuvchi va kislorodning umumiy miqdorini erish darajasidan yuqori oshiruvchi temirda FeO ning etarlicha yuqori eruvchanligi to'g'risida dalolat beradi. Grafikda (10.1-rasm) kislorodning shlak va metall orasida taqsimlanishi to'g'risida A.A. Eroxinning eksperimental ma'lumotlari keltirilgan.

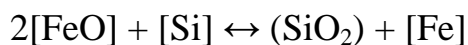
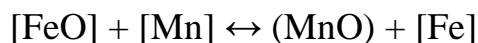


3.5.2-rasm. Kislorodni erigan metall va shlak orasidagi taqsimlanishi.

Chok tarkibida legirlovchi elementlarning va kirishmalarning mavjudligi, kirilmalarning bevosita oksidlanishi munosabati bilan kislorod miqdorini kamaytiradi:



Yoki temir tiklanishi:



Payvandlashning turli xil usullarida chok metallidagi kislorod miqdori shlakli va gazli faza tarkibi va oksidlanish sharoitlari bilan belgilanadi.

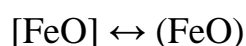
Payvandlashning turli xil usullarida kislorodning miqdori to'g'risida o'rtacha ma'lumotlarni keltiramiz.

Chokning kamuglerodli po'lati va metallida kislorodning umumiy miqdori.

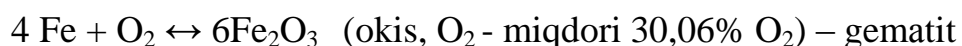
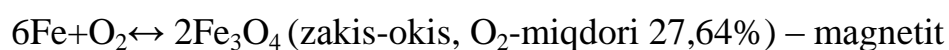
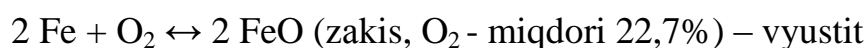
3.5.1-jadval

Material	Kislorodning yig'indi miqdori, %
Tinch po'lat МСТ3	0,003 ÷ 0,008
Qaynayotgan po'lat МСТ3	0,01 – 0,02
Payvandlash simi СВ-08	0,01 – 0,02
Chok metalli.	
Gaz bilan payvandlash	0,05
УОНИ 13/45 elektrodleri bilan payvandlash	0,02 – 0,03
ОСЦ-45 flyusi ostida avtomatik payvandlash	0,03 – 0,05
IM- elektrodida payvandlash	0,08 – 0,09
Ohak qoplamali elektrod payvandlash	0,21
Yolg'iz elektrodida payvandlash	0,25 ÷ 0,28

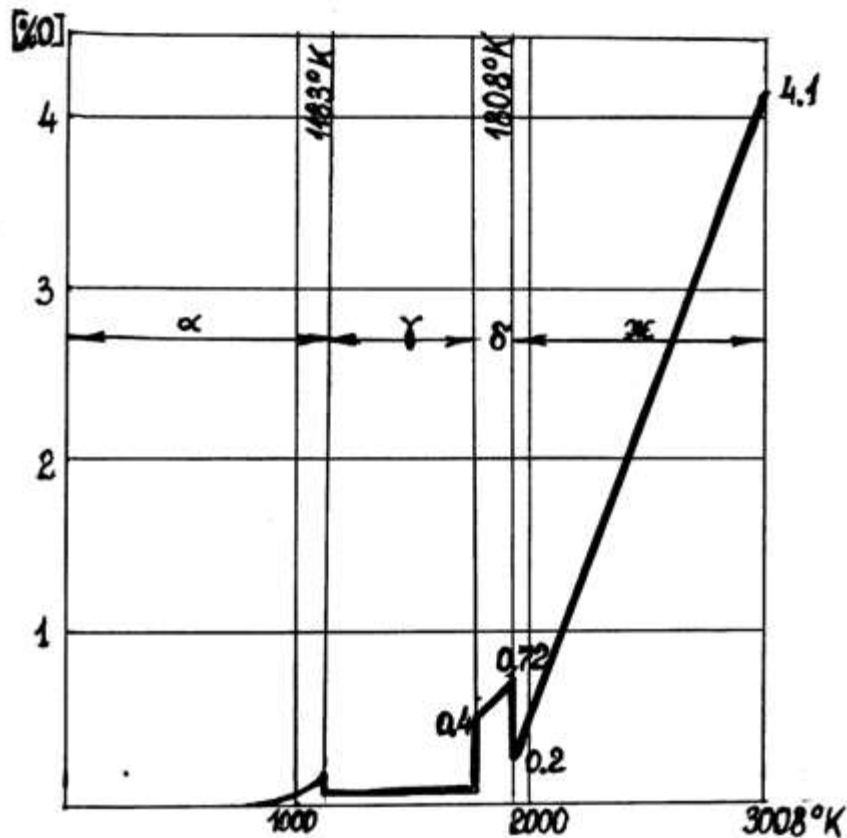
Shunday qilib havo atmosferada ximoya qilib bo'lmaganda yoki shlakda FeO miqdori katta bo'lganda payvandlashda, masalan, TCM-7 elektrodleri bilan payvandlashda (2) reaksiyaning chapga rivojlanishi hisobigi



Temir kislorod bilan uchta oksidni hosil qiladi:



Bu uchta oksiddan faqat FeO oksidi temirda eriydi, va shuning uchun uning xossalriga eng kuchli ta'sir ko'rsatadi. Qolgan oksidlar temirda erimaydi, ularda faqat ayrim kirishmalar ko'rinishida ishtirok etishlari mumkin, va yuqori temperaturada oson emiriladi (parchalaniladi).



3.5.3-rasm. Kislorodni temirdagi eruvchanligini haroratga bog'liqligi.

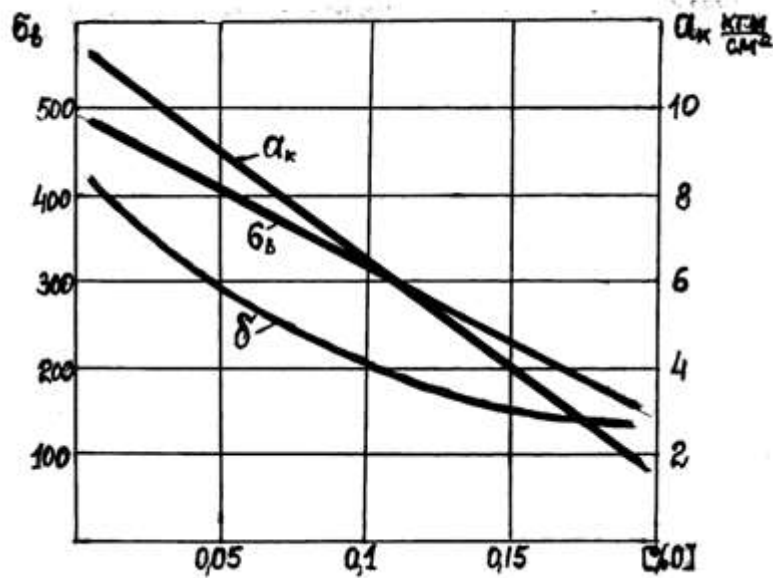
$$\log [\%O] = -\frac{-6320}{T} + 2,734 \text{ (Chipmen formulasi)}$$

$$\log [\%O]_{\alpha} = -\frac{-3450}{T} + 1,452 \text{ (akad. A.M. Samarin formulasi)}$$

Kislorodning (γ) temirda eruvchanligi juda kam, temperaturaga bog'liq emas va taxminan $[\%O] = 0,002\%$ ni tashkil etadi.

Kislorodning qattiq temirda eruvchanligi temperaturaning pasayishi bilan kamayadi, bu esa tuyingan eritmadan Fe_{α} ortiqcha oksidli fazaning ajralib chiqishicha va metallning oksidli kirishmalar bilan ifloslanishiga olib keladi.

Metallni yuqori tezlikda sovutishda xona temperaturasida Fe_{α} da to'yingan kislorod qayd etiladi, bu payvand birikmalari metallarining eskirishini vujudga keltiradi.



3.5.3-rasm. Kislородni kam uglerodli po‘latlarni mexanik xossalariga ta’siri.

Payvand chok metallida kislород yoki oksidlarning eruvchanligining mavjudligi (erigan yoki alohida kiritmalar.....) payvand birikmaning mexanik xossalarini sezilarli darajada pasaytiradi, ayniqsa elastik ko‘rsatkichlarini (.....zarba va nisbiy uzayish) pasaytiradi. Bundan tashqari po‘latda O_2 mavjud bo‘lishi korrozion mustaxkamlikni namoyon qiladi va miqdori ko‘p bo‘lganda mo‘rt qilib qo‘yadi.

3.6. METALLNING VODOROD BILAN O‘ZARO TA’SIRLASHUVI

Vodorod temir (shuningdek Ni, Al, Cu, va boshqalar) bilan kimyoviy birikmalar hosil qilmaydi va eritmada atomar holatda bo‘ladi.

Zr, Ti, V, Ta bilan esa kimyoviy birikmalar gidridlar hosil qiladi.

Erish mexanizmi uch bosqichda o‘tadi:

1. Gazning metallga tegishida gaz molekulalari va metall sirtidagi atomlar o‘rtasida tortishish kuchlari vujudga keladi va gaz molekulalari tortilib, metall sirtida monomolekulyar plyonka tarzida joylashadilar. Bu hodisa adsorbtsiya

deb ataladi. Adsorbtsiyada ma'lum miqdordagi issiqlikning ajralishi bilan gaz entalpiyasining o'zgarishi yuz beradi.

2. Metall sirtidagi gaz molekulari atomlarga dissotsiatsiyalanadi. Dissotsiatsiya shuningdek ma'lum miqdordagi issiqlik yutilib gaz entalpiyasining o'zgarishi yuz beradi.

3. Metall sirtidagi gaz atomlari eritmada (metallda) gaz konsentratsiyasini oshirib, metall ichkarisiga diffuziyalanadi. Gaz atomining metall ichiga o'tishida xam gaz entalpiyasining o'zgarishi yuz beradi. Metallda erishining to'liq jarayoni gaz adsorbtsiyasi deb ataladi. Adsorbtsiya xodisasi doimo gazning ΔH va ΔS – lari o'zgarishlari bilan bir kechadi.

Payvandlashning har qanday usulida erigan metall namlik va qoplamalarni organik birikmalari, ximoyalovchi gaz, flyus, atrofdagi havo va boshqalarning hisob vodorod bilan to'yinadi. Vodorodning suyuq temirda eruvchanligi Siverts qonuniga bo'ysinadi:

$$\log[\%H] = -\frac{1720}{T} - 2,252 \quad (1)$$

Po'latda vodorodning eruvchanligining nixoyatda kichik foiz miqdorini hisobga olib, eruvchanlikni ko'pincha 100g metallda eritilgan vodorodni millimetrda baxolanadi. U holda:

$$\log V = 0,5 \log P_{H_2} - \frac{1745}{T} + 0,888 \quad (2)$$

Vodorodning po'latda eruvchanligi kristallanishda to'rt marta kamayadi, bu esa diffuzion vodorodning hosil bo'lishiga olib keladi, u 48-72 soat mobaynida doimiy kristall panjaradan kichik atom o'lchoviga ega bo'lib, payvandlanayotgan metalldan uzoqlanadi.

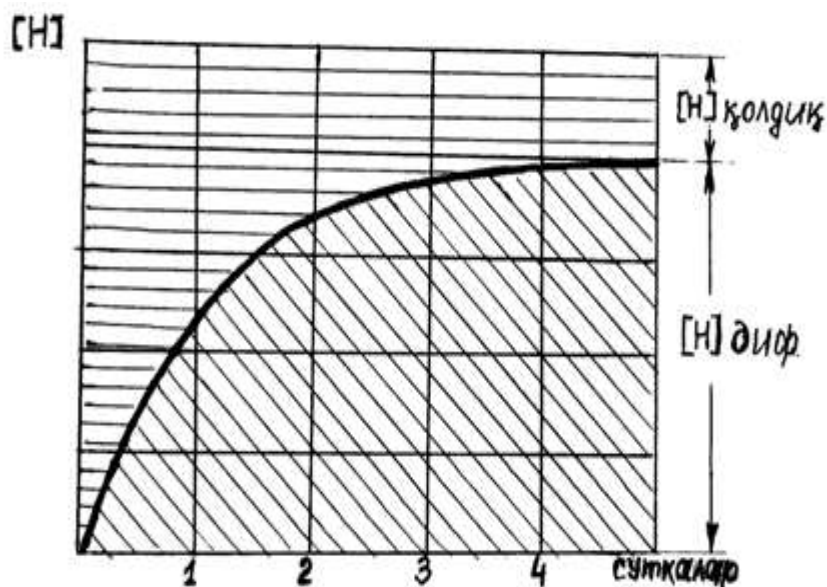
Bunda qolgan vodorodni qoldiq vodorod deb atash qabul qilingan bo'lib, uning miqdori odatda 1-1,5 mlG`100g ni tashkil etadi.

Payvandlashning turli xil usullarida diffuzion vodorod miqdori odatda quyidagini tashkil etadi.

Elektrod bilan dastaki yoy bilan payvandlashda:

organik qoplamalar bilan.....	15,00	$\frac{\text{мл}}{100\text{гр}}$
ushaning o‘zi organik birikmalarsiz.....	2,15	$\frac{\text{мл}}{100\text{гр}}$
ushaning o‘zi qoplama namligi bilan (~4%)	6,7	$\frac{\text{мл}}{100\text{гр}}$
CO_2 da payvandlashda.....	0,04	$\frac{\text{мл}}{100\text{гр}}$
flyus ostida avtomatik payvandlashda	4,40	$\frac{\text{мл}}{100\text{гр}}$
Gaz bilan payvandlashda.....	5,00	$\frac{\text{мл}}{100\text{гр}}$

Vodorodning diffuziyasi po‘latning tuzilishiga bog‘liq holda 48-72 soat mobaynida kechadi. Toblash holida esa chokoldi xududida vodorodni vaqtincha to‘plash amalga oshiriladi. Vodorod payvandlashda g‘ovaklarning paydo bo‘lishi sababi va ko‘pgina xollarda sovuq yoriqlarning (darzlarning) paydo bo‘lishiga sababchi bo‘ladi. Umumiy ko‘rinishda bir sutkada payvand chokidan barcha erigan vodorodning 60 ? 70%, besh sutkada esa 80 ? 85% uzoqlashtiriladi. Payvand chokinin noaniqliklarida to‘planadigan qoldiq vodorod barcha erigan vodorodning 15 ? 20% ni tashkil etadi.



3.6.1-rasm. Molekulyar vodorodni diffuziyasini vaqtga bog‘liqligi.

Vodorodning diffuzion xarakatchanligi payvand birikmaning tuzilmasi bilan aniqlanadi. Austenit tuzilma eng yuqori xarakatchanlikka va eruvchanlikka ega bo‘ladi. Eng qiyin singuvchi tuzilma toblash tuzilmasi xisoblanadi.

Chok metallida vodorodning vaqtincha to‘planishi payvand birikmaning mo‘rtligini oshiradi. Vodorodning kristall panjara orqali diffuziyasi ikkinchi tur kuchlanishlarining vujudga kelishiga olib keladi, bu esa toblangan po‘latlar uchun sovuq yoriqlarni (darzlarni) paydo bo‘lishini yuzaga keltiradi.

Endi (2) tenglama bo‘yicha 1535 °C (1808 °K) temperaturalar oralig‘i uchun temir bilan eritilgan absorbttsiyalangan vodorod miqdorini xisoblab topamiz, bir atmosferaga teng bosimda eritma ustidagi molekulyar vodorodning, qaynash temperaturasi (3008 °K).

A.M. Morozov formulasi.

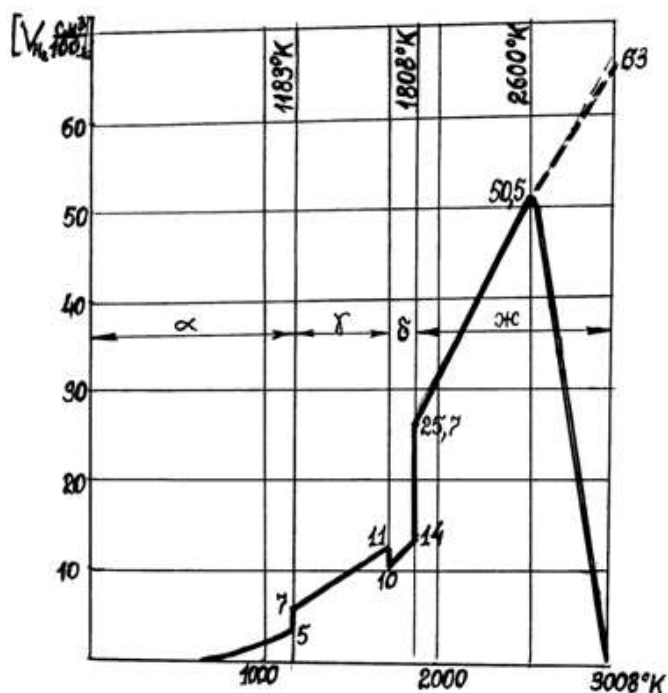
$$\log V = \log \left[V_{H_2} \frac{\text{cm}^3}{100\text{gp}} \right] = \frac{1}{2} \log P_{H_2} - \frac{1750}{T} + 2,38 \quad (2)$$

3.6.1-jadval

T ⁰ K	T ⁰ C	$\frac{1750}{T}$	$\log[V_{H_2}]$	$[V_{H_2}] \frac{\text{cm}^3}{100\text{gp}}$
1808	1535	0,97	1,41	25,5
2000	1727	0,875	1,505	32,0
2200	1927	0,795	1,585	38,5
2600	2327	0,675	1,705	50,5
3008	2735	0,580	1,8	63,0

Eritilgan temirda eritma vodorodning miqdori grafigi temirning erish yaqin temperaturalariga uchungina to‘g‘ridir. Yanada yuqoriroq temperaturada temirning jadal bug‘lanishlari yuz beradi, yani temir bug‘larining partsial bosimi orta boradi vodorodning partsial bosimi kamayadi.

Temirning qaynash temperaturasida (3008 °K) temirning bug'leri bosimi bir atmosferaga teng bo'lib qoladi mos ravishda vodorodning partzial bosimi nolgacha kamayadi. Bu paytda temirda erigan barcha vodorod chiqib ketadi.

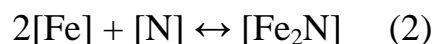
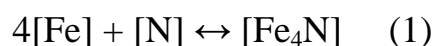


3.6.2-rasm. Eritilgan temirdagi muvozanat xolatdagi vodorod miqdorini haroratdagi bog'liqligi.

Kristallanish paytida (1535 °C) vodorodning jadal ajralib chiqishi odatda ajralib chiqayotgan gaz pufakchalarining metall kristallari tomonidan olib ketilishi bilan birga ketadi, bu esa metall massasida bo'shliqlarning hosil bo'lishiga sabab bo'ladi.

3.7. METALLNING AZOT BILAN O'ZARO TA'SIRLASHUVI.

Azot chok metallida havodan o'tib eriydi. Havo azotning asosiy manbai hisoblanadi. Bunda miqdoriga bog'liq holda azot temir bilan ikkita nitridni hosil qilishi mumkin:



Payvandlashda azotning tag'chilligini xisobga olib temir nitridlarining hosil qilinishi asosan (1) reaksiya bo'yicha Fe_4N ni hosil qilish bilan kechadi.

Azot molekulasini mustaxkam birikma hisoblanadi va molekulyar azotning dissotsiatsiyasi juda past bo'ladi.

Shuning uchun atomar azotning partsiyal bosimi juda past bo'ladi va mos ravishda temirda azotning eruvchanligi juda kichik bo'ladi.

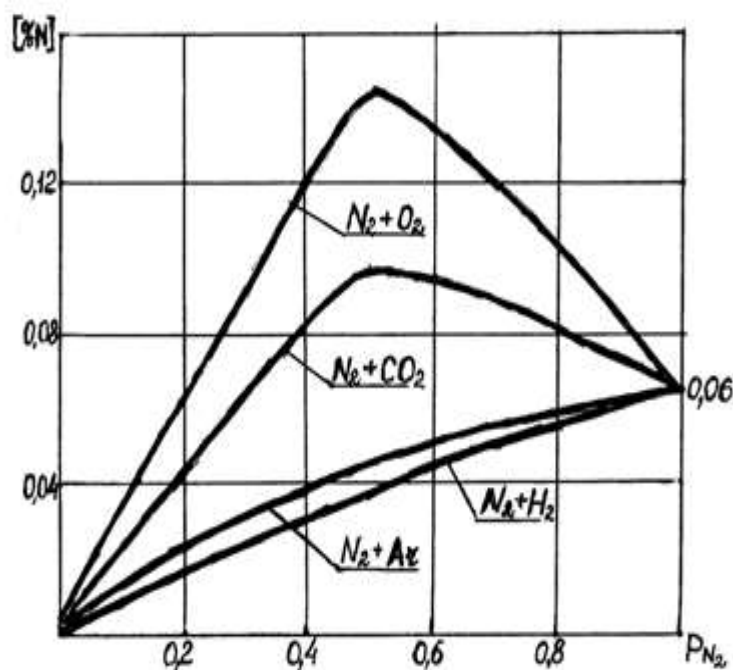
Chok metallini ximoya qilishga bog'liq xolda azot miqdori har xil bo'lishi mumkin (jadvalga qarang).

3.7.1-jadval

Payvanlash usuli	[%N] miqdori
Payvandlash simi	0,002 ÷ 0,003
Flyus ostida avtomatik payvandlash	0,002 ÷ 0,003
Gazli payvandlash	0,015 ÷ 0,02
Qo'lda yoyli payvandlash	0,02 ÷ 0,05
Qoplanmagan (ochiq) sim bilan payvandlash	0,105 ÷ 0,218

Azotning Fe da maksimal eruvchanligi 0,06% dan oshmaydi. Azotning po'latdagi eruvchanligi mustaxkam nitridlarni hosil qiluvchi elementlar ko'paytiradi: Mn; Cr; Nb; V; Ti; Al; Ta. Quyidagi elementlar esa eruvchanlikni kamaytiradi. Ni; Co; Si; C.

Kislород chokdagi azot miqdorini ayniqsa kuchli orttiradi (V.V. Podgaetskiy) ni ma'lumotlari.

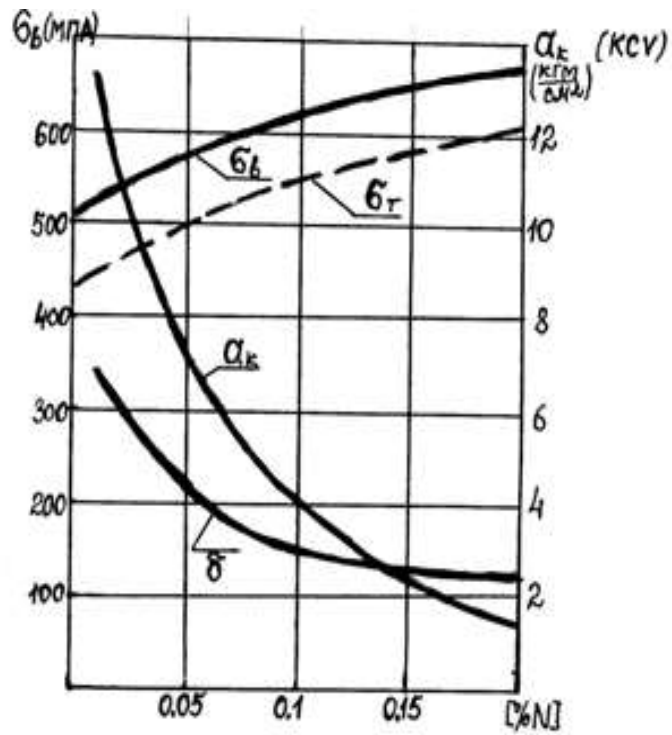


3.7.1-rasm. Azotni po‘latdagi eruvchanligiga ta’siri

Azot eruvchanligining bunday tavsifi gaz fazasida azot oksidining hosil bo‘lishini izoxlaydi, uni dissotsiatsiya qilishida ortiqcha energiyaga ega azot atomlari hosil bo‘ladi. Mustaxkamlik bir oz oshganda azotning mavjud bo‘lishi payvand chokining plastikligini kamaytiradi va payvand mo‘rtlashishiga olib keladi. Agar qoplamali elektrod bilan payvandlashda mo‘rt buzilishiga o‘tish temperaturasi (T_m) = - 40 °C bo‘lsa, u xolda yolg‘iz (yalang‘och) sim bilan payvandlashda T_m = + 100 °C.

Azot misda erimaydi va misni payvandlashda ximoyalovchi gaz bo‘lib xisoblanishi mumkin.

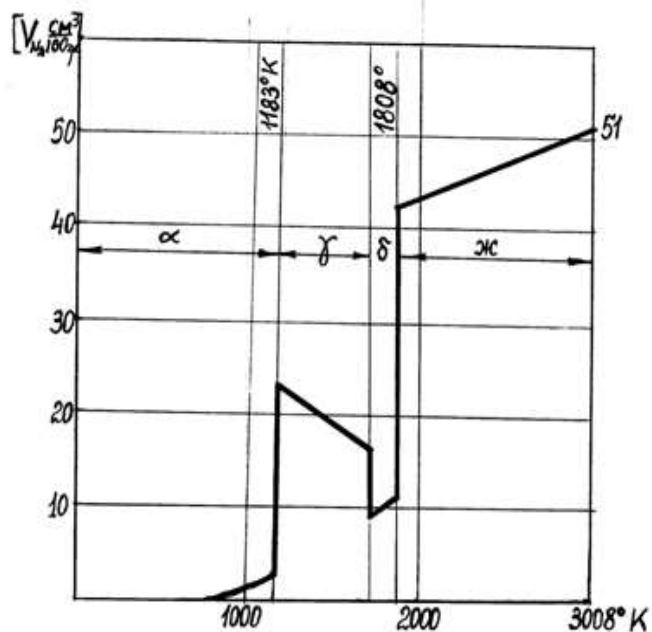
Payvand choklariga ta’sir qilishda azot kuchli austenizator bo‘lib, faqat zanglamaydigan po‘latlarni payvandlashda ta’sir ko‘rsatadi.



3.7.2-rasm. Azotni kam uglerodli po‘latlarni mexanik xossalariga ta’siri.

Azotning temirda eruvchanligi A.N. Morozovning tadqiqotlari ma’lumotlariga ko‘ra quyidagi empirik formula bilan ifodalanishi mumkin:

$$\log \left[V_{N_2} \frac{\text{cm}^3}{100\text{gp}} \right] = \frac{1}{2} \log P_{N_2} - \frac{203}{T} + 1,752$$



3.7.3-rasm. Azotni temirdagi eruvchanligi grafigi.

Azotning temirda eruvchanligining temperaturaga bog'liq grafigi, azot bosimi bir atmosfera bo'lganda xuddi vodoroddagi kabi o'ziga xos nuqtalarda eruvchanlikning katta miqdorda kamaishi kuzatiladi.

4-BOB. ELEKTR YOY NAZARIYASI

Elektr yoyi-gazlarda elektr razryadining turlaridan biri bo'lib, u boshqa turdagi razryadlardan gazning yuqori temperaturasi (4000-15000 °C), yuqori tok kuchi razryadiga va razryadda nisbatan kichik elektr maydon bilan farq qiladi.

Yuqori tok kuchlari (1,0-2000A), yoyda kuchlanish odatdagi tushishi (10÷60V) razryad egallagan nisbatan kichik xajmlarda katta miqdordagi issiqlik energiyasining ajralishi imkonini ta'minlaydi.

Bu esa razryad ta'siri xududida payvandlanayotgan metallni yoy energiyasidan yuqori koeffitsient bilan foydalanib jadal eritishga imkon beradi, bu esa elektr yoyidan metallarni payvandlash uchun afzallik bilan foydalanishni ta'minlaydi.

Yoy fazasida gazlar o'rtasidagi xamda gazlar va metallar o'rtasidagi kimyoviy o'zaro ta'sir; yoki bu kimyoviy reaksiyalarning jadalligi asosan reaksiya xududining temperaturasi bilan belgilanadi.

Elektr yoyi xududida gazlarning yuqori temperaturalari endotermik reaksiyalarning ustuvor kechishini ta'minlaydi. Bunda biz N, O va N kabi atomlar gazlarning yoki NO,OH kabi birikmalarni kuzatamiz.

Elektr yoyi hududidagi yuqori temperaturalar yuz berayotgan reaksiyalarning tezligini ancha ortiradi. Elektr yoyida yangi aktiv gazlarning vujudga kelishi gaz fazasining metall bilan o'zaro ta'sirlashuv jarayonini tubdan o'zgartiradi, bu esa payvand choklarining va mos ravishda uning fizika-kimyoviy xossalarning katta o'zgarishlariga olib keladi.

Elektr yoyining asosiy elektr xususiyatlari razryad tokining katta zichlikda bo'lishi va razryad elektr maydonining nisbatan kichikligi xisoblanadi.

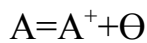
Razryadning zaruriy sharti gazda elektrning (tokning) razryad oralig'i orqali ko'chirilishi amalga oshiriladigan elementar elektr zaryadlangan zarrachalar (ionlar, elektronlar) ning albatta mavjud bo'lishi hisoblanadi.

Ifodalangan zarrachalarning mavjudligi razryad oralig'ida gazlarning ionlanishi bilan ta'minlanadi.

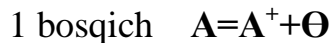
4.1. Gazlar ionlanishi

4.1.1. Gazlar va bug'larning ionlanishi

Gaz atomi yoki molekulasining ionlanishi deb tashqi elektronning atomdan yoki molekuladan uzilish va uning hosil bo'lgan ionning kuch maydoni chegarasidan tashqariga chiqadigan masofaga uzoqlashishi jarayoniga aytiladi. Bu jarayonni kimyoviy belgilar yordamida atom yoki molekulaning ion (musbat zaryadli) va elektronga dissotsiyalanishi jarayoni sifatida tasvirlash mumkin:



Bir necha elektronga ega atomlar yoki molekular bosqichli ionizatsiyani bo'lishdan kechirishi mumkin bo'lib, u elektronlarning atomdan yoki molekuladan ion zaryadining uzilib chiqqan elektronlar soniga karrali ortishi bilan ketma-ket uzilib chiqishi jarayonini ifodalaydi:



4.1.2. Ionlashtirish ishi

Elektronni atomdan yoki molekuladan ajratish uchun ma'lum miqdordagi energiyani sarflash zarur, bu energiya elektronni uzish va uni ionning kuch maydoni ta'siri soxasidan chiqarishga sarflanadi.

Energiyaning bunday sarfi ionizatsiya ishi deb ataladi. Atomdagi elektronning bog'lanish mustahkamligiga bog'liq holda u yoki bu miqdordagi energiyani sarflash kerak, shuning uchun turli xil moddalar uchun ionlashtirish (ionizatsiya) ishi turli xil bo'ladi.

Atom fizikasida ionizatsiya ishini elektron-volt bilan o'lchash qulaydir.

Bir elektron-volt bitta elektronning bir voltga teng potentsiallar ayirmasidan o'tishidagi kinetik energiyani ifodalaydi.

$1e.v = 1,602 \cdot 10^{-12}$ erg; j ga aylantirganda:

$1e.v = 96,81$ kJ/mol.

Ionlashtirish energiyasini e.v bilan emas balki potentsiallar ayirmasi bilan mazkur modda atomi yoki molekulasini ionlashtirish uchun zarur energiyani to'plash uchun elektronning o'tishi kerak bo'lgan potentsiallar ayirmasi bilan o'lchash mumkin. Bu kattalikni ionlashtirish potentsiali deb ataladi. U son jixatidan e.v da ifodalangan ionlashtirish ishiga teng. Misol tariqasida temir uchun ionlashtirish (u_i) va entalpiya ΔH_i potentsiallarini keltiramiz.

4.1-jadval

Ionlashtirish bosqichi	I	II
$U_i(v)$	7,83	24,3
$\Delta H_i \left(\frac{\text{KЖ}}{\text{МОЛЬ}} \right)$	758,1	1596

Jadvaldan ko'rinadiki xar bir keyingi elektronning uzilishi yanada katta miqdordagi energiyalarning sarflanishini talab etadi. Shuning uchun yoy razryadida odatda birinchi darajadagi ionlashtirish kuzatiladi.

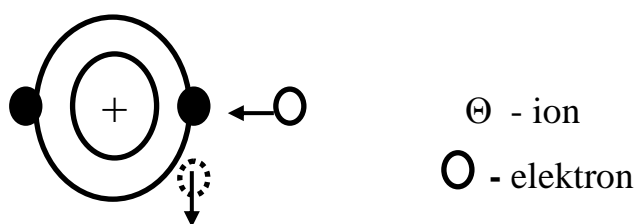
4.1.3. Ionlashtirish turlari

Gaz ionizatsiyasini turli xil yo'llar bilan amalga oshirish mumkin, shuning uchun ionlashtirishning bir necha turi farq qilinadi, ulardan asosiylari: **zarb bilan ionlash; foto ionlash; termik ionlash.**

Zarb bilan ionlashda bir zarrachaning kinetik energiyasi boshqasi bilan urilganda ikkinchi zarrachadan elektroni ajratishga sarflanadi. Elektronning atom yoki molekula bilan urilishida ionlanishning e'timoli ko'proqdir, chunki elektron o'zining kichik massasi tufayli eng xarakatchan elementar zarracha xisoblanadi.

Bunday jarayonni quyidagicha sxema bilan tasvirlash mumkin:





Kinetik energiyaga ega bo'lgan elektron neytral atom yoki molekula bilan to'qnashib to'plangan kinetik energiyasini elementar zarrachani ionlashtirishga sarflab, ionlashtirish ishiga teng yoki katta bo'ladi.

Foto ionlashda zarur ionlashtirish energiyasi nur energiyasi (kvantlarining) fotonlar energiyasini berish yo'li bilan hosil bo'ladi. Ionlanish imkoniyati uchun nur energiyasi kvanti ionlanish ishiga teng yoki katta bo'lishi kerak:

$$h\nu \geq Q_i;$$

bu erda Q_i –ionlash ishi;

h – Plank doimiysi bo'lib, $6,623 \cdot 10^{-27}$ erg/cek ga teng.

Gazni yuqori temperaturalargacha isitganda termik ionlashtirish murakkab jarayon bo'lib, unda yuqorida tavsiflangan ionlashtirish turlarining ikkalasi ishtirok etadi. Temperatura orttirilganda termik ionlashtirishning asosiy sababi gaz elementar zarralari kinetik energiyasining ortishi hisoblanib, u ayrim zarrachalar uchun ionlashtirish ishiga teng kattalikkacha etadi.

4.1.4. Termik ionlanish darajasi

Termik ionlanish jarayoni gomogen gaz fazasidagi kimyoviy jarayon sifatida ko'rib chiqilgan. Bunday jarayonni xisoblashni ?ind astrofizigi Meg-Nad-Shax taklif etgan, uning 1921 yilda taklif etgan gazlar va bug'larni ionlash darajasini xisoblash formulasi quyidagicha (adabiyotda odatda Saga formulasi deb ataladi):

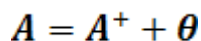
$$\frac{x^2}{1-x^2} \cdot P = 2,4 \cdot 10^{-4} \cdot T^{\frac{5}{2}} \cdot e^{\frac{eU_i}{KT}}$$

R – bosim, mm sim ust.

U_i – potentsial ionlanishi (V).

Formula qanday olingan:

Ionlanish jarayonini quyidagi kimyoviy simvol (ifoda) bilan ifodalash mumkin:



bu reaksiyaning muvozanat konstantasi

$$K_p = \frac{P_{A^+} \cdot P_{\theta}}{P_A}$$

Ionlanish darajasi deb ionlanuvchi atomlar yoki molekular sonining ularning dastlabki soniga nisbatini aytiladi. Odatda ionlanish darajasi “X” orqali belgilanadi.

Bir mol gaz uchun:

Ionlashgan gaz mollari miqdori:

$$n_i = x$$

Xosil bo‘lgan erkin elektronlar mollari miqdori:

$$n_{\theta} = x$$

qolgan gaz mollari miqdori:

$$n_A = 1 - x$$

Umumiy mollar soni:

$$\sum n = x + x + 1 - x = 1 + x;$$

Partsiyal bosim:

$$P_{A^+} = P_{\theta} = \frac{x}{1+x} \cdot P;$$

$$P_A = \frac{1-x}{1+x} \cdot P;$$

Ionlanish darajasi orqali ifodalangan muvozanat konstantasi (doimiysi):

$$K_p = \frac{x^2 \cdot (1+x)}{(1+x)^2 \cdot (1-x)} \cdot P = \frac{x^2}{1-x^2} \cdot P$$

Bunda R – gaz aralashmasining umumiy bosimi.

Gaz bosimi kattaliklarini va doimiylarni bilgan holda gazning ionlanish darajasini aniqlash mumkin.

Muvozanat doimiysini aniqlash uchun gaz aralashmasining entalpiya farqini va entropiya farqini topamiz:

$$\Delta N = Q_i$$

$$\Delta S = \Delta S_{A^+} + \Delta S_{\theta} - \Delta S_A$$

Atom va ionning entropiyalari taxminan bir xil deb qabul qilib, $\Delta S = \Delta S_{\theta}$ ni topamiz

Bir atomli gazning (bizning holda-elektron gazning) issiqlik sig'imi $5/2 R$

$$\lg K_p = \frac{-\Delta F}{19.15T} \quad (1)$$

$$\Delta F_T = \Delta H_{298}^0 - \Delta S_{298}^0 \cdot T + \int_{298}^T \Delta C_p dT - T \int_{298}^T \frac{\Delta C_p}{T} dT \frac{\text{кДж}}{\text{моль}}$$

ga teng ekanini hisobga olib muvozanat doimiysining logarifmini aniqlaymiz.

$$\lg K_p = -\frac{\Delta H_i}{RT} - \frac{5}{2} \cdot \frac{R}{RT} \int_{298}^T dT + \frac{5}{2} \cdot \frac{RT}{RT} \int_{298}^T \frac{dT}{T}$$

Integrallarni aniqlab va xosil bo'lgan barcha doimiylarni bittaga birlashtirib, Saga formulasini hosil qilamiz:

$$\frac{x^2}{1-x^2} \cdot P = 2,4 \cdot 10^{-4} \cdot T^{\frac{5}{2}} \cdot e^{\frac{eU_i}{KT}}$$

eU_i – ionlanish ishi, erg hisobida,

K – Boltsman doimiysi bo'lib

$$1,38 \cdot 10^{-23} \frac{\text{ж}}{\text{кисм} \cdot \text{град}} \quad \text{ga teng}$$

Standart kattaliklar yordamida odatdagi ta'ribiy hisoblash usuli bilan etarlicha aniqlik darajasida quyidagini aniqlash mumkin:

$$\lg \left(\frac{x^2}{1-x^2} P \right) = \lg K_p = -\frac{\Delta H_i}{19.15T} + \frac{S_{\theta}}{19.15} + \frac{5/2 R}{19.15} \text{Mo} \quad (2)$$

$$S_{0248}^0 = 20,7 \frac{\text{ж}}{\text{моль} \cdot \text{град}}$$

$$c_{p298}^0 = 20,83 \frac{\text{ж}}{\text{моль} \cdot \text{град}} \text{ deb qabul qilib,}$$

$$\lg \left(\frac{x^2}{1-x^2} P \right) = -\frac{\Delta H_i}{19,15T} + 1,082M_o + 1,08$$

ni xosil qilamiz.

Ayrim gazlar va bug'lar uchun ionlanish potentsiallari va ionlanish entalpiyasi:

4.1.2-jadval.

Modda	U_i (v)	$\Delta H_i \frac{\text{кж}}{\text{моль}}$	modda	U_i (v)	$\Delta H_i \frac{\text{кж}}{\text{моль}}$	modda	U_i (v)	$\Delta H_i \frac{\text{кж}}{\text{моль}}$
He	24,5	2371	Si	8,15	785	Ca	6,1	588
Ar	15,7	1520	Fe	7,83	758,1	Ba	5,19	499
O	13,6	1310	Mn	7,7	739	Na	5,14	495
O ₂	12,5	630	Ni	7,6	735	K	4,32	420
N ₂	15,8	1512	Ti	6,85	655	Cs	3,9	378
H ₂	15,4	1495	Al	6,96	575			

Jadvaldan ko'rinishicha, eng kam ionlanish potentsialiga ishqorli metallar (K, Na, Cs, Ce), biroz yuqoriroq ionlanish potentsialiga esa ishqorli-erli metallar (Ba, Ca), yana yuqorirog'iga esa boshqa metallar va eng katta ionlanish potentsialiga ega gazlar ega bo'ladi.

Misol uchun temir bug'larining ionlanish darajasini turli temperaturalarda hisoblaymiz. Xisoblashni jadval shaklida amalga oshiramiz.

$$\lg K_p = -\frac{758100}{19,15T} + 1,082M_o + 1,08$$

T°K	$\frac{40000}{T}$	M_o	$1,082M_o$	lgK_p	X
1000	40,0	0,508	0,552	-38,37	$6,6 \cdot 10^{-27}$
2000	20,0	1,05	1,14	-17,78	$1,29 \cdot 10^{-9}$
3000	13,3	1,41	1,53	-10,68	$4,56 \cdot 10^{-6}$
4000	10,0	1,69	1,84	-7,08	$2,9 \cdot 10^{-4}$
5000	8,0	1,88	2,05	-4,85	$3,63 \cdot 10^{-3}$
6000	6,65	2,05	2,23	-3,34	$2,13 \cdot 10^{-2}$
7000	5,7	2,19	2,38	-2,24	0,075
8000	5,0	2,34	2,55	-1,37	0,202
9000	4,44	2,43	2,64	-0,72	0,4
10000	4,0	2,53	2,75	-0,17	0,63

4.1.1-rasm. Temir bug'larini dissotsiatsiya darajasini haroratga bog'liqligi

4.1.5. Gaz aralashmalari ionlanishi

Agar gazlar aralashmasi mavjud bo'lsa, u holda aralashmadagi har bir gazning ionlanishi bitta gazga nisbatan boshqacha kechadi. Buning sababi shundaki ionlanish maxsuli elektron gaz aralashmadagi barcha ionlanuvchi gazlar uchun umumiy bo'ladi.

Aniq bir misol olaylik, faraz qilaylik, gaz temir va kaliy bug'lari aralashmasidan iborat bo'lsin. Gaz aralashmasidagi molyar ulushlar va ionlanish darajalari quyidagicha bo'lsin:

Temir bug'lari – A; x_{Fe}

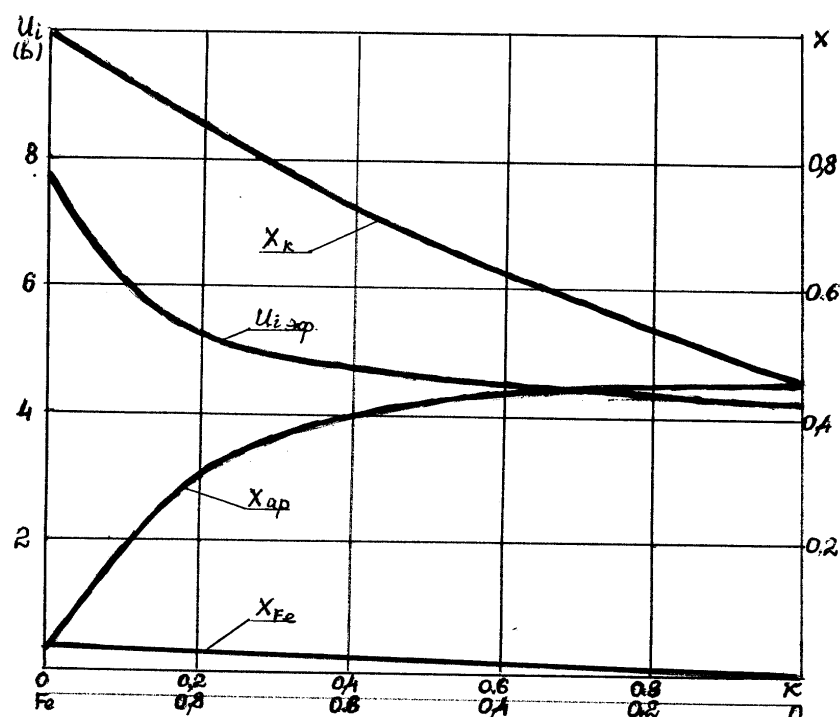
Kaliy bug'lari – V; x_k

$$X_{ap} = \frac{X_{Fe} \cdot A + X_K \cdot B}{A + B}$$

Qulaylik uchun samarali ionlanish potentsiali tushunchasi kiritiladi. Samarali ionlanish potentsiali **gazning ionlanish potentsiali** bo'lib, u berilgan temperaturada tadqiq etilayotgan gazlar aralashmasi kabi o'shanday ionlanish darajasini beradi.

Gaz aralashmasida Fe va K bug'leri miqdorining nisbatiga bog'liq holdagi ionlanishning samarali potentsiali, ionlanish darajasining umumiy va partial darajasining o'zgarishi grafigi.

Hisoblashlar 5800 °K yoy temperaturasi uchun amalga oshirilgan.



4.1.2-rasm. Umumiy va partial ionlash darajasini Fe va K parlarini nisbatiga bog'liq samaradorligini o'zgarish grafigi.

Grafikdan ko'rinishicha, oson ionlanuvchi modda (K) ning ionlanish darajasi uning molyar ulushi kamayishi bilan ortadi (birgacha bo'lgan chegarada).

Qiyin ionlanuvchi moddalar uchun (Fe) teskari xodisa kuzatiladi.

Aralashmaning ionlanish darajasi aralashmadagi ionlanuvchi modda ulushi ortishi bilan ko'tariladi.

Samarali ionlanish potentsiali oson ionlanuvchi moddaning nisbatan kichik ulushlaridayoq tez tushib, sof oson ionlanuvchi moddaning ionlanish potentsialiga asta sekin yaqinlashadi.

Manfiy ionlarning hosil bo'lishi. Ayrim gaz ortiqcha elektronni o'ziga biriktirib, bu bilan manfiy ionni hosil qilishga qodirlar. Manfiy ionda elektronning atom bilan bog'lanishi mustahkamligi atomning elektronga yaqinligi bilan belgilanadi, u elektronning atomga birikishi tizim entalpiyasining o'zgarishi bilan o'lchanadi.

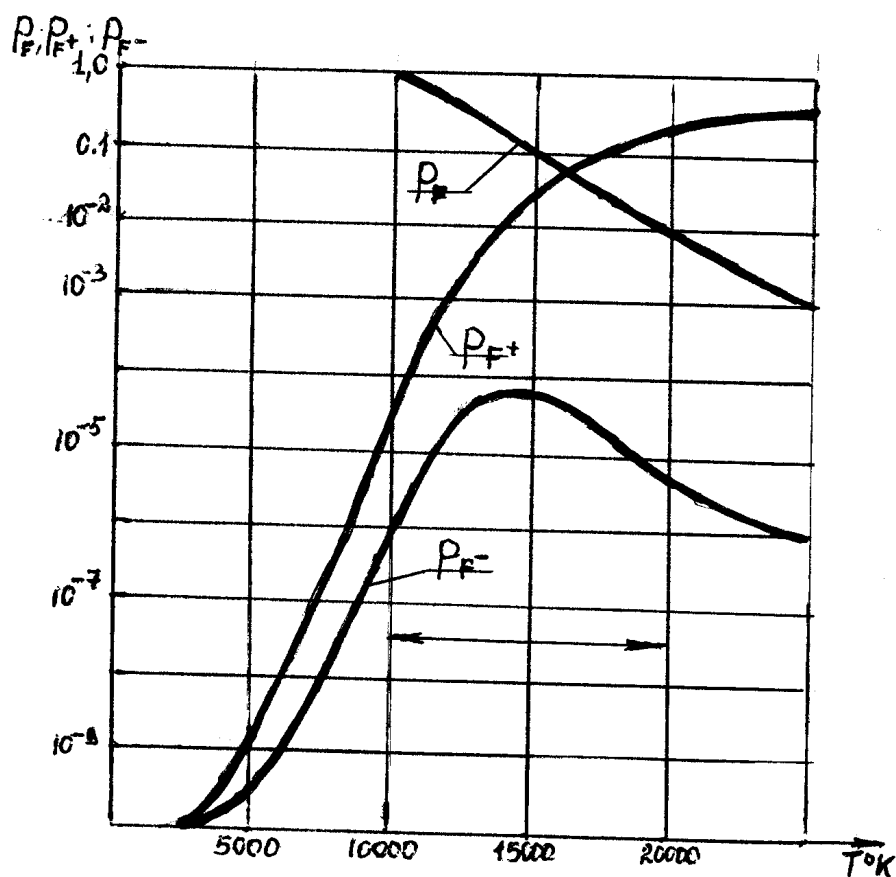
Ayrim gazlar uchun manfiy ionlar hosil bo'lishida entalpiyaning o'zgarishi kattaliklari.

4.1.4-jadval

Gaz	Cl	F	H	O	OH
$\Delta H \frac{\text{Kж}}{\text{моль}}$	-256,2	-278,5	+146	+126	+160

Jadval ma'lumotlarining ko'rsatishicha, fluor elektronga eng ko'p yaqinlikka ega ekan. Fluorni ko'pincha yoy xududiga payvand choklari metallning g'ovakligini kamaytirish maqsadida kiritiladi, shuning uchun temperaturaga bog'liq holda fluorning manfiy ionlari miqdorini xisoblab chiqish qiziqish yo'qotadi.

Grafikdan ko'rinishicha, manfiy ifodalangan ionlar temperaturalarining keng oralig'ida paydo bo'ladi. Manfiy ionlarning maksimal partsial bosimi (10000=20000 °K) temperaturalar intervalida hosil bo'ladi. Bosimning absolyut kattaligi eng katta bo'lib (maks~10⁻⁵), biroq zaryadlangan zarrachalar miqdori yoy oralig'ida jarayonlarga ta'sir ko'rsatish uchun etarlicha katta bo'lib hosil bo'ladi.



4.1.3-rasm. Ftor atomini musbat va manfiy ionlarini partsiyal bosimini haroratga bog'liqligi

4.2. YOY RAZRYADIDA FIZIK JARAYONLAR

Yoy razryadidagi elektr toki elektr zaryadlangan elementar zarrachalar, elektronlar va ionlar bilan ko'chiriladi. Agar zarrachalarni manfiy zaryadlangan zarrachalar elektronlarning xarakati yo'nalishida ko'chirish jarayoni qarab chiqilsa, yoy razryadining uchta o'ziga xos soxasini belgilash mumkin:

1. Katod sohasi
2. Yoy ustini sohasi
3. Anod sohasi

Katod sohasi. Metall o'tkazgichda elektr toki faqat elektronlar bilan tashiladi. Ionlar metall panjarada mustahkam bog'langan. Razryad oralig'iga elektronlarini beradigan elektrod - katod deb ataladi. Chegara soxasida

katodning sirti - gaz razryadli oraliqda tokning chegaraviy sirt orqali o'tishini ta'minlovchi murakkab elektr jarayonlar yuz beradi.

Yoy ustuni. Yoy ustuni deb ataluvchi razryad oraliq sohasi orqali tokning o'tishi yoy ustunida gazning ionlanishi uchun etarli gazning yuqori temperaturasi mavjudligi bilan ta'minlanadi. Gaz - razryadli oraliqda vujudga keluvchi elektr maydon yoy ustunida ionlar va elektronlarning yo'naltirilgan xarakatiga sabab bo'ladi, bu esa gaz razryadli oraliq orqali barqaror elektr tokini ta'minlaydi.

Anod sohasi. Gaz - razryad oralig'ining chegaraviy sohasida -ikkinchi elektrod sirti-anod sohasi deb ataladi, tokni chegaraviy sirt orqali ko'chirish yoy ustuni sohasidan anod sirti orqali elektronlarning ichkariga xarakatlanuvchi elektronlar bilan ta'minlanadi. Katod soxasida yuz beradigan jarayonlarni mufassalroq ko'rib chiqamiz.

Yoy ustuni. Yoy ustuni chuda yuqori 6000 °K va undan yuqori temperaturalargacha qizitilgan.

$T_{youst} = 810 \cdot U_{ef}$. Bunday temperaturada razryad oralig'ida gaz atomlari va molekulalarining sezilarli ionlanishi yuz berib, bunda musbat zaryadlangan ionlar va elektronlar katta miqdori paydo bo'ladi. Zaryadlangan elementar zarrachalar betartib issiqlik xarakatida bo'ladi.

Yoy ustunida to'plangan energiya zaxirasi atrof fazoga sarflanadi. Ustun energiyasining katta qismi nurlanishga sarflanadi; energiyaning bir qismi zaryadlangan zarrachalarning yoy ustuniga yaqin sohaga diffuziya tufayli yo'qoladi; energiyaning bir qismi yoy ustunida uchib chiquvchi neytral gaz atomlari olib ketiladi (issiqlik o'tkazish xodisasi) va energiyaning yana bir qismi yoy ustunidagi endotermik, kimyoviy reaksiyalarda yo'qoladi (murakkab molekulalar ionlashuvi, dissotsiatsiyasi va x.k).

Energiya yo'qotishlari tashqi manba-tok generatori, yoy ustunida " U_{us} " kuchlanish tushish vujudga kelishi bilan to'ldiriladi. Bunda tok manbai energiya sarflaydi:

$$W_{уст} = I_{ей} \cdot U_{уст}$$

bunda $W_{уст}$ - ustundagi sarflangan energiya, vatt

$I_{\text{ёй}}$ –yoydagi tok kuchi, A;

$U_{уст}$ –ustunda kuchlanishning tushishi,

Shunday qilib: $J_E \cdot U_{уст} = R_{nur} + R_{dif} + R_{iss} + R_{kimyo}$

$$E_{уст} = \frac{U_{уст}}{L_{\text{ёй}}}$$

ga teng yoy ustunida elektr maydondan kuchlanganligi yoy ustunida zaryadlangan zarrachalarning yo‘naltirilgan oqimini yuzaga keltiradi. Bu yo‘naltirilgan xarakat zarrachalarning tartibsiz issiqlik xarakati bilan qo‘shiladi.

4.2.1. Yoy ustunida ionlar va elektronlarning xarakatchanligi

Zaryadlangan elementar zarrachalarning elektr maydon yo‘nalishidagi xarakatlanish tezligi elektr maydon kuchlanganligiga proporsional ravishda ortadi.

$$W = b \cdot E \left(\frac{\text{cm}}{\text{cek}} \right)$$

bu erda W - zaryadlangan zarrachaning xarakatlanish tezligi,

E - elektr maydon kuchlanganligi,

B - proporsionallik yoki xarakatchanlik omili $\left(\frac{\text{cm}^2}{\text{B} \cdot \text{cek}} \right)$

Kuchlanganlik qancha katta bo‘lsa, dreyf tezligi shuncha katta bo‘ladi. Zaryadlangan zarrachalarning xarakatchanligi qancha katta bo‘lsa, ularni elektr maydonga ko‘chirish shuncha oson amalga oshiriladi.

Zaryadlangan elementar zarrachaning xarakatchanligi uning zaryadi kattaligiga, erkin yugurish kattaligiga, zarracha massasiga va uning issiqlik xarakatining eng katta extimolli tezligiga bog‘liq. Bu bog‘lanishni frantsuz olimi

Pol Lanjeven tomonidan gazlarning klassik kinetik nazariyasi asosida aniqlangan edi:

$$b = \sqrt{\frac{3}{2\pi} \frac{e_0 \cdot \lambda}{m \cdot \bar{U}}} \left(\frac{\text{cm}^2}{\text{B} \cdot \text{cek}} \right)$$

bunda: ϵ_0 - elektrostatik birliklar tizimi orqali ifodalangan zarrachaning elementar zaryadi,

λ - zarrachaning erkin yugurish yo'li (sm) da;

m - zarrachaning massasi;

\bar{U} - zarrachalarning issiqlik harakati o'rtacha kvadratik tezligi, smG`sek xisobida.

Gazlarning kinetik nazariyasi ma'lumotlariga ko'ra zarrachaning erkin yugurish yo'li:

$$\lambda = \frac{1}{\sqrt{2} \pi \cdot n \cdot \delta^2};$$

bu erda: n - 1sm^3 dagi zarrachalar miqdori;

δ - gaz zarrachasining 1sm^3 xisobidagi diametri, zarrachaning o'rtacha kvadratik tezligi zarrachaning o'rtacha energiyasidan aniqlanishi mumkin,

$$E = \frac{3}{2}KT = \frac{m \cdot \bar{U}^2}{2}; \quad \text{bundan}$$

$$\bar{U} = \sqrt{\frac{3KT}{m}}.$$

bu erda K - Boltsman doimiysi, u $1.38 \cdot 10^{-6}$ erg/grad ga teng.

Elektronning biror gazda xarakterlanishi holida uning erkin yugurish yo'li uning massasi kichik bo'lganidan gaz molekulasining erkin yugurish yo'lidan katta bo'ladi. Kinetik nazariya quyidagi bog'lanishni beradi:

$$\lambda_0 = 4\sqrt{2} \lambda_m,$$

bu erda: λ_0 - elektronning erkin yugurish yo'li, sm

λ_m - gaz molekulasining erkin yugurish yo'li.

Keltirilgan ma'lumotlar elektron va ionning elektrik elementar zaryadining istalgan razryadi shartlari uchun ionlar va elektronlarning xarakatchanligini xisoblashga imkon beradi:

$$e_0=4.8 \cdot 10^{-10}(\text{CGSE}) \text{ elektron massasi - } m_0=9,106 \cdot 10^{-28}\text{g}$$

$$\text{proton massasi - } m_n=1,66 \cdot 10^{-24}\text{g}$$

$$\text{vodorodning atom og'irligi - } N=1,00813$$

0 °C temperaturada va bir atmosferaga teng bosimda bir kub.sm gazdagi molekulalar miqdori: $n_0=2,68 \cdot 10^{19}$

Ayrim moddalarning atomlari va molekulalarning angstrom hisobidagi ($\text{\AA}=10^{-8}\text{sm}$) diametri.

4.2.1-jadval

Modda	δ angstrom	Modda	δ angstrom	Modda	δ angstrom
Ar	2,9	CO	3,23	Si	2,68
He	1,82	NO	3,09	Ca	2,54
H ₂	2,22	F ₂	3,18	Al	2,86
O ₂	3,02	C	1,72	Na	3,82
N ₂	3,22	Mn	2,62	Co	3,92

Yoy ustunida termik ionlash tufayli bir xil miqdordagi ionlar va elektronlar ishtirok etadi. Misol uchun temir bug'larida yoy razryadi holi uchun ionlar va elektronlarning xarakatchanligini taqqoslaymiz (Fe ning atom og'irligi 55,85)

$$\frac{b_\theta}{b_{Fe}} = \frac{e_0 \cdot \lambda_\theta \cdot m_{Fe} \cdot \bar{U}_{Fe}}{e_0 \cdot \lambda_{Fe} \cdot m_\theta \cdot \bar{U}_\theta}$$

$$\frac{b_\theta}{b_{Fe}} = 4\sqrt{2} \cdot \sqrt{\frac{m_{Fe}}{m_\theta}} = 4\sqrt{2} \cdot \sqrt{\frac{55,85}{1,0083} \cdot \frac{1,66 \cdot 10^{-24}}{9,106 \cdot 10^{-28}}}$$

$$\frac{b_\theta}{b_{Fe}} \approx 1830$$

Hisoblashlarning ko'rsatishicha, amaliy xolatdan yoy ustunida tokni ko'chirish faqat elektronlarga va 1G`1830 ga teng ion toki ulushi bilan amalga oshiriladi, uni xisobga olmasa xam bo'ladi.

Formulalarni birlashtirib va shuningdek bosimning ta'sirini xisobga olib elektronlarning xarakatchanligi uchun quyidagi oddiy bog'lanishni hosil qilish mumkin:

$$b_{\theta} = B \cdot \frac{\sqrt{T}}{\delta^2 \cdot p}; \left(\frac{\text{cm}^2}{\text{B} \cdot \text{cek}} \right)$$

bu erda: b - $3,62 \cdot 10^{-13}$ ga teng doimiy;

T - temperatura, °C;

δ - gaz atomi yoki molekulasi diametri, sm da;

R - gaz bosimi, atm;

Elektronlarning xarakatchanligini bilgan xolda va ionlarning xarakatchanligini xisobga olmay, yoy ustunida tok zichligini xisoblash mumkin:

$$i_{ycm} = e_0 \cdot n_{\theta} \cdot b_{\theta} \cdot \frac{U_{\xi\ddot{u}}}{L_{\xi\ddot{u}}}; \text{ бунда}$$

e_0 - elektron zaryadi ($1,6 \cdot 10^{-19}$ kulon)

n_{θ} - bir kub sm yoy ustunidagi elektronlar soni

U_{yoy} – yoy ustunida kuchlanishning tushishi, v xisobida.

L_{yoy} – yoy uzunligi, sm da

Katod soxasi. Katod soxasini nazariy jixatdan ikkita parallel tekislik bilan chegaralash mumkin: katod tekisligi va yoy ustuni tepasidagi chegaralovchi tekislik. Katod sohasida kuchlanishning ancha tushishi kuzatiladi - U_k , u katodli tushish deb ataladi. U taxminan gazning yoy ustuni potentsial ionlanishiga teng. Katodli tushish soxasi uncha katta emas va elektronning erkin yugurish uzunligi (10^{-5} sm) bilan o'lchovdosh.

Shuning uchun katod soxasida elektr maydon kuchlanganligi juda katta qiymatlarni qabul qiladi ($\sim 10^6$ v/sm). Katod soxasining kichik qiymati shunga

olib keladiki, bunda ionlar va elektronlar bu soxada to‘qnashmasdan uchib o‘tishadi. Shunday qilib, katod soxasida biz yig‘indi tokni ionlar toki va elektronlar toki yig‘indisidan topamiz. Katod soxasida odatda o‘rinli bo‘ladigan toklarning tengligida istagan paytda katod soxasida nisbatan katta massasi va mos ravishda kichik xarakat tezligi tufayli asosan ionlar mavjud bo‘ladi;

Ionlar toki zichligi: $i_i = e_0 \cdot n_i \cdot w_i$;

Elektronlar toki zichligi: $i_e = e_0 \cdot n_e \cdot w_e$;

Ionlar va elektronlar katod soxasidan o‘tib aynan bir xil miqdordagi kinetik energiyani to‘plashadi:

$$\frac{m_i \cdot w_i^2}{2} = \frac{m_e \cdot w_e^2}{2} \approx e_0 U_k ;$$

bundan

$$w_i = \sqrt{\frac{2e_0 \cdot U_k}{m_i}}; \quad w_e = \sqrt{\frac{2e_0 \cdot U_k}{m_e}};$$

Biz $i_i \approx i_e$ deb qabul qildik, bundan:

$$\frac{n_i}{n_e} = \sqrt{\frac{m_e}{m_i}};$$

Katod soxasida amalda faqat ionlar bo‘ladi. Bu ionlar xajmiy musbat zaryad yaratib, u katod soxasida yuqori elektr kuchlanganligining sababi xisoblanadi.

Katod soxasi chegarasiga issiqlik xarakati natijasida uchib o‘tadigan yoy ustuni elektronlari katodning elektr maydoni tomonidan yoy ustuniga qaytarib tashlanadi (1-vaziyat). Yoy ustuni ionlari elektr maydoni tomonidan katod sohasiga tortiladi (2-vaziyat). Katod yoy ustuni yo‘nalishida katod sohasida uchib o‘tkan elektronlar katodning elektr maydonida $e_0 \cdot U_k$ ga teng va yoy uzunligi neytral molekulalarini ionlashtirish uchun etarli kinetik energiyani to‘playdi (3-vaziyat).

Yoy ustuni-katod yo‘nalishida katod soxasini uchib o‘tgan va ushancha miqdordagi energiya to‘plangan ionlar katodga urilib:

1. O‘zining kinetik energiyasini katodga beradi shu bilan uni qizitadi;

2. Katoddan elektronni uzib oladi va uni biriktirib, katoddan neytral molekulasini xosil qiladi yoki ustuniga kiradi yoki katodda erib ketadi (4-vaziyat)

Chiqish ishi. Katoddan elektronni uzib olish uchun elektronning katod musbat ionlari tomonidan tortib turish kuchlarini engish kerak. Shuning uchun bu kuchlarni engish uchun ma'lum miqdorda ish sarflash zarur. Bu ish miqdori **chiqish ishi** deb ataladi va elektron-voltlarda o'lchanadi. Odatda chiqish ishi ϕ harfi bilan belgilanadi. Chiqish ishining kattaligi katodning materialiga va katodni qoplab turuvchi sirt plyonkalarining tarkibiga bog'liq. Agar kuchlanishning katodli tushishi chiqish ishining ikki karra kattaligidan katta bo'lsa, u xolda ion katoddan bitta emas balki ikkita elektronni urib olish uchun etarli energiya zaxirasiga ega bo'ladi. (6-vaziyat).

4.2.2. Katoddan elektronlar emissiyasi

Elektronlar katodni mustaqil tashlab ketishlari mumkin (5-vaziyat). Bunday jarayon elektron emissiyasi deb ataladi. Emissiyaning ikki turi farq qilinadi.

Termoelektron emissiya. Katod qizitilganda elektronlarning issiqlik xarakati kuchayadi va ayrim elektronlar chiqish ishidan ortiqroq bo'lgan kinetik energiya zaxirasiga ega bo'ladi. Bu xolda elektron katod sirti chegaralaridan tashqariga uchib chiqishi mumkin.

Termoelektron emissiyaning miqdoriy bog'lanishlari.

Richardson-Deshman formulasi bilan aniqlanadi:

$$j = AT^2 \cdot e^{-\frac{\phi}{KT}} \left(\frac{A}{\text{cm}^2} \right); \quad \exp\left(-\frac{\phi}{KT}\right)$$

bunda: j - termoelektron emissiya tokining zichligi;

ϕ - chiqish ishi, e -v xisobida,

K - Boltsman doimiysi, $(1,38 \cdot 10^{-23})$ j/grad xisobida;

A - Katod materialiga bog'liq doimiy $(\approx 62,2 \frac{A}{\text{cm}^2 \cdot \text{град}})$

Formuladan ko‘rinishicha termoelektron emissiya katodning xarorati ortganda kuchli ortadi.

Ayrim metallar uchun elektronning chiqish ishi:

4.2.2-jadval

Metall	Elektronlarning chiqish ishi, e-v	
	Toza sirt	Oksidli sirt
Kaliy	2,02	0,46
Natriy	2,12	1,8
Kalʼtsiy	3,34	1,7
Bariy	2,29	1,59
Jelezo	4,74	3,92
Volfram	4,54	-

Shuni takidlash lozimki, katod sirtida ifloslanishlarning, ayniqsa oksidlar (K_2O , CaO , BaO) ning mavjud bo‘lishi chiqish ishining kattaligiga kuchli ta’sir ko‘rsatadi.

Avtoelektron emissiya. Katod sirti yaqinida kuchli elektr maydoni mavjud bo‘lganda katoddan elektronlar emissiyasi engillashadi, ya’ni elektronning chiqish ishi kamayadi.

Bu xolda termoelektron va avtoelektron emissiyaning umumiy formulasi quyidagicha bo‘ladi:

$$j = A \cdot T^2 \exp\left(\frac{-\varphi - \Delta\varphi}{KT}\right); \frac{A}{\text{cm}^2}$$

bunda

$$\Delta\varphi = e^{\frac{3}{2}} * E^{\frac{1}{2}}; \quad j = j_0 * e^{-\frac{439\sqrt{E}}{T}}$$

Yoy razryadlarida termoelektron emissiya qiyin eruvchan katodlarda ustuvor o'rinni egallaydi (W, C). Boshqa katodlarda (Cu, Al, Fe va boshqalar) emissiyaning ikkala turi o'rinli bo'ladi.

Anod soxasi. Katod sohasidagi kabi anod sohasida ham kuchlanish tushishlari mavjud, anodda - U_a ; u elektronlarni anod tomonidan yutilishi tufayli ionlarning musbat xajmiy zaryad bilan vujudga keladi. Issiqlik xarakati natijasida anod soxasi chegarasiga uchib kelgan yoy ustuni ionlari anodlarning elektr maydoni tomonida qaytadan yoy ustuniga qaytarib tashlanadi (1-vaziyat). Yoy ustuni elektronlari uchib kelib anodning elektr maydoni tomonidan tortiladi (2-vaziyat) va kuchlanish tushishi anod soxasidan o'tishda kinetik energiyani to'plab, anodga urilib, bu energiyani anodga berib uni isitadi (3-vaziyat). Bunda elektronlar anod ichiga kiradi (4-vaziyat) bunda qo'shimcha ravishda chiqish ishiga teng ma'lum miqdordagi energiya ajratadi, u xam anodni qizdirishga sarflanadi.

Shunday qilib, anod sohasida xam elektr toki elektronlar tomonidan amalga oshiriladi.

4.2.3. Yoyning energetik balansi

Yoyning energetik balansi va turli omillarning yoy balansi moddalarining o'zgarishiga ta'siri elektr yoyli payvandlash amaliyoti uchun muxim ahamiyatga ega, chunki elektrod materiallarining erish unumdorligini va payvandlanayotgan metallarning erishi jadalligini aniqlaydi.

Yoyning energetik balansini katod, yoy ustuni, anod sohalariga xos bo'lgan mos qismlarga bo'lamiz.

Katodda energetik balans.

Balansni qismlarga ajratamiz: kirim va chiqim, ular issiqlik muvozanati shartlariga ko'ra teng bo'lishi kerak: elektron tokni yoydagi tokga nisbatini f deb belgilaymiz.

$$f = \frac{J_e}{J_{\Sigma}} ;$$

J_{yo} - yoyning to'liq toki

$f \cdot J_{yoy}$ - yoyning elektron toki ulushi

$(1-f) J_{yoy}$ - yoyning ion toki ulushi

U_k, U_{ust}, U_a - katodli, ustunli, anodli kuchlanish tushishi.

U_i - ionizatsiya potentsiali, v-da;

ϕ - chiqish ishi, e - volt xisobida:

e_0 - elektron va ionning elementar zaryadi, birlik uchun qabul qilingan;

Energiyaning kirishi:

1. Ionlarning kinetik energiyasi:

$$(1-f)J_{ust} \cdot U_k$$

2. Ionlarni deionizatsiyalash energiyasi:

$$(1-f)J_{yo} \cdot U_i$$

1. Yoy ustuni nurlanishi ulushi:

$\Delta_k \cdot R_{yo}$ Δ_k - katodga to'g'ri keluvchi ustun nurlanishi ulushi.

4. Kiruvchi energiya yig'indisi:

$$(1-f)(U_k + U_i)J_{yo} + \Delta_k R_{yo}$$

Energiya sarfi.

1. Elektronlarning katoddan chiqishi uchun energiya sarfi:

$$J_e \frac{\phi}{e_0}$$

2. Katod nurlanishiga energiya sarfi: R_k

3. Katodni qizitish uchun energiya sarfi: W_k

4. Yig'indi sarfi: $J_e \frac{\phi}{e_0} + R_k + W_k$

Yoy balansini kirishimiga teng:

$$(1+f)(U_k + U_i) \cdot I_{\Sigma} + \Delta_k \cdot R_{\Sigma} = \frac{\phi}{e_0} \cdot I_{\Sigma} + W_k + R_k$$

Yoy ustuni energiya balansini.

Energiya kirishi:

1. Tashqi tok manbai olib kirgan energiya: $J_{yo} \cdot U_{ust}$

2. Katodli kuchlanish tushishi soxasidan uchib o'tgan elektronlarning kinetik energiyasi:

$$f \cdot J_{yo} \cdot U_k$$

3. Yig'indi kirish: $J_{yo} \cdot U_{ust} + f \cdot J_{yo} \cdot U_k$

Energiya sarfi:

1. Katod soxasiga ketgan ionlar olib ketadigan energiya:

$$(1-f) \cdot U_i \cdot J_{yoy}$$

2. Nurlanishga sarflangan energiya:

$$R_{nurl} = \Delta_k \cdot R_{ey} + \Delta_a \cdot R_{ey} + \Delta_{atrof} \cdot R_{ey}$$

bu erda Δ_k , Δ_a , Δ_{atrof} katodni anodni qisman isitishga va atrof fazoga yo'qotiladigan umumiy nurlanish ulushlari.

3. Zaryadlangan zarrachalarning atrof fazoga diffuziyasiga sarflangan energiya: R_{dif}

4. Yoy ustuni neytral gazining issiqlik o'tkazuvchanligiga sarfi: $R_{issiqlik}$

5. Yoy ustunida endotermik reaksiyalarga sarf: $R_{kimyoviy}$

Shunday qilib (1) formulaga nisbatan aniqlashtirilgan yoy ustuni balansi

$$I_{ey} \cdot U_{ust} + f \cdot I_{ey} \cdot U_k = (1-f) I_{ey} \cdot U_i + R_{nurl} + R_{dif} + R_{issiq} + R_{kimyoviy}$$

Anoddagi energiya balansi.

Energiya kirishi.

1. Elektronlar olib kiradigan energiya:

$$I_{ey} \left(U_{ust} + \frac{\varphi}{e_0} \right)$$

2. Yoy ustunining nurlanish energiyasi:

$$\Delta_a \cdot R_{nurl}$$

3. Yig'indi kirim:

$$I_{ey} \left(U_{ust} + \frac{\varphi}{e_0} \right) + \Delta_a \cdot R_{nurl}$$

Energiya sarfi:

1. Anodning nurlanish energiyasi: R_a
2. Anodni isitishga sarflanadigan energiya: W_a
3. Yig'indi sarf: $R_a + W_a$

Anoddagi umumiy balans

$$I_{\text{ёй}} \left(U_{\text{уст}} + \frac{\varphi}{e_0} \right) + \Delta_a \cdot R_{\text{уст}} = R_A + W_A$$

Agar yoyning barcha uchta sohasi balansi yig'indisi olinsa, payvand yoyining foydali xarakati koeffitsientini aniqlash mumkin.

Amaliyotda qo'llaniladigan payvand yoyi energiyasidan foydalanish xususiyatiga qarab payvandlash metodlarini quyidagi turlarga ajratish mumkin:

1. Mustaqil ta'sir ko'rsatuvchi yoy. Uning xususiyati shundaki, payvandlash uchun yoy ustuni nurlanish energiyasi ulushidan foydalaniladi.

2. Elektrodi erimaydigan to'g'ridan to'g'ri ta'sir ko'rsatuvchi yoy. Anodda yoki katodda qabul qilingan qutblanganlikka bog'liq holda payvandlanayotgan metallni qizitishga sarflanadigan energiyadan foydalaniladi.

3. Elektrodi eruvchi to'g'ridan to'g'ri ta'sir ko'rsatuvchi yoy. Asosan katodda va anodda ajraladigan energiya va qisman yoy ustuni nurlanish energiyasidan foydalaniladi.

4. Atom-vodorod alangasi. Bu metodda yoy volfram elektrodlar orasidagi vodorod atmosferasida yonadi.

Payvandlanayotgan metallni eritishga va eriyotgan elektrodning erishiga sarflanadigan energiyani foydali issiqlik deb qabul qilib, payvand yoyining FIK ni aniqlash uchun tenglama tuzish mumkin.

Mustaqil ta'sir qiluvchi yoy:

$$\eta_{\text{ёй}} = \frac{\Delta_m \cdot R_{\text{нурл}}}{I_{\text{ёй}} \cdot U_{\text{ёй}}};$$

Bunda Δ_m – metallni payvandlashga sarflanadigan ustunning nurlanishi ulushi. $\eta_{\text{ёй}}=0,2\div 0,3$.

Elektrodi erimaydigan to'g'ridan to'g'ri ta'sir ko'rsatuvchi yoy:

$$\eta_{\text{ёй}} = \frac{W_K + \Delta_M \cdot R_{\text{уст}}}{I_{\text{ёй}} \cdot U_{\text{ёй}}}; \quad \text{ёки} \quad \eta_{\text{ёй}} = \frac{W_a + \Delta_M \cdot R_{\text{уст}}}{I_{\text{ёй}} \cdot U_{\text{ёй}}}$$

$$\eta_{\text{ёй}} = 0,3 \div 0,4.$$

Elektrodi eruvchi to'g'ridan to'g'ri ta'sir ko'rsatuvchi yoy:

$$\eta_{\text{ёй}} = \frac{W_K + W_a + (\Delta_a + \Delta_k) \cdot R_{\text{уст}}}{I_{\text{ёй}} \cdot U_{\text{ёй}}};$$

$$\eta_{\text{ёй}} = 0,7 \div 0,9.$$

Atom vodorodli alanga:

$$\eta_{\text{ёй}} = \frac{\Delta_M \cdot R_{\text{кимёвий}} + \Delta_M \cdot R_{\text{нурл}}}{I_{\text{ёй}} \cdot U_{\text{ёй}}}$$

bunda Δ_M -payvandlanayotgan yoy ustuni nurlanishning ekzotermik reaksiyalari va energiyalari issiqligi ulushi.

$$\eta_{\text{ёй}} = 0,4 \div 0,5$$

Payvand yoyning eng katta FIK eruvchi elektrod bilan payvandlash metodi uchun hosil bo'ladi, shuning uchun u texnikada eng ko'p qo'llaniladi.

4.2.4. Elektr yoyning temperaturasi va volt-amper tavsifi

Yoyning ta'sir ko'rsatish xududida ajraladigan energiya tok kuchining elektrodlar o'rtasidagi kuchlanishning tushishiga ko'paytmasi sifatida aniqlanishi mumkin:

$$W_{\text{yoy}} = J_{\text{yoy}} \cdot U_{\text{yoy}}$$

bunda W_{yoy} - yoy xududida ajraladigan energiya, vatt xisobida,

J_{yoy} – tok kuchi, A da,

U_{yoy} – yoydagi kuchlanish.

Elektr yoyining xolatini yoyning to'rtta asosiy parametrlari bilan tavsiflash mumkin:

Tok kuchi - J_{yoy}

Tok zichligi - i_{yoy}

Yoydagi kuchlanish - U_{yoy}

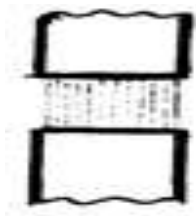
Yoy uzunligi - L_{yoy}

Elektrodlarning o'lchamlari va ular orasidagi masofalar doimiy bo'lganda yoyning elektr parametrlari elektrodlarning materialiga yoydagi gaz tarkibiga va yoy ustunida elektrodlar va gazning temperaturasiga bog'liq bo'ladi.

Elektrod o'lchamlarining va ular orasidagi masofani o'zgarishi o'z navbatida uning elektrik parametrlariga ta'sir qiladi. Shu tarzda yoyning elektrik parametrlari geometrik va fizik omillarga bog'liq bo'ladi.

Payvandlash amaliyotida geometrik omillarning ta'sirini elektr yoylarining quyidagi shakllari bilan tavsiflash mumkin:

a) Simmetrik yoy - bunda elektrodlar bir xil.



b) Assimetrik yoy- bunda elektrodlar o'lchamlari xar xil.



c) Erkin kengayuvchi yoy - bunda elektrodlar o'lchamlari yoy ustuni o'lchamlaridan katta.

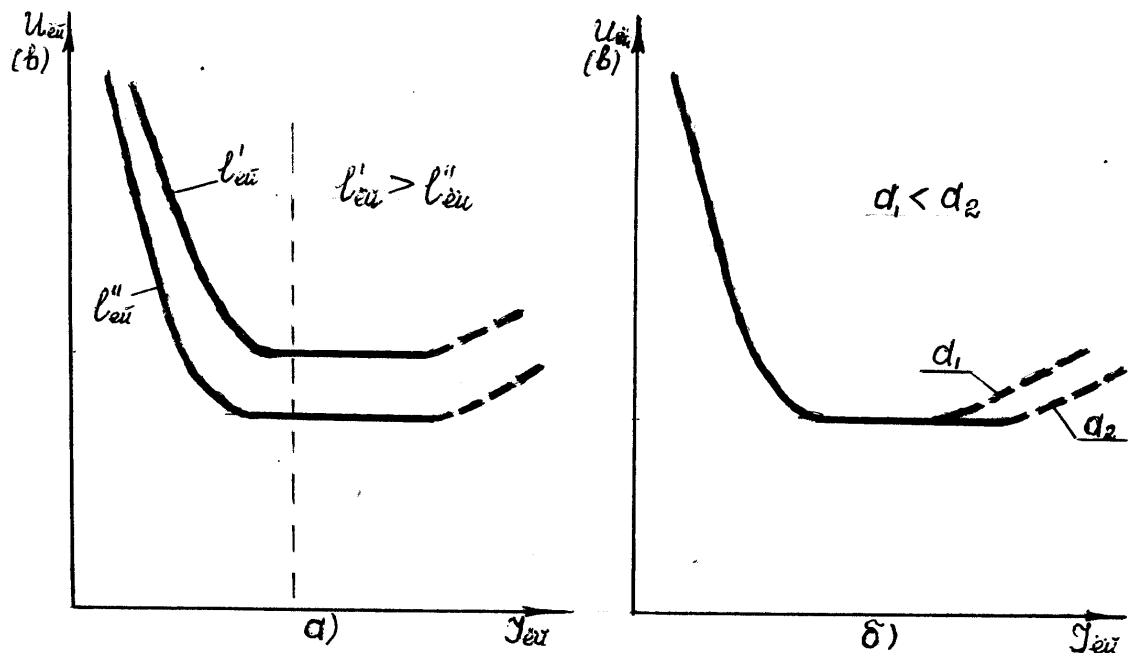


d) Siqilgan yoy - bunda yoy ustunining kengayishi imkoniyati bitta yoki ikkala elektrodning o'lchamlari bilan cheklanadi.



Elektr yoyini oqilona ta'minlash, elektrparametrlarni va yoyning elektrodlanga issiqlik ta'sirini avtomatik tartibga solish masalalarini xal qilishda yoyning juda muxim va qulay tavsifi yoyning statik-volt amper tavsifi xisoblanib, u yoyda tok kuchining o'zgarishiga bog'liq xolda kuchlanishning o'zgarishi tavsifini ifodalaydi.

Bu bog'lanishning o'ziga xos ko'rinishi quyidagicha bo'ladi:



4.2.1-rasm. Yoydagi kuchlanishni payvandlash toki ta'siri:

a - xar xil uzunlikda, b - elektrodni xar xil diametrlarida

Yoyning turli uzunligida va elektrodlang turli diametrlarida yoydagi kuchlanishning tok kuchiga bog'liqligi.

Yoydagi tok kuchini uning kichik qiymatlarida ortirish kuchlanishni sezilarli darajada pasaytiradi.

Yoyni uzaytirish $J_{\text{yoy}} = \text{const}$ bo'lganda kuchlanishni oshirishga olib keladi. Tok kuchini bundan keyin xam oshirib borilganda (katodning diametri

o'zgaras bo'lganda, va tok zichligi ortirilganda) yoyning kuchlanishi deyarli o'zgarishsiz qoladi. Bunda katod dog'ining d o'lchami katod cheti o'lchamiga ortadi va uning bundan keyingi kengayishi qiyinlashadi (elektrodning yon sirtlariga ko'chish bilan amalga oshirilishi kerak) va tokni yana xam orttirilganda kuchlanishning ortishi yuz beradi va volt-amper tavsif o'suvchi bo'lib qoladi.

Boshqa teng sharoitlarda elektrodning diametri katta bo'lganda volt-amper tavsifining o'chuvchi tarmog'i faqat tok kuchi katta bo'lganda vujudga keladi.

Nisbatan uncha katta bo'lmagan tok kuchida (zichligida) yoy kuchlanishi, tok kuchi va yoy uzunligi o'rtasidagi bog'lanish G. Ayrton formulasi bilan ifodalanadi:

$$U_{\text{ey}} = a + bL_{\text{ey}} + \frac{c + dL_{\text{ey}}}{I_{\text{ey}}}$$

Bunda a, b, c va d - elektrodning material iva gaz oralig'i tarkibiga bog'liq koeffitsientlar. Tok kuchi katta bo'lganda tenglamaning oxirgi xadi (bulagi) uncha katta emas va bog'lanishni soddalashtirish mumkin:

$$U_{\text{ey}} = a + bL_{\text{ey}}; \quad a \approx U_K + U_A$$

4.3. ELEKTRODNING QIZISHI VA ERISHI

Elektrod metalli issiqlikning ikki manbai orqali isitiladi:

1. Elektrod uchidagi yoy ajratadigan energiya bilan;
2. Elektrod orqali tok o'tganda Joul-Lents issiqligi bilan.

Nisbatan kichik yuzada katta miqdordagi issiqlikning ajralishi va elektrodning uncha katta bo'lmagan massasiga kichik miqdordagi issiqlikning o'tkazilishi elektrod uchidagi metallning kuchli qizishiga olib keladi.

Tajribalarning ko'rsatishicha, elektrod metalli qaynash temperaturasigacha qiziydi va qisman bug'lanadi. Elektrodning uchida ajraladigan energiya miqdorini yoy energiyasi balansidan aniqlash mumkin. Xisoblashlarni

soddalashtirish uchun elektrod uchi va yoy ustuni orasidagi nur energiyasi almashuvlarini xisobga olmaymiz. U holda to‘g‘ri qutiblanishda (elektrod katod vazifasini bajaradi) payvandlash holi uchun:

$$W_k = \left[(1 - f)(U_k + U_i) - \frac{\varphi}{e_0} \right] \cdot J_{\text{ëñ}} \quad (1)$$

Teskari qutiblanishda (elektrod anod vazifasini bajaradi) payvandlash holi uchun:

$$W_a = (U_a + \frac{\varphi}{e_0}) \cdot I_{\text{ëñ}} \quad (2)$$

O‘zgaruvchan tokda payvandlash xoli uchun:

$$W_n = \frac{W_a + W_k}{2} \quad (3)$$

Issiqlik muvozanati shartlaridan katod sohasi yoy ustuni chegarasida ion toki ulushini aniqlaymiz:

$$(1 - f) = \frac{U_k}{U_k + U_i}$$

va uning qiymatini (1) formulaga qo‘yamiz va quyidagini hosil qilamiz:

$$W_k = (U_k - \frac{\varphi}{e_0}) \cdot I_{\text{ëñ}} \quad (4) \quad W_n = \frac{U_k + U_a}{2} \cdot I_{\text{ëñ}} \quad (5)$$

Elektrod ustida yoy ajratadigan energiya miqdorini va yoy qizitgan issiqlik miqdorini bilgan holda elektrod metallining erish unumdorligini doimo bilish mumkin:

$$g_{\text{эл}} = \frac{W_{\text{эл}}}{q}$$

bunda $W_{\text{эл}}$ – yoyning elektrod uchida ajratadigan energiya miqdori vatt xisobida;

q - elektrod metallini qaynashgacha qizitilgan issiqlik miqdori, $\frac{\text{BATT} \cdot \text{cek}}{\text{r}}$ xisobida;

$g_{\text{эл}}$ - vaqt birligi ichida (g/sek) yoy eritadigan elektrod metalli miqdori.

Ayrim metallarni qaynash temperaturasi gacha qizitilganda issiqlik miqdori to‘g‘risidagi ma’lumotlar (D.M. Rabkin, A\S N2, 1951y)

4.3.1-jadval

Metall		Fe	Al	Mg	Cu	Zn	Sn	Pb	W
Qaynash harorati	⁰ C	2735	2056	1110	2595	907	2270	1744	5930
Teplosoderj	$\frac{\text{ВАТТ} \cdot \text{сек}}{\text{г}}$	2060	2570	1510	1410	513	543	266	1370

Payvandlash texnologiyasida payvandlash unumdorligini xisoblash uchun juda qulay kattalik bir soatda gramm xisobida eritilayotgan metallning tok kuchi birligiga bo‘lingan miqdorini aniqlovchi $k_{\text{эп}}(\alpha_{\text{эп}})$ erish koeffitsienti xisoblanadi:

$$k_{\text{эп}}(\alpha_{\text{эп}}) = \frac{g_{\text{эл}} \cdot 3600}{I_{\text{эф}}} = \frac{W_{\text{эл}} \cdot 3600}{I_{\text{эф}} \cdot q} = \frac{U_{\text{эл}} \cdot 3600}{q} \left(\frac{\text{г}}{\text{А} \cdot \text{соат}} \right)$$

bu erda $U_{\text{эл}} = \frac{W_{\text{эл}}}{I_{\text{эф}}}$ elektrodda kuchlanishning foydali tushishi deb ataladi.

U to‘g‘ri qutblanishda payvandlash uchun:

$$U_{\text{э}} = U_{\text{k}} - \frac{\varphi}{e_0}$$

Teskari qutblanishda payvandlash uchun:

$$U_{\text{э}} = U_{\text{а}} + \frac{\varphi}{e_0}$$

O‘zgaruvchan tokda payvandlash uchun:

$$U_{\text{э}} = \frac{U_{\text{k}} + U_{\text{а}}}{2}$$

Agar temir dastaki payvandlash uchun me‘yoridagi toklarda (160?200amp)

$$U_{\text{k}} \approx 10B ; \quad U_{\text{а}} = 2,5B \pm 0,5 \quad (\text{Rabkin D.M bo‘yicha})$$

$$\frac{\varphi}{e_0} = 4,18 \text{ V}; \quad q = 2060 \frac{\text{ВАТТ} \cdot \text{сек}}{\text{г}} \quad \text{deb qabul qilinsa.}$$

Erish koeffitsienti uchun amaliy kattaliklarga yaqin quyidagi ma‘lumotlarni olamiz:

4.3.2-jadval

Tok turi va qutblanganlik	O‘zgarmas		O‘zgaruvchan
	to‘g‘ri	teskari	

$\kappa_{\text{pэ}} \frac{\text{r}}{\text{амп} \cdot \text{соат}}$	11,7	17,1	14,4
--	------	------	------

Elektrodga ionlanish potentsiali past bo'lgan oson ionlanuvchi moddalar (masalan kaltsiy tuzlari) ni kiritish erish koeffitsientini pasaytiradi. Masalan, yupqa oxak qoplangan elektrodlar uchun:

$$\frac{\varphi}{e_0} = 3,0 \text{ B}; \quad U_k = 9,0 \text{ B}; \quad U_a = 2,5 \text{ B}; \quad q = 2060 \frac{\text{BATT} \cdot \text{CEK}}{\text{rp}}$$

4.3.3-jadval

Tok turi va qutblanganlik	O'zgarimas		O'zgaruvchan
	to'g'ri	teskari	
$\kappa_{\text{pэ}} \frac{\text{r}}{\text{амп} \cdot \text{соат}}$	9,6	11,4	10,5

Elektrod orqali tok o'tganda elektrod Joul-Lents issiqligi bilan qiziydi. Bunda yoy bilan qizitishdan hosil bo'ladigan issiqlik Joul-Lents issiqligi bilan qo'shiladi va elektrodning erish koeffitsienti ortadi. Elektrodning erimagan qismini elektrod qulochi (vo`let) deb ataymiz.

Bu qulochning biror nuqtasida ajralgan energiya miqdori uning uzunligi birligida Joul-Lents qonuniga muvofiq quyidagicha teng bo'ladi:

$$W = I_{\text{эи}}^2 \cdot Rt = i^2 \cdot F_{\text{эл}} \cdot \rho \cdot t \cdot l \quad (8)$$

bunda J_{yoy} - tok kuchi;

R - elektrod uzunlik birligining om xisobidagi qarshiligi;

ρ - elektrod metallining Om sm xisobidagi solishtirma elektr qarshiligi;

F_e - elektrod kesimining sm^2 xisobidagi yuzi;

t - ko'rib chiqilayotgan uchastkani tok ostida o'tishi vaqti, sek xisobida.

Ko'pchilik xollarda ρ temperaturaga kuchli bog'liq bo'ladi. Xisoblashlarni soddalashtirish uchun ρ ning temperaturaga bog'liq bo'lmagan xolni olamiz (amalda bunday xol austenit, xrom-nikel elektrodlar bilan payvandlashda

bo'lishi mumkin) va konvektsiya xamda nurlanishga yo'qotishlarni hisobga olmaymiz.

Elektrodning qulochi (vo`let) har bir uchastkasida uning temperaturasi quyidagiga teng bo'ladi:

$$T = \frac{i^2 * \rho * t}{c\gamma} \quad (9)$$

bunda s - metallning issiqlik sig'imi, $\frac{\text{BATT} * \text{CEK}}{\text{r}}$

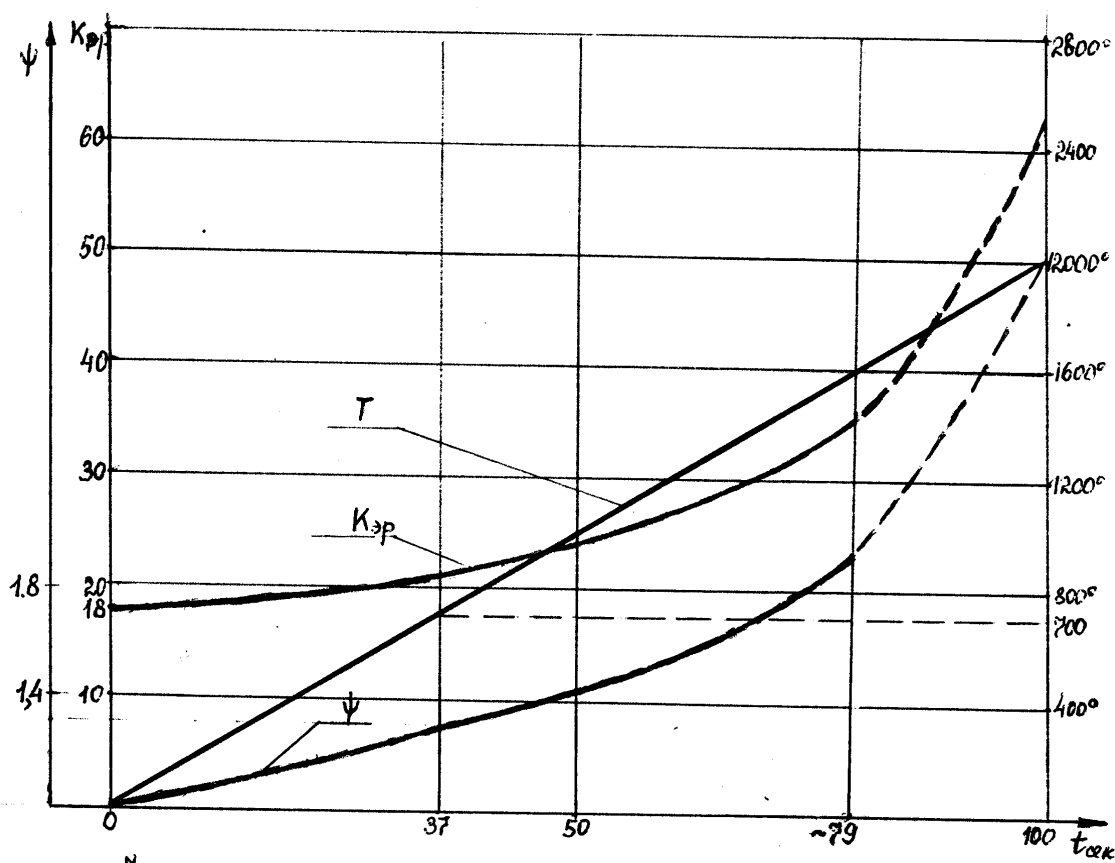
γ - metallning solishtirma og'irligi, g/sm^3

(9) formuladan ko'rinishicha, elektrod qulochining (vo`let) biror uchastkasidagi temperatura uning tok ostida bo'lishi vaqtiga proporsionaldir.

Temperaturaning vaqtga bog'liqligi tok zichligi $1000 \frac{\text{A}}{\text{cm}^2}$ va boshlang'ich erish koeffitsienti $18 \frac{\text{rP}}{\text{A} \cdot \text{COAT}}$ bo'lganda austenitli, xromnikelli elektrodda payvandlash holi uchun $\rho = 10^{-4}$ om sm.

Elektrod eriy boshlashidan taxminan 79 sek dan so'ng tok keltiriladigan joyda (tokopodvod) elektrodning temperaturasi metallning erish temperaturasiga teng bo'lib qoladi. Bunda keyincha payvandlah mumkin bo'lmay qoladi, chunki bu joyda elektrod yoy bu joyga etmasidan oldinroq eriy boshlaydi.

Grafikdan ko'rinishicha elektrodning K_{er} juda kuchli o'zgaradi. K_{er} koeffitsientining bunday o'zgarishi metallning choki bir tekis yotqizilishi buzadi, bu esa payvandchining chok bo'ylab yoyni xarakatini tezlashtirishga majbur etadi.



4.3.1-rasm. Erish koeffitsientini vaqtga bogligligi grafigi

Bu o‘z navbatida yoyning payvandlanayotgan metallga beriladigan issiqlik miqdorini kamaytiradi va mos ravishda chetlarining erishini kamaytiradi. Shuning uchun sifatli payvand chokini olish uchun tokning yo‘l qo‘yiladigan zichliklari va elektrodlar uzunliklari kattaligini cheklash zarur.

Tokning chegaraviy zichliklari va elektrodlar zichliklarini hisoblash uchun juda qulay kattalik erish notekislari koeffitsienti deb ataluvchi oxirgi va boshlang‘ich erish tezliklari nisbati yoki erish koeffitsienti hisoblanadi:

$$\psi = \frac{v_{\text{эп.ок}}}{v_{\text{эп.бoш}}} = \frac{K_{\text{эп.ок}}}{K_{\text{эп.бoш}}} \leq 1,3$$

Amaliyotda payvandlash sifatini ta‘minlash uchun erish notekislari koeffitsienti $\psi=1.3$ kattalikdan ortmasligi kerak. Grafikda bu koeffitsient payvandlash boshlangandan so‘ng 37 sek dan keyin xosil bo‘ladi, bunda elektrodning (tok keltiruvchi nuqtasi) yo‘l qo‘yiladigan qizish temperaturasi 700 °C dan ortiq bo‘lmasligi kerak (tokopodvodda).

4.5. YOYDA METALLNI KO‘CHIRISHNI TADQIQLANISH METODLARI VA KO‘CHIRISHNING ASOSIY SHAKLLARI.

Elektrodning eriyotgan metallni elektroddan asosan suyuq metall tomchilari ko‘rinishida, va qisman bug‘ ko‘rinishida payvandlash vannasiga ko‘chadi. Yoyning yonish sharoitlaridan ko‘chirilayotgan tomchilarning o‘lchami xam kuchli darajada bog‘liq bo‘ladi.

Metallni ko‘chirish jarayoniga quyidagi omillar ta‘sir ko‘rsatadi:

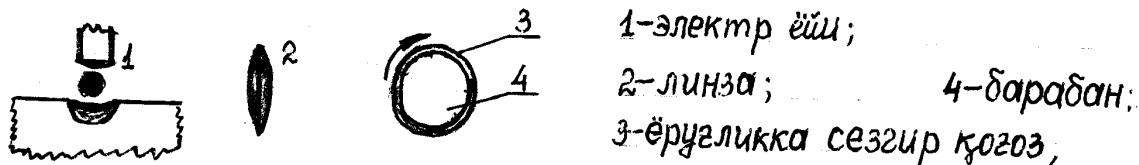
- 1) Elektrod materiallari, yoy oralig‘idagi qoplamalar va gaz tarkibi.
- 2) Rejimning asosiy tashkil etuvchilari: elektrod diametri, tok kuchi, yoydagi kuchlanish, tokni turi qutblanganlik.

Elektrodni eritishda katta elektrodinamik kuchlar va metall bug‘larining reaktiv bosimi kuchlari vujudga kelib, ular tomchi xosil bo‘lish jarayonlarini, tomchining elektroddan uzilishini va yoy oralig‘i orqali ko‘chishini ancha qiyinlashtiradi.

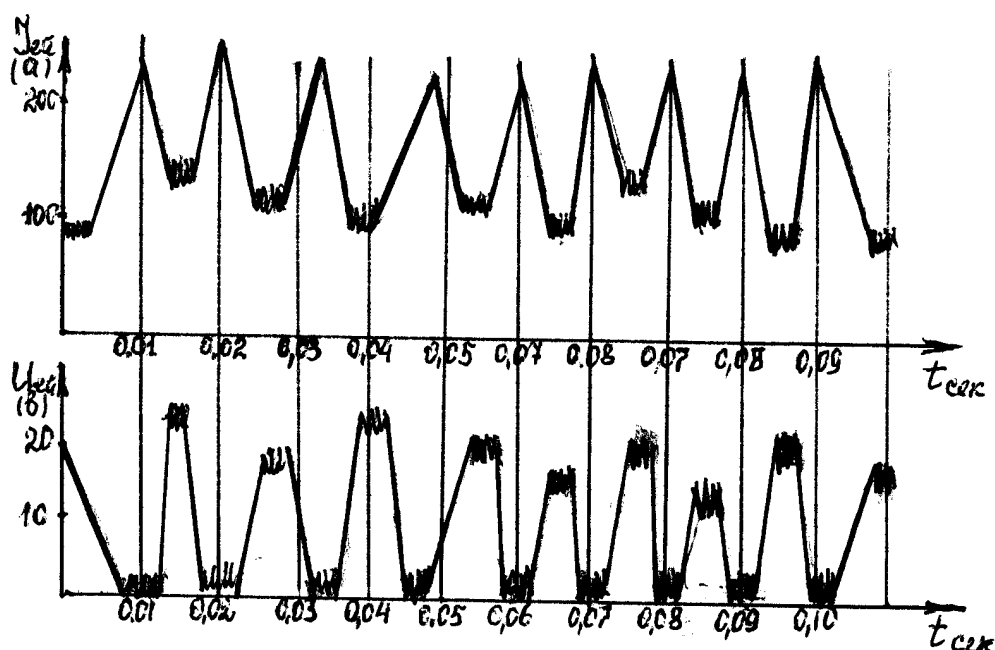
Yoyning yonishi jarayonida payvandlash rejimi asosiy parametrlarining ancha katta tebranishlari yuz beradi. Bu tebranishlar gazlarning yoy ustunidagi xarakati va metall tomchisining vujudga kelishi jarayonida tebranishlari bilan paydo bo‘ladi. Bu tebranishlar juda qisqa vaqt oraliqlarida sodir bo‘ladi. Masalan, yoy oraliqining qisqacha tutashuvlari bilan kechadigan metall tomchilarining ko‘chishi payvand yoyining yonish sharoitlariga bog‘liq xolda sekundiga 5 dan 150 martagacha yuz beradi.

Jarayonning bunday qisqa vaqtda sodir bo‘lishi jarayonning iker chikirlarini o‘rganishini ancha murakkablashtiradi.

Tadqiqot metodlari: 1. Svetograf yordamida payvandlashda qisqa tutashuvlar chastotasini tadqiq etish. E.O. Paton nomidagi IES da 1938 yilda svetograf deb ataluvchi asbob yordamida o‘rganilgan. Asbobning ishlash g‘oyasi yorug‘likka sezgir qog‘ozga metallni ko‘chirishda yoyning yonishi va uchishi momentlarini yozib olishdan iborat.



Ostsillograf yordamida tadqiqot o'tkazish. Vaqt bo'yicha payvandlash rejimi ($J_{yoy} \cdot U_{yoy}$) elektr parametrlarining o'zgarishini ostsillograf yordamida yozish faqat, qisqa tutashuvlar chastotasini aniqlashgina emas, balki yoy orqali metallni ko'chirish jarayoni vujudga keltirgan bu parametrlarning tebranishlarini ham aniqlashga imkon beradi.



4.5.1-rasm. Tok va kuchlanishni elektrod metalini elektr yoyi orqali ko'chish ostsillogrammasi.

Tok va kuchlanish ostsillogrammasi bo'yicha fakat tomchilarni uzilishlar (tutashishlar) bilan kesuvchi kuchirish bilangina emas, balki qisqa tutashuvsiz ko'chirish bilan o'rganish mumkin.

4.5.1. Yoydan bevosita tutib olinadigan tomchilar o'lchamlarini tadqiq etish.

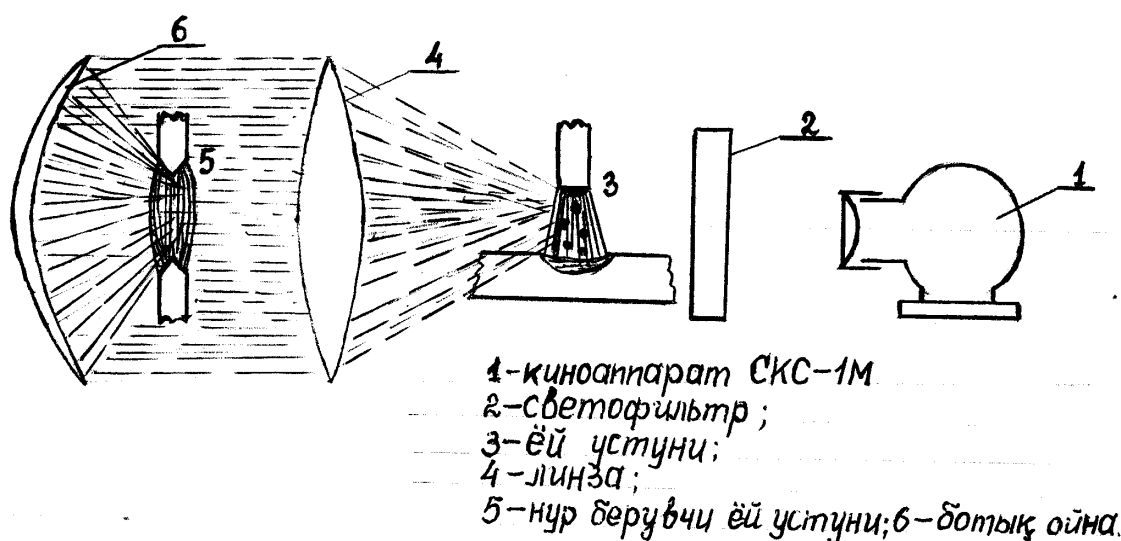
Ko'chirishning mayda tomchili jarayonini metallni tadqiq etish yoydan tomchini bevosita tutib olishi mumkin. Bunday uslublariga quyidagilar kiradi:

- a) tomchilarning suvga tushishida tutib olish metodi;
- b) tomchilarning parafin bilan qoplangan plastinaga tushishida tutib qolish metodi;
- d) massiv plastinaga erib tushishida tutib olish metodi;

4.5.2. Kinos'emka yordamida ko'chirish jarayonlarini tadqiq etish

Tomchi xosil bo'lishi va uning payvand vannasiga ko'chirilishi jarayonini bevosita kuzatish payvandlashda yoyning yonish jarayonini kinos'yomka qilishni qo'llanishda mumkin bo'ladi. Aloxida kino kadrlarni ularning ketma-ketligida o'rganish, tomchilarning o'lchamlarini, ularning yoy oralig'i orqali uchish tezligini aniqlashga, yoyning yonish shartlarining ko'chirish jarayoniga ta'sirini aniqlashga imkon berdi.

Xodisa istiqbollari sinxron kinos'yomkaning qo'llanishi va payvandlashning elektr rejimi ostsilogrammasi.



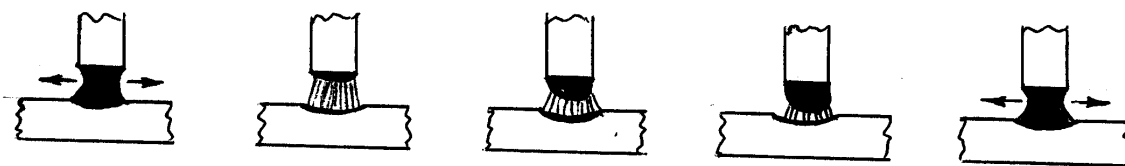
4.5.2-rasm. Elektrod metallini payvand yoyi orqali ko'chirishni tezkor kino ko'rinish sxemasi

4.5.3. Metallni payvandlash yoyida ko'chirish shakli

Payvandlash sharoitlariga tok egri chizig'i, kuchi, zichligi va shakli, ximoyalash turi, yoyning qutblanganligiga bog'liq xolda to'rtta shakli farqlanadi:

1. Qisqa tutashuvli tomchili ko‘chirish;
2. Qisqa tutashuvsiz tomchili ko‘chirish;
3. Oqimli mayda tomchili ko‘chirish;
4. Nobarqaror tomchili ko‘chirish;

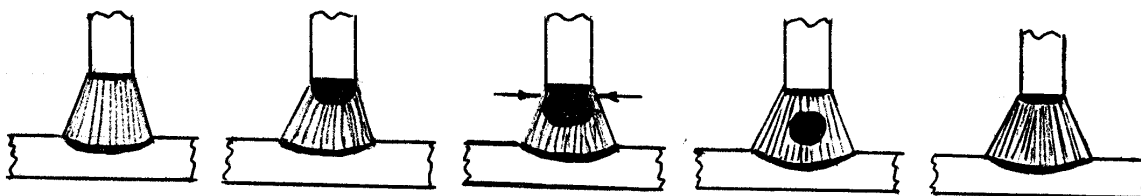
Qisqa tutashuvli tomchili ko‘chirish-ko‘chirishning eng ko‘p uchraydigan shakli bo‘lib, bunda payvandlash yoyning kichik uzunligida amalga oshiriladi. Tok kuchi kichik bo‘lganda qisqa tutashuvlar chastotasi kichik bo‘ladi. Tok kuchi oshirilganda chastota sekundiga 150-ga va undan ortiqqa ortadi.



- 4.5.3-rasm. Elektrod materialini qisqa tutash bilan ko‘chishi.

Qisqa tutashuvsiz tomchili. Ko‘chirishning bu shakli ko‘chirilayotgan tomchining o‘lchami yoy oralig‘i uzunligidan kichik bo‘lganda, payvandlashning yuqori rejimlarida payvandlash xollarida xosil bo‘ladi.

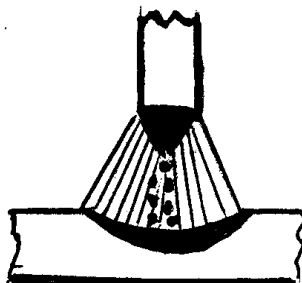
Bu shakl flyus ostidagi avtomatik va yarimavtomatik payvandlash xolatlari uchun va kislota qoplamali elektrodlarni dastaki payvandlash uchun me‘yorida bo‘ladi ($j \geq 10 \text{ a/mm}^2$)



4.5.4-rasm. Elektrod materialini qisqa tutashsiz ko‘chishi.

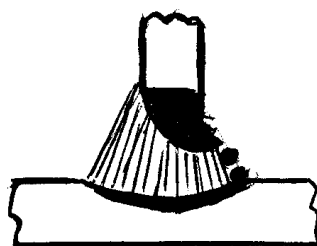
Oqimli mayda tomchili ko‘chirish. Ko‘chirishning bu shakli konus elektrodni uchida suyuq erigan metall xosil bo‘lishi bilan xos bo‘lib, unda metallning mayda tomchilari uzluksiz uzilib turadi. Inert gazlarda payvand qilish $j \geq 10 \text{ a/mm}^2$ da o‘ziga xos xususiyati payvandlash rejimining elektr

parametrlarining mutloq ,barqarorligi xisoblanadi. Oqimli mayda tomchili ko‘chirish barcha xollarda, tokning yuqori zichliklarida am alga oshirilganda xosil bo‘ladi. Amalda ko‘chirishning bu shakli inert gazlarda (argon, geliy) payvandlashda foydalaniladi.



4.5.5-rasm. Oqimli mayda tomchili ko‘chirish.

Nobarqaror oqimli ko‘chirish. Tokning zichligi yanada oshirilganda elektrod metallning oqimli mayda tomchili ko‘chirilishi nobarqaror oqimli ko‘chirishga o‘tadi. Bu shakl shunisi bilan o‘ziga xoski, bunda elektrod uchidagi suyuq metall konusi nobarqaror bo‘lib qoladi, fazoda tartibsiz xarakatlanib, ko‘pincha elektroddan uzilib turadi. Bunda payvandlashning elektr rejimi barqarorligi buziladi, metallni ko‘chirishning bunday shakli amaliy payvandlash uchun yaramaydi.



4.5.6-rasm. Nobarqaror oqimli ko‘chirish

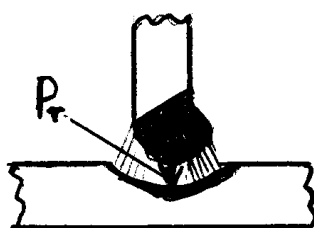
4.6. YOYDA AMAL QILUVCHI KUHLAR

Metallni ko‘chirish xususiyati metallni sachratish jarayoni barqarorligiga, chokning shakllanishiga, metallning sachrab sochilishiga, yoyda va vannada

metallurgik jarayonlarning jadalligiga katta ta'sir ko'rsatadi. Ko'pchilik xollarda oqimli ko'chirish maqsadga muvofiq, u chokning yaxshiroq shakllanishini va sifatini ta'minlaydi. Yoydagi erigan metallga ta'sir ko'rsatuvchi asosiy kuchlar quyidagilardir:

1. Og'irlik kuchlari; 2. Sirt jaranglik kuchi; 3. Suyuq o'tkazgichdagi elektrodinamik kuchlar; 4. Reaktiv kuchlar; 5. Elektrostatik kuchlar.

Og'irlik kuchlari. Metallning quyi holatda ko'chishiga imkon beradi va yuqori (ship) xolatida ko'chishiga qarshilik qiladi. Ular kichik toklarda payvandlashda, elektrodinamik kuchlar xali nisbatan uncha katta bo'lmaganda eng katta ta'sir ko'rsatadi.



Sirt taranglik kuchlari. Suyuqlik tomchilariga (boshqa kuchlar bo'lmaganda) sferik shakl beradi, tomchilarni shipda tutib turadi va metall tomchilarini suyuq payvand vannasiga so'rib oladi. Bunda sirt jaranglik suyuqlik ichida ortiqcha bosim xosil qiladi:

$$\Delta P = \frac{2\sigma}{R} \frac{\text{дин}}{\text{см}^2}$$

σ - sirt jaranglik koeffitsienti bo'lib u $\sigma = \frac{\Delta F}{\Delta l}$ ga teng, bunda ΔF -chegarada ta'sir etuvchi kuchlar; Δl - uzunlik;

4.6.1-jadval

Metall	Mg	Zn	Al	Cu	Fe	Ti	Mo	W
$\sigma \frac{\text{дин}}{\text{см}}$	650	770	900	1150	1220	1510	2250	2680

σ - temperatura oshishi bilan uncha katta o'zgarmaydi va shuning uchun doimiy kattalik deb xisoblash mumkin.

Metallning chok metallida eruvchi gazlar bilan birikishi va u bilan kimyoviy birikma xosil qilishi sirt jaranglik kuchi kattaligini o'zgartiradi. Masalan, xromnikelli austenitli po'latda azot miqdorining sirt jaranglik kattaligiga ta'siri quyidagi qiymatlarga ega (Dyatlov V. I.):

4.6.2-jadval

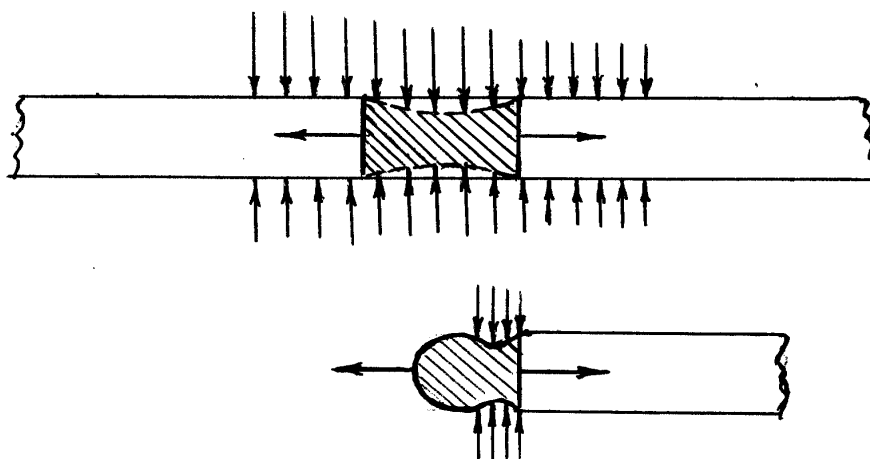
Xromnikelli austenitli po'latda N miqdori, %	Sirt taranglik
0,02	1100
0,08	1430
0,16	2100
0,23	2500

Kislorod sirt jaranglikni pasaytiradi. Kislorod bilan to'yingan Fe ning sirt jarangligi 1030 din/sm ga teng. Agar metall shlak bilan qoplansa, fazalararo sirt tarangligi asosan kamayadi. Shlak qoplangan po'lat uchun bu kattalik 875 dan 900 din/sm gacha o'zgaradi. ??-shlaklar uchun 300 dan 400 din/sm chegaralarda o'zgaradi. Agar elektrod uchidagi tomchi shlak qatlami bilan qoplangan bo'lsa u xolda shlak metall chegarasida va sirt tarangligi chegarasida fazalararo sirt taranglikning yig'indi ta'sirini xisobga olish zarur.

Bu xolda tomchidagi yig'indi sirt taranglik 1175 dan 1250 din/sm gacha bo'ladi.

Elektrodinamik kuch (Pinch-effekt kuchlari). O'tkazgich orqali elektr toki o'tganda bu o'tkazgichni siquvchi elektrodinamik kuchlar vujudga keladi. Bu kuchlar o'tkazgichni deformatsiyalash uchun kichik bo'lib, lekin suyuq o'tkazgichni deformatsiyalashga etarlidir. Faraz qilaylik, qattiq o'tkazgichda suyuq metall qismi mavjud bo'lsin. Bu o'tkazgichdan tok o'tganda uning butun uzunligi bo'yicha o'tkazgichni siquvchi elektrodinamik kuchlar vujudga keladi. O'tkazgichning suyuq qismida bu kuchlar gidrostatik bosimning oshishini

vujudga keltiradi, shu bilan birga o‘z navbatida o‘tkazgichning qattiq qismlarini bir biridan itaruvchi o‘qiy kuchlarini vujudga keltiradi.



4.6.1-rasm. Payvandlashda elektrodinamik kuchlarni xosil bo‘lish sxemasi.

O‘tkazgichning bir qattiq uchastkasi (qismi) olib tashlanganda bu kuch suyuq qismni qattiq qismdan ajratadi. O‘qiy elektrodinamik kuchining tok kuchiga bog‘liqligini akad. K.K. Xrenov nazariy jixatdan xisoblab chiqdi.

$$P_{\text{э.к}} = A \cdot I^2$$

A - proportsionallik koeffitsienti bo‘lib, u 0,005 din/sm². Agar o‘tkazgich turli xil kesimlarga ega bo‘lgan xolda, o‘tkazgichning kichik kesimidan katta kesimiga tomon yo‘nalgan qo‘shimcha o‘q kuchi vujudga keladi, K.K. Xrenovning xisoblariga ko‘ra bu kuch:

$$P_{\text{э.к}} = A \cdot I^2 \cdot \ln \frac{F_2}{F_1};$$

Bunda F_2 va F_1 - o‘tkazgichlarning katta va kichik kesimi. Shunday qilib natijalovchi elektrodinamik kuch quyidagicha teng bo‘ladi:

$$P_{\text{э.к}} = A \cdot I^2 (1 + \ln \frac{F_2}{F_1});$$

A - proportsionallik koeffitsienti bo‘lib, u 0,005 din/sm².

Payvandlashda elektrod metallini ko‘chirish xolda biz suyuq o‘tkazgichning o‘zgaruvchan kesimiga doim ega bo‘lamiz. Tok kuchi kichik bo‘lganda elektrodinamik kuchning kattaligi uncha katta bo‘lmaydi va uning metallni ko‘chirishga ta’siri uncha katta emas.

Tok kuchi katta bo'lganda elektrodinamik kuchning ta'siri xal qiluvchi axamiyatga ega bo'ladi. mm

Reaktiv kuchlar. Bug'larning reaktiv bosimi odatda tomchining boshlang'ich uzilishiga qarama-qarshi ta'sir ko'rsatadi. Teskari qutblanganlikda payvandlashda bug'larning reaktiv bosimi to'g'ri chiziqdagiga qaraganda kichik. V.I. Dyatlov CO₂ muxitda payvandlashda metall tomchisiga ta'sir etuvchi bug'larning reaktiv bosimi kuchi aniqlangan. Bunda bug'larning vannaga bosim kuchi singari u payvand toki kvadratiga proporsional:

$$P_n = K * J^2 \quad k = 0,0125 \div 0,05$$

Elektrostatistik kuchlar yoyning o'tuvchi soxalarida ayniqsa, katod yonida (bu erda E ning qiymati 10⁵÷10⁷ v/smgga etishi mumkin) katta gradientga (maydon kuchlanganligiga) ega bo'lishi oqibatida vujudga keladi.

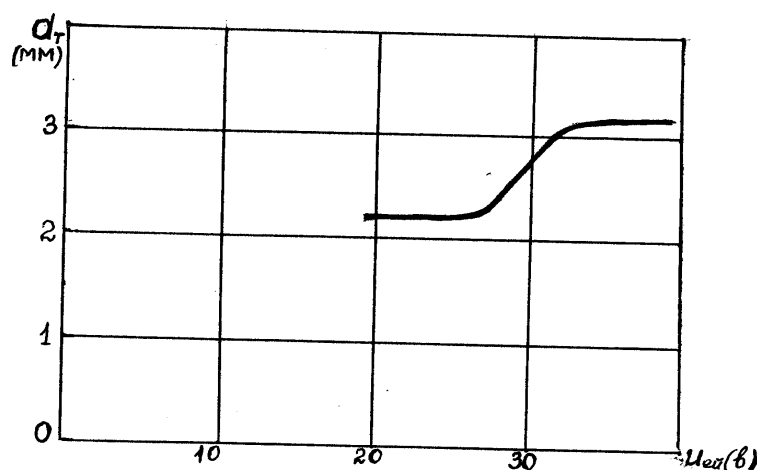
Yoy ustunida E_{yoy}<E_k (1000 marta) bo'lgani uchun bosimlar farqi vujudga keladi. Bosimlar farqi quyidagi formulaga ko'ra baxolanishi mumkin:

$$\Delta P = P_k - P_{\text{ey}} = \frac{1}{8\pi} (E_k^2 - E_{\text{ey}}^2) \text{ мм см уст.}$$

Bosim bir qancha mm sim ust.ga etadi. Masalan, yuqorilikdagi elektr maydoni vannadagi metallni teskari qutblanganlikda katoddan anod tomon konus ko'rinishida cho'zib uni deformatsiyalashi mumkin. Ko'p atomli gazlar (N₂,CO₂) muxitda payvandlashda amaliy jixatdan metallni oqimli ko'chirish juda qiyin. Buni nisbatan past haroratlarda bunday gazlarda paydo bo'ladigan dissotsiatsiya sterjenining xosil bo'lishida uni sovutish xisobiga payvand yoyini siqish darajasini oshirib tomchi ustiga dog'ni tortish bilan izoxlash mumkin.

4.7. PAYVAND TOKI VA KUHLANISHNING KO'CHIRISHGA TA'SIRI

Yoydagi kuchlanishning ko'chib o'tuvchi tomchilar o'lchamiga ta'siri (payvandlash CO₂ da, d=1,6 mm li simda, simni uzatish tezligi 154 m/soat bo'lganda amalga oshiriladi). V.I. Dyatlov va Sun-Tszi-Tsen tajribalari.



4.7.1-rasm. Ko‘chayotgan tomchi diametrini yoydagi kuchlanishga bog‘ligi.

Grafikdan ko‘rinishicha, yoyda kuchlanish kamayishi bilan (yoy oralig‘i kamayishi bilan) tomchining o‘lchami kamayadi. 32V kuchlanishda qisqa tutashuvlar boshlanadi va yoyda kuchlanishning bundan keyingi pasayishi bilan tomchilarning o‘lchami 2 mm gacha kamayadi. Metallni ko‘chirishning bu shakli dastakni payvandlashda va CO₂ muxitida yarim avt payvandlashda ko‘pincha uchraydi.

Teskari qutblanishda CO₂ da payvandlashda simni uzatish tezligi 252 m/soatda diametri 0,8 mm bo‘lgan sim bilan payvandlashda metallni ko‘chirishga yoydagi kuchlanishning ta’siri to‘g‘risida keltirilgan.

4.7.1-jadval

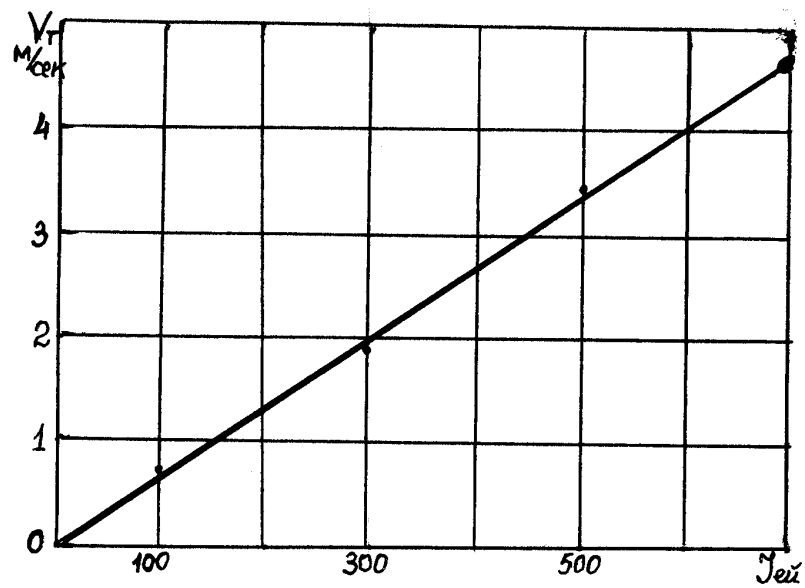
Metallni ko‘chirish tavsifi	Yoydagi kuchlanish		
	17 V	20 V	24 V
Yoy yonganda qaror topgan tok	40	50	65
Yoyning uzunligi (mm)	0,8	1,1	1,8
1 sek-da elektrodan vannaga o‘tadigan tomchilar soni	150	100	28
Tomchilarning	0,8	0,9	1,34

maksimal diametri			
-------------------	--	--	--

V.I. Dyatlov tajribalari. Turli tok kuchida tomchilarning uchish tezligini o'lchash tok kuchi erishishi bilan tomchilarning uchish tezligining ortishini ko'rsatadi.

Teskari qutblanganlikda CO₂ da $d_c=0,8\div 1,6$ mm li sim bilan payvandlash.

Grafikdan ko'rinishicha, 500A ga teng tok kuchida tomchini uchish tezligi 3 m/sek dan oshardi.



4.7.2-rasm. Tomchilarni ko'chish tezligini payvand tokini kuchiga bog'liqligi.

5 – BOB. PAYVANDLASH METALLURGIYASI

5.1. KARBONAT ANGIDRID MUHITIDA KAM UGLERODLI PO‘LATLARNI ELEKTR YOYI BILAN PAYVANDLASH USULI

Payvandlanayotgan muxitda atmosfera ta'sirlaridan payvandlanuvchi moddalarni ximoya qilishda metallurgik ta'siri bo'yicha turlicha gazlar qo'llaniladi: inert gazlar, masalan, *Ar*, *He*, xamda aktiv gazlar – CO_2 , N_2 . Inert gazlar payvandlanuvchi moddada erimaydi va asosiy metall bilan va uning tarkibiga kiruvchi legirlovchi elementlar bilan kimyoviy birikmalar hosil qilmaydi. Inert gazlar himoyasida payvandlashda payvandlanayotgan modda metalli havodan ajratilgan (izolyatsialangan) holda bo'lgani uchun metallurgik reaksiyalar faqat vannadagi elementlar orasidagina kechishi mumkin.

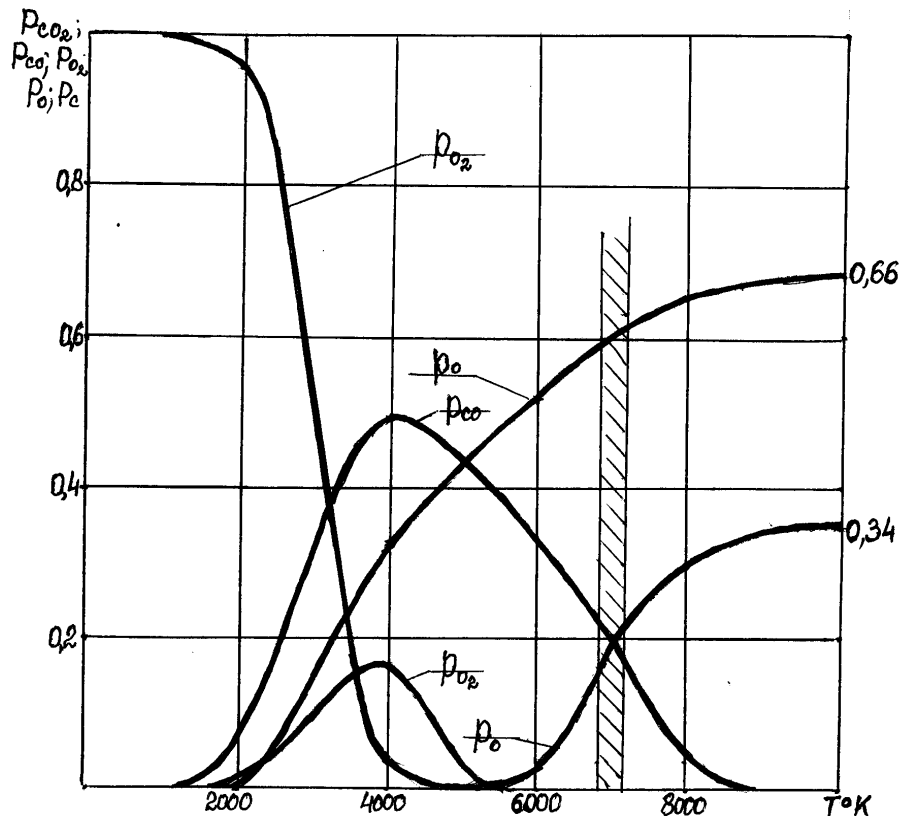
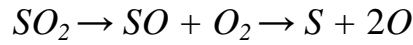
Aktiv gazlar yoki ularning dissotsiatsiyalanishi maxsulotlari payvandlash jarayonida payvandlash metalli bilan unda erib ketadi yoki u bilan va legirlovchi element bilan kimyoviy birikma hosil qiladi, yoki hosil bo'lgan birikmada eriydi.

Aktiv karbonat angidrid gazi kam uglerodli po'latlarni yoy bilan payvandlashda suyuq metallni havo ta'siridan himoya qilishining samarali va juda tejamli vositasi ekan.

Ayrim tadqiqotchilarning CO_2 dan eruvchi elektrodlar bilan kam uglerodli po'latni payvandlashda qo'llanish dastlab chok metallida bo'shliqlarning hosil bo'lishi tufayli ijobiy natija bermadi.

K.V. Lyubavskiy va N.M. Novojilov payvand chokida bo'shliqlar paydo bo'lishining sabablarini o'rganishdi, payvandlashda CO_2 ning suyuq metall bilan o'zaro ta'sirlashuvini tadqiq etishdi va CO_2 da eruvchi elektrod bilan po'latlarni payvandlashning qoniqarli variantini topishdi. CO_2 da payvandlashning o'ziga xos xususiyati kislorodga kimyoviy jihatdan ancha yaqin bo'lgan elementlarning (*S*, *Al*, *Ti*, *Mg*, *V*, *Si*, *Mn*...) nisbatan kuchli yonishidir.

Yonib tugashi uning CO_2 sifatida xam, yoyning yuqori temperaturasi ta'sirida CO_2 ning dissotsiatsiyasi natijasida hosil bo'ladigan atomlar kislorod hisobiga ham yuz beradi.



5.1.1-rasm. Karbonat angidridni tarkibini temperatura oshishi bilan o'zgaruvchanlik grafigi.

Grafik bo'yicha: payvand yoyning temperaturasida:

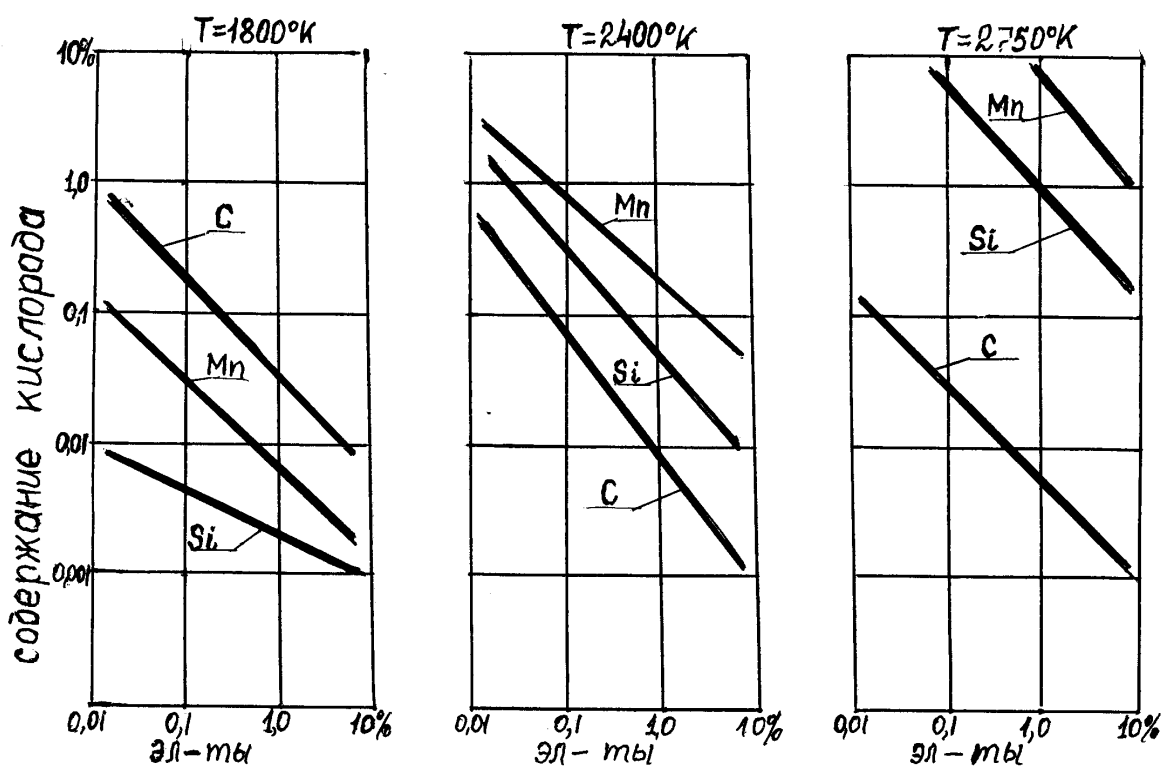
$$\left. \begin{array}{l} R_{SO} \approx 0,2 \text{ atm} \\ R_S \approx 0,2 \text{ atm} \\ R_O \approx 0,6 \text{ atm} \end{array} \right\} 1 \text{ atm}$$

Bunda asosan atomar kislorod bo'lishi ko'rinadi. Payvandlashda suyuq metall va gazning o'zaro ta'sirlashuvi ularning bir biri bilan aloqasi qisqa muddatli bo'lishiga qaramay, juda jadal yuz beradi.

Bu xolat payvandlash hududida avj oluvchi nihoyatda yuqori temperaturalar va kislorodga bog'liqligiga yaqin bo'lib, u o'z navbatida temperaturaning o'zgarishi bilan har bir element uchun o'zgaradi.

Kislorodni yo'qotish (erigan metallardan chiqazib tashlash) qobiliyati bu temirdan yoki boshqa materialdan O_2 ni olib qo'yish qobiliyatidir, chunki po'latning qotishidan past temperaturalarda ($1535\text{ }^\circ\text{C}$) eng kuchli kislorodni yo'qotuvchi (tortib oluvchi) Si xisoblanadi, undan keyin V, Cr, Mn, C keladi.

Temperatura ortishi bilan elementlarning kislorodni yo'qotish kuchi o'zgaradi. Metallning qotishidan yuqori temperaturalarda ($2200\text{ }^\circ\text{C}$).



5.1.2-rasm. Elementlarning kislorodni yo'qotish kuchini temperaturaga bog'liqlik grafigi.

Si ning kislorod yo'qotish qobiliyati kamayadi, bundau Al, Ti va C dan orqada qoladi.

Eng yuqori temperaturalar oralig'ida (yoy oralig'ida va bevosita yoy ostida suyuq vannada) Al, Ti, C kislorodga eng yaqinlik qiladi. Metallda Al va Ti bo'lmaganda payvand moddalarning asosiy kislorodni yo'qotuvchisi - C, Si va

Mn hisoblanadi. Shunday qilib payvandlash xududida quyidagi reaksiyalar yuz berishi mumkin:

1. $[Fe]_{\text{sp}} + CO_2 \rightleftharpoons [FeO] + CO \uparrow$
2. $[Fe] + O \rightleftharpoons [FeO]$
3. $[FeO] + [C] \rightleftharpoons [Fe] + CO \uparrow$
4. $[FeO] + [Si] \rightleftharpoons \left(\frac{SiO_2}{I}\right) + [Fe]$
5. $[FeO] + [Mn] \rightleftharpoons \left(\frac{MnO}{I}\right) + [Fe]$

Reaksiya xududidan xavoga (*SO*) yoki shlakka (*MnO*); (*SiO₂*) *C*, *Si*, *Mn* oksidlovchilarning va achitqilarning boshqa elementlarining uzluksiz chiqib ketishi reaksiyalarining oksidlanish yo‘nalishida kechishiga imkon beradi. 3-chi reaksiya eng noqulay reaksiyadir, chunki *SO* chok metallida bo‘shliqlar paydo bo‘lishiga imkon beradi.

K.V. Lyubavskiy va N.M. Novojilov 3-chi reaksiyani o‘rganib uglerod yonib ketmasligi uchun, payvandlashni kremniy-marganetsli sim bilan olib borishni taklif etishdi. Shunda 3-si reaksiya bo‘lmaydi, hamda sim orqali kiritilgan kremniy va marganets vannadagi kislorodni shlakga olib chiqadi. Bajarilayotgan asosiy talablardan payvand chokida legirovchi elementlarni miqdori yani *Si* va *Mn* ni 0,5-0,7% bo‘lishi shart.

Kremniy-marganetsli simning kimyoviy tarkibi

5.1.1-jadval

Simning markasi	<i>S</i>	<i>Si</i>	<i>Mn</i>	<i>Cr</i>	<i>Ni</i>	<i>S</i>	<i>P</i>
CB-08ГC	< 0,1	0,7-1,0	1,0-1,3	< 0,2	< 0,3	< 0,03	< 0,04
CB-08Г2CA	< 0,1	0,7-	1,8-	< 0,2	< 0,3	< 0,03	< 0,035

		0,95	2,1				
--	--	------	-----	--	--	--	--

Sim tarkibida Si miqdorini orttirishda 3-chi reaksiya o'rniga 4-chi reaksiya ro'y beradi.

Zanglamas po'latlarni karbonat anhidrid muxitida payvandlash mumkinmi? Mumkin. Payvand simi markasi-12X18H10T bo'lishi shart, va shu sim orqali kislorodga aktiv elementlarni miqdori ko'proq va karbid xosil qiluvchi elementlar xam bo'lishi shart.

Kompozitli mikrolegirlangan payvandlash simlari.

5.1.2-jadval

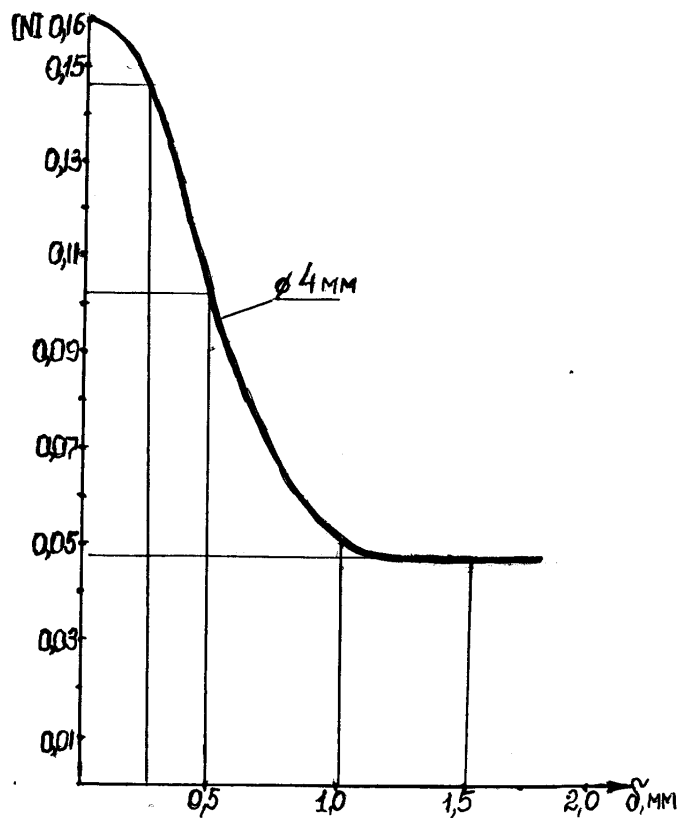
Simning markasi	Qutb	Yoy yonishining tavsifi	Tarqoqlik koeff.	Payvand chokining mexanik xossalari			
				δ_B ; MPa	ψ ; %	δ , %	$\alpha_{K'} \frac{Ж}{CM^2}$
CB-08Г2C	Teskari	Barqaror tarqoqlik koeff. yuqori	10÷16	585÷590	58÷68	24÷30	96÷155
CBK-09Г2CTC	Teskari	Barqaror	3÷6	560-640	60÷68	24-32	140÷160
CBK-14Г2CCH	To'g'ri	Barqaror oqimli	1,5÷3	580-650	63÷69	26-33	125-169

5.2. QOPLANGAN ELEKTROD BILAN PAYVANDLASHNI METALLURGIYASI

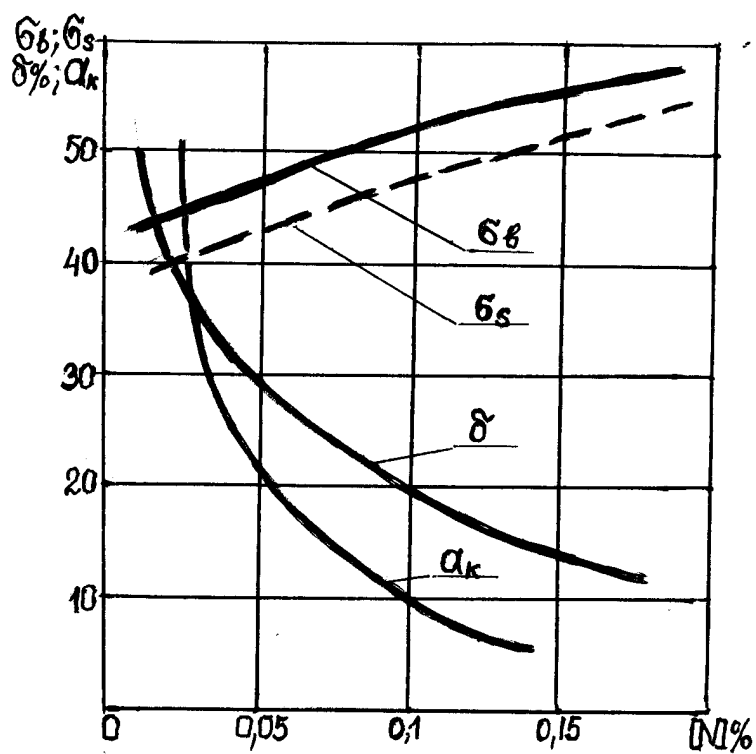
Bu metodni birinchi marta N.G. Slavyanov taklif etdi. U eritib payvandlash vannasiga maydalangan shisha kukunini qo'shishni taklif etdi. Yalang'och sim ustiga qoplama yuritilgan-elektrodlar bilan va metallurgik jarayonlarni tadqiq etishga oid dastlabki tajribalarni frantsuz olimi D. Seferian o'tkazdi. Seferianning birinchi tajribalari quyidagilardan iborat edi. U aynan bir xil diametrli simlar olar va asosan shlak hosil qiluvchilardan, turli qalinlikda surtib chiqaradi, lekin bunda hech qanday achitqisiz (raskislitel) va gaz xosil qiluvchilarsiz eritishni amalga oshirar edi. Keyin surtilgan qoplamaning xar bir qalinligi uchun eritilgan metallda (chokda) azot miqdorini aniqlar edi. U elektrod qoplama qalinligining azot miqdoriga bog'liqligining quyidagi grafigini hosil qiladi.

Azot ba'zi metallarda (*Cu*, *Ni*, kumush *Ag*) amaliy jihatdan erimaydi, shu munosabat bilan u himoya qiluvchi neytral (inert) gaz sifatida qo'llanishi mumkin.

Marten pechlarida eritiladigan po'latlarda azotni miqdori - 0,005?0,008%.



5.2.1- rasm. Elektrod qoplama qalinligining azot miqdoriga bog'liqligi grafigi.



5.2.2-rasm. Azot miqdorini metall chokining mexanik hossalarniga ta'siri.

Temirda (temir qotishmalarida) azot eriydi va kimyoviy birikmalar-nitridlarni (Fe_2N va Fe_4N) xosil qiladi. Azot titanda kuchli ravishda eriydi. Alyuminiy va

boshqa metallar va po‘latlardagi legirlovchi (*Cr*) qo‘shimchalar bilan azot kimyoviy birikma xosil qiladi.

Grafikdan ko‘rinishicha (5.2.3-rasm), elektrodni ortiqcha qalin qoplama bilan qoplash kamroq samara beradi. Shuning uchun N_2 miqdorini (0,04?0,05% - bu ko‘rsatgich o‘n barobar ko‘p) kamaytirish zarur. Chok metallidagi erigan azot miqdorini chokni mexanik xossalariga ta’siri (3.2.4-rasm). Qoplamaning qalinligi optimal bo‘lishi kerak.

Shuning uchun xisoblashlarda (elektrod qoplamalarda) qoplamaning nisbiy og‘irligi tushunchasi kiritilgan:

$$G_{\text{нисб}} = \frac{G_{\text{қопл}}}{G_{\text{ст}}} * 100\%;$$

bunda G_{st} - sterjenning qoplama surtilgan qismi og‘irligi;

$G_{\text{қопл}}$ - surtilgan qoplamaning og‘irligi.

Bu nisbat payvandlash elektrodlar uchun 20% ? 40% chegarasida o‘zgarib turadi.

Eritma koeffitsientini unumdorligini oshirish uchun qoplama temir kukuni qo‘shiladi. Shuning uchun qoplamaning nisbiy og‘irligi 100%?200% chegaralarida o‘zgarib turadigan elektrodlar mavjud bo‘lib, ular katta unumdorlik beradi, ammo ularning texnologikligi yomonlashadi.

D. Seferianning tajribalarini prof. N. Kuzmak takrorladi. U qoplama qalinligining azot miqdoriga bog‘liqligi bilan bir vaqtda azotning mexanik xossalariga ta’sirini xam bir vaqtda o‘lchadi.

5.2.1-jadval

δ , (mm)	0	0,1	0,5	1,0	1,5
[% N]	0,17	0,16	0,08	0,04	0,038
σ , Mpa	275	300	400	420	420
δ , %	3	4	18	<u>28</u>	20,0
$\alpha_{\text{к}} \frac{\text{Ж}}{\text{см}^2}$	10	15	110	<u>140</u>	100

Elektrodlar qoplamasining qalinligi optimal deb hisoblanadi, chunki qoplama qalinligi xaddan ortiq bo'lganda eritilgan metallning mexanik xossalari pasayadi (jadvalda tagiga chizilgan, qiymatlarga qarang).

D. Seferianni tajribalarini shuningdek V.I. Dyatlov va prof. I.I. Frumin takrorladilar.

Tomchilar tirqishdan uchib o'tib, parafinda qolib ketadi; keyin elektrod metall tomchilari parafindan olinib, ularning o'lchamlari, surma qalinligi o'lchanadi. Tomchilar esa kimyoviy tahlil qilishga (N_2 miqdorini aniqlashga) jo'natiladi.

Bu eksperiment xam D. Seferianning tajribalarini tasdiqlaydi.

Keyinroq (50-yillar oxirida) prof. G.L. Petrov quyidagi tajribalarni o'tqazdi: turlicha diametri ochiq (qoplamasiz) elektrodlarni olib, eritishni amalga oshirdi. Keyin esa sof elektrodning diametriga bog'liq holda azot miqdorini aniqladi.

5.2.2-jadval

Sof elektrodning o'zi bilan erishida metalldagi [% N] miqdori:

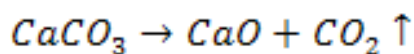
Elektrod (sof) diametri, <i>mm</i>	6	4	2	1
Eritilgan metalldagi [% N] miqdori	0,105	0,13	0,18	0,218

Nima uchun diametri 1 *mm* simni (elektrodni) eritganda azot miqdori ikki barobar ko'payadi, diametri 6 *mm* ga nisbatan. Sirtning solishtirma kontakt qarshiligi katta bo'lgani uchun. Juda muhim va qiziqarli tajribalar. Keltirilgan ma'lumotlardan kichik diametrli elektrodlar bilan payvandlashda azot kuchliroq erishi ko'rinadi (kuzatilmoqda).

D. Seferianni egri chiziqini ko'rib chiqib, qoplama og'irlik koeffitsientini (yoki qoplama qalindigini) ma'lum bir darajada oshirishini uning himoyaviy

ta'sirining yanada jiddiy ortishiga olib kelmasligi kelib chiqadi. Bundan tashqari, og'irlik koeffitsienti xaddan ortiq bo'lsa elektrodning qo'llanilishi ularning texnologik xossalarning pasayishiga olib keladi. Shuning uchun faqat bitta shlak hosil etuvchi qoplama hisobiga metall chokida azot miqdorini 0,04-0,05% dan kam olish imkoni bo'lmaydi.

Qoplamaning ximoyaviy ta'sirini jiddiy yaxshilashga uning tarkibiga elektrodni erish jarayonida katta miqdorda gaz ajratishga qodir gaz hosil qiluvchi komponentlarni kiritish bilan erishiladi. Gaz hosil qiluvchi komponentlar sifatida chit matolar, oziq-ovqat uni, dekstrin, sellyuloza, mramor kiritiladi.



Ajralayotgan CO_2 temir metallini atmosfera havosi ta'siridan himoyalovchi hisoblanadi.

Ochiq (yalang'och) sim bilan payvandlash (1962-63 y.) usuli ixtiro etilgan. Bu simlar Kievdagi akademik E.O. Paton nomidagi Payvandlash Institutida ishlab chiqilgan. Bunday simlar tarkibida nodir metallar bilan legirlangan bo'lib, hamda kuchli oksidlovchilar (kislorod xaydovchilar) - *Ti, Al, Zr* va boshqalar kiritiladi, ular oltingugurt va fosfor bilan birikadi va metallning tuzilishini (strukturasini) maydalaydi. Nodir metallar (strontsiy, lantan, seriy, ittriy) miqdori tahminan 0,14%. Bunday ochiq (yalang'och) legirlangan simlar bilan payvandlashda mexanik xossalar qoplangan elektroddek hosil bo'ladi. Mexanik xossalar, plastiklik, qovushqoqlik, bo'shliklar va issiq yoriqlarning paydo bo'lishiga qarshi mustaxkamligi oshadi, chok atrofidagi xududda yoriqlar bo'lmaydi, yoyning yonish barqarorligi ortadi, (tseriy, lantan, ittriy - chiqishishi kam-φ). Po'lat (ochiq elektrod uchun) markasi – 20ГCIOT (tarkibida - 0,14% nodir metallar).

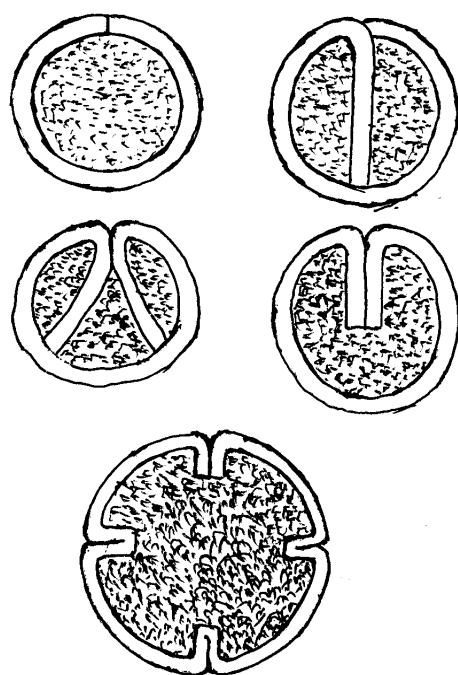
Modifikatorlar - tuzilmani (strukturani) maydalaydi. Legirlovchilar fizik-mexanik xossalarni oshirish uchun kiritiladi. Yonishning barqarorligini oshirish uchun ionlovchi moddalar kiritiladi. $\frac{SiO_2}{Na_2O}$ –shisha moduli deyiladi. Eng yaxshi

vositalarni $Na_2O \cdot SiO_3$ va $K_2O \cdot SiO_3$ aralashma turli nisbatlarda eng yaxshi xossalarni beradi.

5.2.3-jadval

Qoplamalar tasnifi

Shlak xosil qiluvchilar (oksidlar)				Gazsimon lar	Legirlov chilar	Kisloroddan tozalovchi	Modifi katorlar	Ionlov chilar	Elimlov chilar	Forma beruvchilar
kislo tali	asosli	amfot erli	tuzlar							
SiO_2	FeO	Al_2O_3	CaF_2	Torf	Cu	Mn	Al	Na_2O	Silikat	Kaolin
TiO_2	MnO	Cr_2O_3		Krax	Ni	Si	Ti	K_2O	kleyi	benton
B_2O_3	MgO			mal	Cr	Al	Zr	Ba_2O	$K_2O \cdot SiO_2$	it
	CaO			Tsell- yuloza va unlar	V Nb Mn	Ti Zr	Nb		$Na_2O \cdot SiO_2$ dekstrin	



5.2.3-rasm. Payvandlash va eritib qoplash uchun kukunli simlar.

Oksidlarning fizik xossalari

Modda	Zichligi g/sm ³	Erish temperaturasi, T _{er} °C
<i>SiO₂</i>	2,9	1710
<i>TiO₂</i>	3,0	1560
<i>FeO</i>	5,9	1370
<i>MnO</i>	5,0	1600
<i>MgO</i>	3,2	2800
<i>CaO</i>	3,4	2570
<i>Al₂O₃</i>	4,0	2050
<i>Cr₂O₃</i>	5,0	1980
<i>CaF₂</i>	3,16	1375

Elektrod qoplamalariga zarur talablar qo‘yiladi:

- payvand yoyining barqaror yonishi;
- metall elektrodini-tomchilarini sachramasdan tekis ko‘chirish;
- chok materialini kesiklarsiz, oqovalarsiz va kerakli profilda bo‘lishini uchun metallni yaxshilab xo‘llash;
- erigan metallda zich choklar, yoriqsiz va g‘ovaksiz;
- xosil bo‘ladigan shlak eritilgan valikdan (qotgan valikdan) oson ajralishi kerak;
- kimyoviy, mexanik xossalari, shuningdek kimyoviy-fizik xossalari davlat standartining texnik talablarini qoniqtirishi kerak;
- qoplamalar odam uchun zararli gazlarni ajratmasligi kerak. (TCM-7 elektrod qoplamalari – zararli, payvandlashda bu elektrodlar marganets bug‘larini ajratib, kasallikni chaqiradi). УОНИ-13/55 qoplamani ftorli birikmalarni ajratadi, ular tish qobiqlariga zararli ta’sir ko‘rsatadi. УОНИ 13/55

qoplamasi o'zgaras tokda payvandlashda juda yaxshi sifatga erishiga imkon beradi. Elektrod qoplamalari tarkibiga ko'ra davlat standarti bo'yicha tasniflash mumkin: I-kon oksidli (qoplama tarkibiga asosan Mn, Fe, Si ning oksidlari; OMM-5, TCM-7, YHJ-1, ME3-04 kiradi; gaz ximoyasi elektrodning erishi jarayonida ajraluvchi organik komponentlar bilan vujudga keladi). II. Ftorli-kaltsiyiturdagi qoplamalar temir va marganetsning oksidlariga ega emas. Ularning asosi kaltsiy-karbonati (mramor) va eruvchan shpat (flyuorit) xisoblanadi.

Gaz ximoyasi qoplamaning erish jarayonida kaltsiy karbonatini dissotsiatsiyalash natijasida yaratiladi. Kislorod haydovchilar (raskislitel) sifatida qoplama ferrosilitsiy, ferromarganetsni o'z ichiga olishi mumkin, bunday turdagi elektrodlarga - УОИИ 13/45, ТСУ-1, ТСГ-7, ТСЛ-9 kiradi.

III. Dala shpati, magneziiy va boshqa shlak xosil qiluvchi komponentlarni qo'shish bilan asosan rutilda (TiO_2) da yasalgan rutil turdagi qoplamalar. Bu turdagi qoplamalar amalda temir oksidini o'z ichiga olmaydi. Gaz ximoyasini yaratish uchun qoplamalarga organik moddalar (tsellyuloza, dekstrin) va karbonatlar kiritiladi, kislorod haydovchi (raskislitel) uchun esa ferro-marganets kiritiladi.

IV. Organik qoplamalarga 50% gacha gazsimon moddalar (ozi?a uni, sellyuloza). BCY-2; OMA-2; BCII-1 markalash - xar bir turdagi elektrodlarga xarflar biriktirilgan: rutilalarga – «T», ftorli-kaltsiyli- «Φ», kon oksidlilarga – «P», organiklarga - «O». Yangi standart bo'yicha qoplama turi: A - kislotali, B - asosli, II - tsellyulozali, P -rutilli.

5.2.5-javal

Ayrim elektrod qoplamalari tarkibi

Qoplam a turi	Kremne zem	Kon (rudalar)	Karbon atlar	Ferroqo tishmal ar	Temir kukuni	Organi k moddal ar	Qopl nisbiy og'irlig i

Kon- oksidli	25-35	30÷35	0÷15	20÷30	-	0-5	10÷30
Rutilli	5÷10	$\frac{30 \div 50}{TiO_2}$	15÷25	10÷25	-	2÷8	30÷50
Ftorli- kaltsiyli	5÷20	$\frac{30 \div 50}{CaF_2}$	30÷50	20	10÷30	-	30÷50
Organi k	5÷10	$\frac{15 \div 30}{TiO_2}$	0÷5	10÷20	0÷10	40÷50	10÷15
Yuqori unumd orli elektr	Do 10	10÷15	Do 10	6÷10	Do 60	0÷3	100

5.3. PAYVAND SHLAKLARINING FIZIK-KIMYOVIY XOSSALARI

Payvandlash flyuslari yoki elektrod qoplamalarini eritishda xosil bo‘ladigan payvand shlaklari, shuningdek oksidlash tiklash reaksiyalari natijasida CO_2 da payvandlashda ularni odatdagi metallurgik shlaklardan (po‘lat eritish jarayonida) farq qiluvchi bir qator o‘ziga xos xossalarga ega bo‘lishi kerak.

Payvand shlaklariga qo‘yiladigan asosiy talablar shundan iboratki, ular payvand choki metallning ma’lum tarkibdagi va xossaga ega bo‘lishni ta’minlashi kerak.

Ikkinchi talab payvandlashning texnologik jarayonini ta'minlash yoy razryadining barqarorligi, chokning yaxshi shakllanishi va shlak qobig'ining oson ajralishi xisoblanadi.

Fizik xossalari:

1. Qoplamalarning solishtirma og'irligi;
2. Qoplamaning erish temperaturasi;
3. Shlakning qovushqoqligi.

Shlakning solishtirma og'irligi komponentlarning solishtirma og'irligiga va uning miqdoriga bog'liq.

A, V - komponentlar

a, v - komponentlar miqdori

γ_A ; γ_V – solishtirma og'irlik

Shlak qalqib chiqishi uchun shlakning solishtirma og'irligi payvandlanayotgan metallning solishtirma og'irligidan kamroq bo'lishi maqsadga muvofiq. Aks xolda payvand chokida shlaklar-nuqsonlar bo'lishi mumkin.

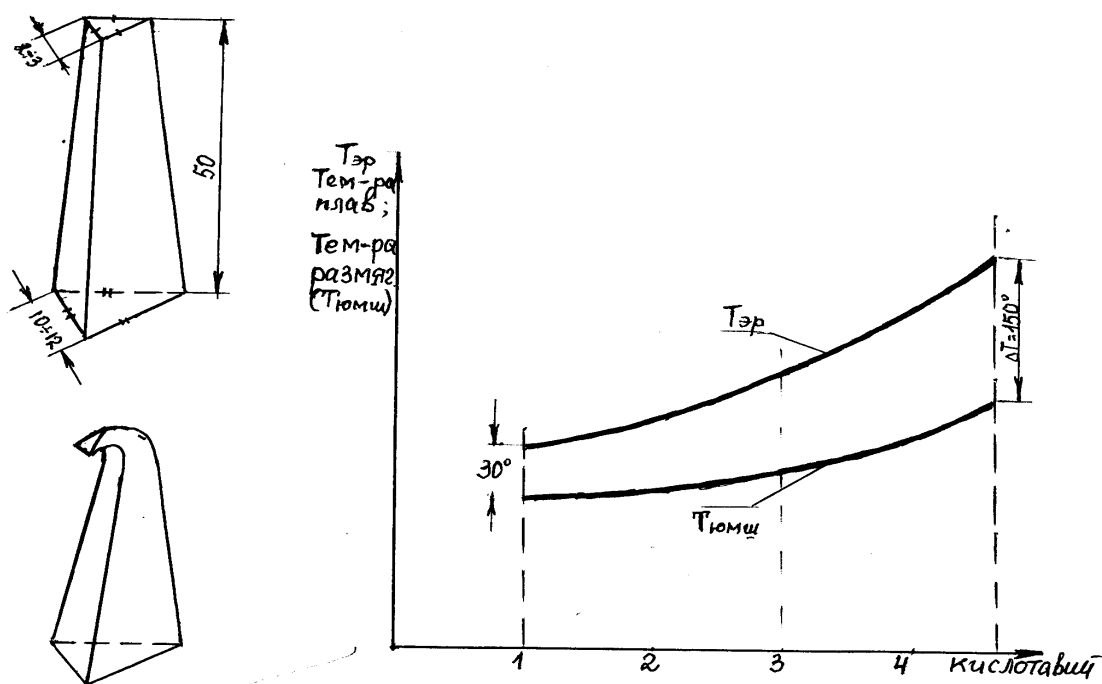
Erish temperaturasi. Shlaklar shishasimon moddalardan iborat va doimiy erish temperaturasiga ega emas, erish esa asta-sekin ikki temperatura kiritirilishi bilan amalga oshiriladi: 1 - yumshatish temperaturasi; 2 - eritish temperaturasi;

Ular orasidagi farq shlakning temperatura intervali deyiladi. Qisqa va uzun shlaklar farq qilinadi.

Qisqa-kichik intervalga ega bo'lgan shlaklar (suyuq holat intervali qisqa).

Shlakning (kislotnost) kislotalikligi = $\frac{\sum c \times SiO_2 + TiO_2 + B_2O_3}{\sum c \times FeO + MnO + CuO}$;

Shlakning asosiyliigi - kislotalikligi teskari kattalik.



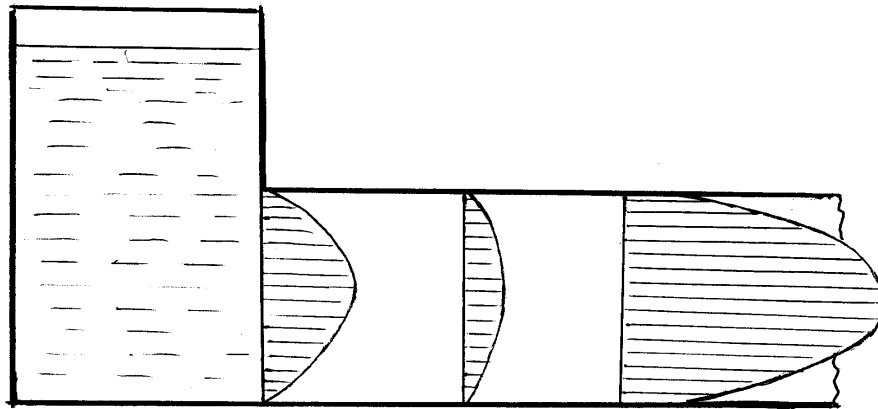
5.3.1-rasm. Shlaklarning temperatura intervaliga bog'liqligi.

Vertikal va shirdagi choklarni payvandlash uchun qisqa shlaklarga ega bo'lish kerak. Yumshashtirish va eritish temperaturasi Zeger metodi yoki konusi bilan aniqlanadi.

Bunday konus qoplamadan tayyorlanadi, olovga bardosh taglikga (podkladka) qo'yiladi va pechga joylanadi. Keyin temperatura asta-sekin ko'tariladi.

Konus yumshay bohlaydi va uchi bukiladi va shu harorat yumshash harorati bo'ladi. Yana isitishni davom ettiramiz va konus to'liq eriganda, u holda bu temperatura erish temperaturasi bo'ladi.

Yumshash harorati va erish harorati aniqlamasa ham bo'ladi, qovushqoqlikni aniqlash etarli, qovushqoqlikka teskari bo'lgan kattalikni oquvchanlik deyiladi.



5.3.2-rasm. Shlaklarning oquvchanlik tezligini epyurasi.

$$P = \eta * F * \frac{dV}{dS}; \frac{dV}{dS} - \text{tezlik gradienti};$$

F – kesim yuzi;

η – qovushqoqlik koeffitsienti;

P – kuch.

Suyuqlikning bir qatlami xarakatlanishining boshqa qatlamiga nisbatan qarshiligi – qovushqoqlik. 1 puaz = $1 \frac{\text{r}}{\text{cm} * \text{sek}}$ yoki qisqacha-santipuaz deyiladi.

Po‘lat uchun shlakning temperaturasi 1100?1400 °C bo‘lishi, ya’ni kristallanish haroratidan kichik bo‘lishi kerak.

Qovushqoqlik puazlarda o‘lchanadi- $\frac{\text{дин сек}}{\text{см}^2}$

Suv 20,5 °C da dists $\eta = 0,017$ puaz

Po‘lat T_{er} 1600 °C $\eta = 0,025$ puaz

Cho‘yan T_{er} 1400 °C da $\eta = 0,012$ puaz

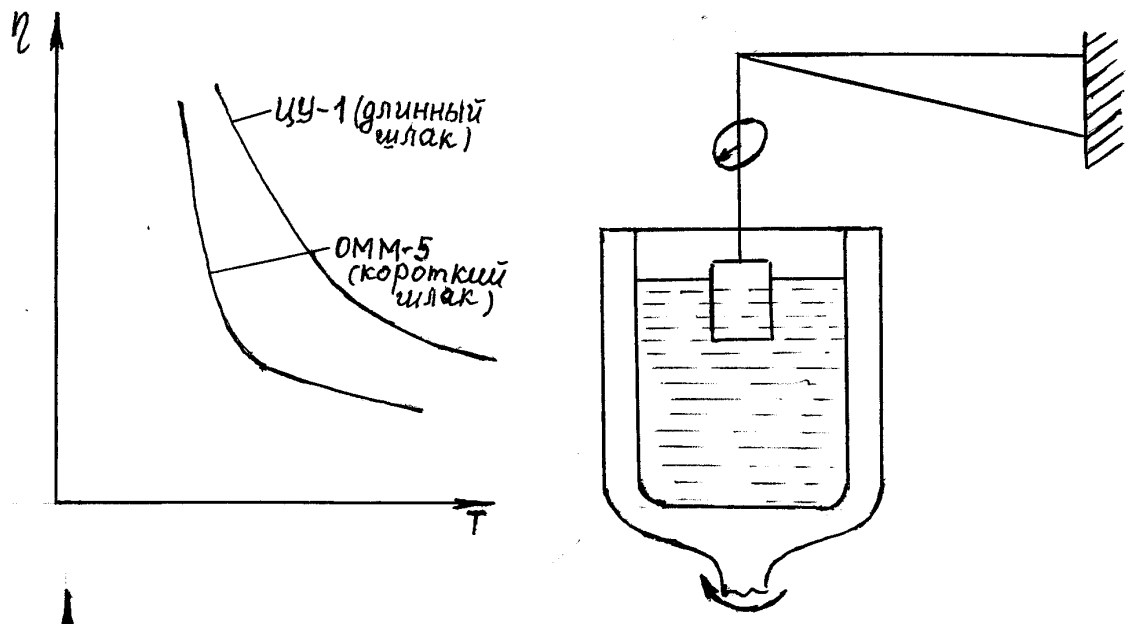
Glitserin normal harorat $\eta = 7 \div 8$ puaz

Oquvchan shlaklar $\eta = 5 \div 10$ puaz

Quyuc shlaklar $\eta = 15 \div 20$ puaz

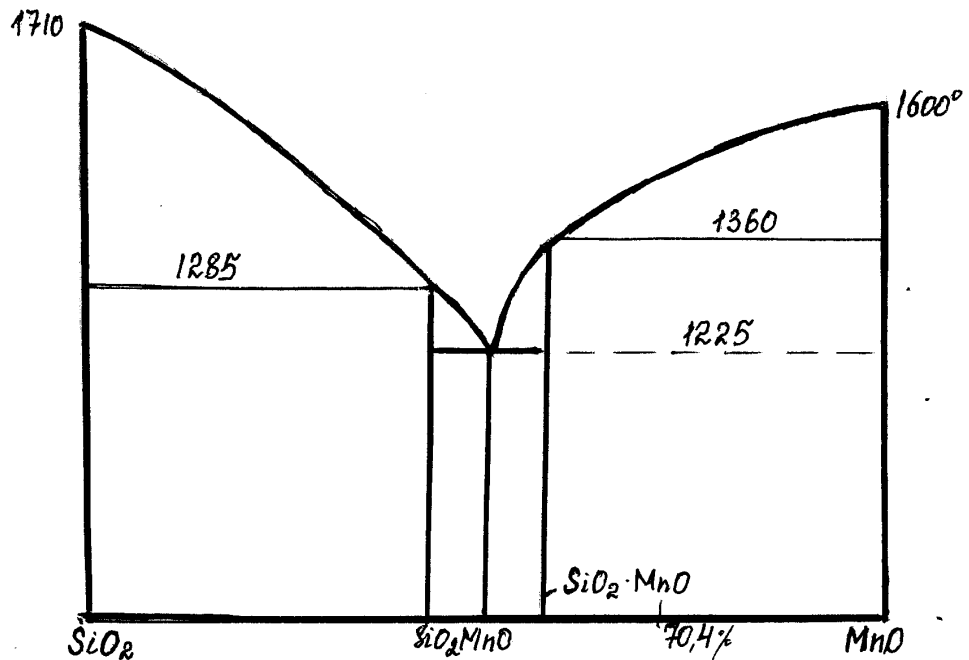
Oqmaydigan shlaklar $\eta > 20$ puaz

Qovushoqlikni aniqlash. Shlaklar uchun qovushoqlik Morgulius metodi bilan aniqlanadi.



5.3.3-rasm. Shlaklarning qovushqoqligini Morgulius metodi bilan aniqlash.

Qovushoqlik qancha katta bo'lsa, tor shuncha kuchliroq buraladi. Ergan shlakda yuqoridan silindrlilik bog'langan ip seziladi. Silindirning suyuqlik bilan strelka bo'yicha buralganlik burchagi va qovushqoqlik koeffitsienti aniqlanadi.



5.3.4-rasm. SiO_2 - MnO ko'p qo'llaniladigan shlaklarni tanlash diagrammasi.

Uning haroratga bog'likligi

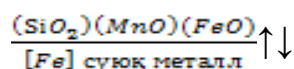
TCY-1 (uzun shlak) Ftorli-kaltsiyli qoplamalar. OMM-5 (qisqa shlak) kon - oksidli.

$SiO_2 - MnO$ - bu tizim shlaklarni tanlahda tez-tez qo'llaniladi.

Bu diagramma bo'yicha ikki karrali shlaklar tanlab olinadi, uch karralilari xam bo'ladi. CaF_2 -shlakni kuchli suyuqlantiradi.

5.4. AKTIV OKSIDLARNING O'ZARO MUNOSABATLARI NAZARIYASI

Shlaklar kimyoviy xossalariga ko'ra aktiv va passiv shlaklarga bo'linadi. Oksidning aktivligi reaksiyada faol ishtirok etuvchi oksidning ulushini ko'rsatadi. Aktiv oksidlarga – SiO_2 ; MnO ; FeO ; CaO ; Na_2O ; K_2O kiradi. Agar bu oksidlar shlakda mavjud bo'lsa, u holda ular payvand vannasining suyuq metalli bilan albatta ta'sirlanadi, miss uchun aktiv SiO_2 passiv oksid hisoblanadi.



1. $(MnO) + [Fe] = [Mn] + (FeO)$
2. $(SiO_2) + 2[Fe] = [Si] + 2(FeO)$
3. $[C] + [FeO] = [Fe] + CO_2 \uparrow$

Bu reaksiyalar muvozanat bo'lmaguncha yuz beradi.

4. $(FeO) = [FeO]$ bu reaksiya uchun muvozanat konstantasini yozamiz:

$$K^{IV} = \frac{[FeO]}{(FeO)}; \text{ bundan } [FeO] = K^{IV} * (FeO).$$

Bu reaksiyadan shlakda temir oksidi qancha ko'p bo'lsa, metallda temir oksidi shuncha ko'p bo'lishi ko'rinadi, bu esa maqsadga muvofiq emas.

- (1) reaksiyaning muvozanat konstantasini yozamiz: $K^I = \frac{[Mn] * (FeO)^2}{(SiO_2)}$; $[Mn] =$

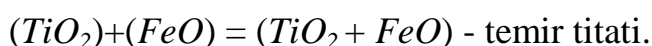
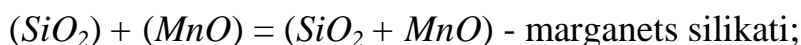
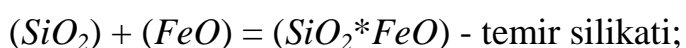
$$K^I * \frac{(Mn)}{(FeO)};$$

Bu reaksiyadan ko‘rinadiki, *Mn* oksidi qancha ko‘p bo‘lsa va shlakda temir oksidi qanchalik kam bo‘lsa, u holda payvand choki metallida *Mn* shunchalik ko‘p bo‘ladiki, 2 va 3 reaksiyalar uchun muvozanat konstantalarini yozamiz:

$$K = \frac{[Si] \cdot (FeO)^2}{(SiO_2)}; [Si] = K \cdot \frac{(SiO_2)}{(FeO)^2};$$

Bu reaksiyadan ham ko‘rinadiki, kremniy oksidi qancha ko‘p bo‘lsa va shlakda temir oksidi qanchalik kam bo‘lsa, u holda payvand choki metallida *Si* shunchalik ko‘p bo‘ladi.

SiO₂, *MnO*, *FeO* oksidlar eritmada joylashgan deb yuqorida aytgan edik. Agar ular eritmada bo‘lsa, u holda bir biri bilan o‘zaro ta’sirlashuvga kirishishlari mumkin:



5.4.1-jadval

Silikatlar	$Na_2O \cdot SiO_2$	$2CaO \cdot SiO_2$	$MnO \cdot SiO_2$	$FeO \cdot SiO_2$
$\Delta H \left(\frac{\text{ККАЛ}}{\text{МОЛЬ}} \right)$	$-286 \left(\frac{\text{КЖ}}{\text{МОЛЬ}} \right)$	$-144 \left(\frac{\text{КЖ}}{\text{МОЛЬ}} \right)$	$-63 \left(\frac{\text{КЖ}}{\text{МОЛЬ}} \right)$	$-47 \left(\frac{\text{КЖ}}{\text{МОЛЬ}} \right)$

Bu reaksiyalar ekzotermik; u xolda temperatura oshirilganda albatta silikatlar parchalanadi (emiriladilar).

$$K = \frac{(FeO \cdot SiO_2)}{(SiO_2) \cdot (FeO)}; (FeO \cdot SiO_2) \rightleftharpoons (SiO_2) + (FeO)$$

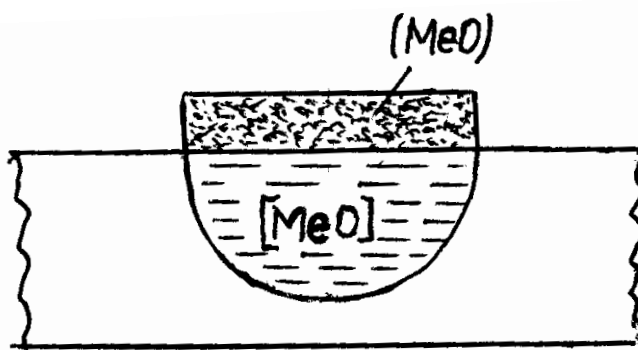
Emirilishda hosil bo‘ladigan oksidlar miqdori erkin oksidlar deb ataladi.

Moddada bo‘lgan (qolgan) oksidlar miqdori bog‘langan oksidlar deyiladi. Kimyoviy metallar bilan faqat erkin oksidlar o‘zaro ta’sirlashadi. Temir silikatini olamiz *FeO·SiO₂* va unga harorat qanday ta’sir ko‘rsatadi.

5.4.2-jadval

Temperatura	0 °C	1500 °C $T_{er.m}$	2000 °C vannaning o'rtacha harorati	2500 °C tomchi harorati
$(FeO \cdot SiO_2)$	100	76	68	16
(SiO_2)	0	7	9,0	24
(FeO)	0	17	23	60

Harorat ortganda shlakdagi erkin oksidlar miqdori ortadi. Quyidagi tajriba amalga oshiriladi.



5.4.1-rasm. Diffuzion kislorodni yo'qotuvchiligini haroratga bog'liqligi

Elektrod uchidan ajralgan tomchini tahlil qilishadi.

Barcha asosiy reaksiyalarning 80% bo'lib o'tgani (yana elektrod uchida tomchi hosil bo'layotgan davri va yoy oralig'ida oqib o'tayotganda); 20% reaksiyalar suyuq payvand vannasida bo'lib o'tar ekan.

Payvand choki metallida gazlar miqdori beradigan elektrod turlari

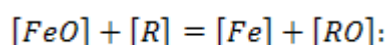
5.4.3-jadvali.

Qoplama turlari	[%O]	[%N]	$[H_2]_{\frac{cm^3}{100gp}}$
Quruq (ochiq)	0,2÷0,3	0,15÷0,2	1,5÷2,0

elektrod			
Kislotaviy “A”	0,1÷0,12	0,015÷0,025	15
Rutilli “P”	0,08÷0,09	0,015÷0,025	25 gacha
Asosli “B”	0,03÷0,05	0,01÷0,02	4 gacha
Tselyullozaviy“Ц”	0,02÷0,03	0,02÷0,03	30 gacha

5.5. KISLORODNI ERIGAN METALLDAN CHIQRISH (QAYTARISH) NAZARIYASI

Kislorodga katta yaqinlikka ega bo‘lgan elementlar metallidagi kislorodni olib qo‘yadigan jarayonga kislorodni yo‘qotish deyiladi (suyuq payvand vannasidan). Jarayonni sxematik tarzda quyidagicha ifodalaymiz:



$$K = \frac{(RO)}{[FeO] * [R]}; [FeO] = \frac{1}{K} * \frac{(RO)}{[R]}$$

Metallidagi kislorod miqdori kislorod qaytaruvchi oksidi qancha kam bo‘lsa shuncha kam bo‘ladi. $\frac{1}{K}$ - kislorod qaytaruvchining kislorodga yaqinligini xisobga oladi; ΔN - kislorod qaytaruvchining qobiliyatini tavsiflaydi.

Turli xil kislorod yo‘qotuvchilar uchun ma’lumotlar

5.5.1-jadval

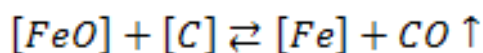
R kislorod qaytaruvchi	Cr	Mn	V	Si	Ti	Zr	Al	Mg	Ca
$\Delta H\left(\frac{KOK}{MOJTB}\right)$	- 106,7	-115	-142	-161	-210	-285	-286	-336	-365

Eng noaktiv kislorod qaytaruvchi - Cr xisoblanadi. Odatdagi po‘latlarda u kislorod qaytaruvchi bo‘lmaydi. Mg va Ca oson bug‘lanadi; payvand choki metalliga tushirish (kiritish) juda qiyin.

Zr - juda qimmatbaho metall, shuning uchun kislorodni xaydashda (qaytaruvchi sifatida) juda kam qo'llaniladi. Al - kuchli kislorod qaytaruvchi, lekin u kuchli (tez) oksidlanadi va erishi qiyin Al_2O_3 (oksid) asosiy metallni ifloslantiradi. Shuning uchun ko'pincha kislorod qaytaruvchi sifatida Si, Mn, Ti dan foydalaniladi.

5.5.1. Kislorodni xaydash (qaytarish) turlari

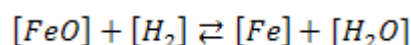
Reaksiyalarni gazsimon maxsulotlarini olib achitish (kislorodni xaydash). Bu turdagi eng ko'p o'ziga xos xususiyatga ega reaksiya uglerod bilan kislorodni haydash xisoblanadi:



Erigan temirda CO ning eruvchanligi juda kam; amaliy jixatdan uni erimaydigan deb xisoblash mumkin. Buning natijasida CO payvand vannasidan chiqib ketishiga intiluvchi puffakchalar ko'rinishida ajraladi.

Yuqori temperaturalarda uglerodning kislorod haydovchi sifatidagi ta'sirining aktivligi juda yuqori bo'ladi, temperatura pasayganda uglerodning kislorod haydovchi qobiliyati pasayadi.

Vodorod bilan kislorod haydash.



Vodorodning kislorod haydovchi sifatidagi kamchiligi uning metallarda yuqori darajada eruvchanligi xisoblanadi, bu esa bo'shliq va yoriqlar (sovuq darzlar) xosil bo'lishiga olib kelishi mumkin. Payvand birikmalarining xossalriga miss va qotishmalarini payvandlashda vodorod bilan kislorodni xaydash ham ayniqsa kuchli ta'sir ko'rsatadi.

Metallni reaksiyaning kondensatsiyalangan maxsulotlarini beruvchi kislorod haydovchi bilan kislorod haydash darajasi bir qator omillarga bog'liq bo'ladi. Kislorodni qaytarish darajasi quyidagilarga bog'liq:

- a) materialdagi kislorod qaytaruvchi konsentratsiyasiga;
- b) aktiv kislorodga oksidlash miqdori (RO)ga;

Materialda, binobarin shlakda xam RO miqdorining ortishi, R kislorod haydovchi ta'sirini susaytiradi.

Masalan, temir asosdagi qotishmalarni payvandlashda payvand vannasining achishi Mn, Si, Ti va Al bilan amalga oshiriladi. Bu elementlarning oksidlari yuqori erish temperaturasiga ega, taxminan 1650° dan 2050 °C gacha. Payvand vannada xosil bo'ladigan oksidlar qattiq yoki erigan xolda bo'ladi.

Payvand vannasi xajmining eng katta qismida bu oksidlar qattiq xolatda uchraydi. Asosan bu metall eritmasidagi mayda, dispers qattiq zarrachalardir.

Kislorod qaytaruvchi elementlarning vazifasi metallda erigan kislorodni faqat bog'lashgina emas, balki metalldagi oksidlarni shlakka yo'qotish xamdir. Payvand vannasida kristallanish davrida qiyin eruvchi, kam koagulyatsiyalanuvchi oksidlarni beruvchi, dispers xolatda qoluvchi shlaklar va kislorod qaytaruvchilar qo'llanishi maqsadga muvofiq emas.

5.5.2-jadval

Mn	Si	Ti	Al
$T_{er}=1244\text{ }^{\circ}\text{C}$	$T_{er}=1440\text{ }^{\circ}\text{C}$	$T_{er}=1750\text{ }^{\circ}\text{C}$	$T_{er}=658\text{ }^{\circ}\text{C}$
$\gamma=7,46\text{ g/sm}^3$	$\gamma=2,37\text{ g/sm}^3$	$\gamma=4,54\text{ g/sm}^3$	$\gamma=2,7\text{ g/sm}^3$
MnO-metallda erimaydi	SiO ₂ -metallda erimaydi	TiO ₂ -metallda erimaydi	Al ₂ O ₃ -metallda erimaydi

Diffuzion kislorod qaytaruvchi usuli.

Kislorod haydashning bu turi temir kislorod qaytaruvchi suyuq materialdan shlakka qisman o'tishiga asoslangan, chunki uni bu ikki faza orasida taqsimlash

Nernst taqsimlash qonuniga bo'ysunadi, ya'ni $\frac{(FeO)}{[FeO]} = L$, bunda L-taqsimlash konstantasi bo'lib, FeO ning metalldan shlakka o'tish darajasini belgilaydi. Achitishning bu turini rivojlantirish uchun shlakdagi erkin temir oksidini konsentratsiyasi kamayib borishi muximdir; shunda temirning yangi oksid portsiyalari metalldan shlakka o'tadi.

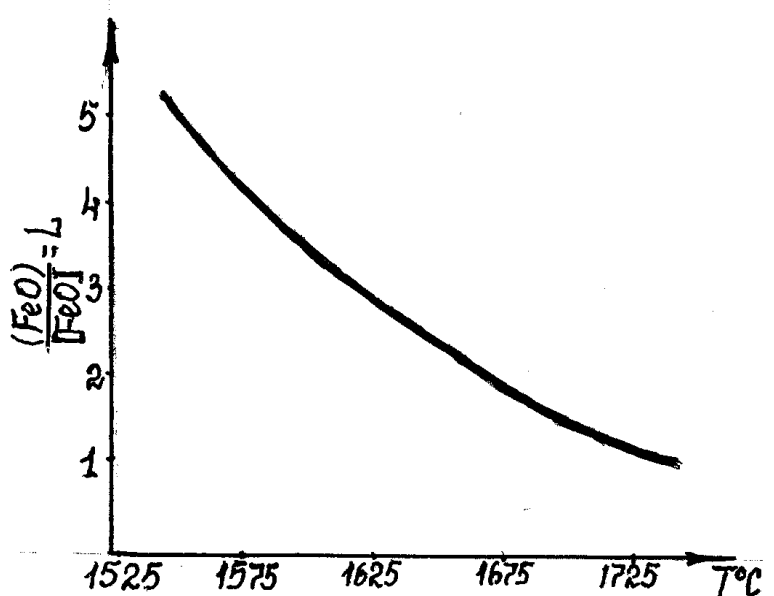
Shlakka temirning erkin oksidi kamayishiga quyidagi yo‘llar bilan erishiladi.

1. Temirning erkin oksidini kislotavi oksidlar birikmasi kompleksiga bog‘lash bilan (silikatlar xosil qilish bilan).

2. Shlaklarni kimyoviy jixatdan neytral bo‘lgan qo‘shimchalar bilan aralashtirish.

Temperatura ortishi bilan L kamayadi. Buning ma‘nosi - yuqori temperaturalarda temir oksidi past temperaturalardagiga qaraganda kamroq miqdorda metall dan shlakka o‘tishi mumkin. Kislorod qaytaruvchilarning bunday ko‘rinishida FeO ni metall dan shlakka o‘tqazish shlak-metall chegarasida diffuziya yo‘li bilan yuz beradi.

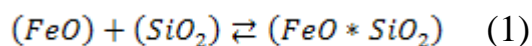
Diffuzion kislorod qaytaruvchi jarayoni elektrodda tomchi paydo bo‘lishida va uni ko‘chirishda eng ko‘p sezilarlidir, chunki bunga ancha yuqori temperatura, tomchi metallini jadal aralashtirilishi va kontakt sirtining kattaligi imkon beradi.



5.5.1-rasm. Diffuzion kislorodni yo‘qotuvchiligini xaroratga bog‘liqligi.

Metallni kislotaviy shlaklar yordamida kisloroddan tozalash

Kislotaviy shlaklar bilan FeO ni metall da erimaydigan temir silikatlariga bog‘lash reaksiyasi kuzatiladi:



$$K = \frac{(FeO * SiO_2)}{(FeO) * (SiO_2)} \quad (2)$$

FeO ni silikatlarga bog'lash temir oksidining metall dan shlakka qo'shimcha o'tishini vujudga keltiradi. $\frac{(FeO)}{[FeO]} = L$

$$(FeO) = L * [FeO] \quad (3)$$

3 tenglamani 2 tenglamaga qo'yamiz:

$$K_c = \frac{(FeO * SiO_2)}{L[FeO] * (SiO_2)}; [FeO] = \frac{(FeO * SiO_2)}{(SiO_2)} * K'$$

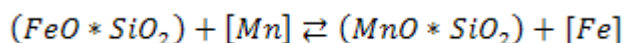
Shunday qilib, metall da FeO ni kamaytirish uchun kislotaviy shlaklardan foydalanishda shlakda (SiO₂) kislotaviy oksid miqdorini orttirish lozim, ya'ni shlakning oksidlanishini oshirish va shu bilan bir vaqtda shlakda xosil bo'ladigan temir silikatlari miqdorini kamaytirish lozim.

Ammo shlakda SiO₂ miqdorining oshishi shlakning fizik, demak texnologik xossalari ning ancha yomonlashishiga olib keladi, shlak uzun, quyuc bo'lib qoladi, uning aktivligi keskin pasayadi, payvandlash jarayonining barqarorligi xam buziladi.

Shuning uchun shlaklarning yuqori kislotaviy qobiliyatini saqlab qolish uchun:

1. SiO₂ ni qisman yoki to'liq TiO₂ (titan ikki oksidi) bilan almashtirish; bu yo'l bilan shlakning kerakli oksidlash darajasini saqlab qolish, uni yanada suyuq oquvchan va qisqa qilish mumkin bo'ladi;

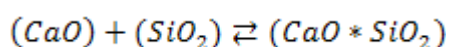
2. Bunday shlaklarga yo'l-yo'lakay asosiy oksidlarni beruvchi kislorod qaytaruvchi elementlar kiritish maqsadga muvofiq. Ularning roli temirni silikatlardan tiklashga va shlakda (FeO*SiO₂) miqdorini kamaytirishiga keltiriladi.



Asosiy shlaklar yordamida metallni kisloroddan tozalash.

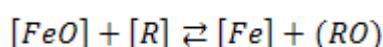
Asosiy shlaklarda, kislotaviy shlaklardan farqli ravishda asosiy oksidlar mavjud bo'lib, ulardan eng kuchlisi CaO xisoblanadi. Shuning uchun bunday

shlaklar diffuzion kislorod qaytaruvchi qobiliyatiga ega bo'lmaydilar, chunki ularda juda kam miqdorda mavjud bo'lgan SiO₂ (yoki TiO₂) shlakning asosiy oksidlari bilan kompleks birikmaga bog'lanadilar



ya'ni va shlak metallardan FeO ni ajratib olmaydi. Metallni achitish va unda foydali legirlovchi elementlarni saqlab qolish uchun asosiy shlaklarga maxsus qo'shimchalar-aktiv elementlar (kislorodga aktiv elementlar) qo'shiladi.

Aktiv elementlar o'zlarini metallning odatdagicha kislorod qaytaruvchidek tutishadi, maxsulotlari esa shlakka o'tadi.



5.6. CHOK METALLINI LEGIRLASH

Legirlash metallga legirlovchi elementlarni kiritish jarayoni bo'lib, bu elementlar chok metalliga maxsus xossalarga beradi. Payvandlash vannasida u yoki bu elementning xolatini baxolash uchun uning oksidi dissotsiatsiya elastikligi qiymati bo'yicha aniqlanadigan kislorodga yaqinligini bilish zarur.

Ayrim elementlarni kislorodga o'sib boruvchi yaqinlik bo'yicha quyidagi qatorga joylashtirish mumkin (1600 °C temperaturagacha):

Cu, Ni, Co, Fe, W, Mo, Cr, Mn, N, Si, Ti, Zr, Al...Ca

Bu qatorda temirdan chap tomonda joylashgan elementlar payvand vannasining legirlovchi elementlari sifatida amalda to'la o'zlashtirib olinadi. SHuning uchun oksidlovchi sharoitlar mavjud bo'lganda payvand vannasida masalan, Al va Ti kabi elementlar bilan legirlash qiyin.

Payvandlash vannasida etarlicha to'la o'zlashtirilgan elementlar kislotalovchi (achituvchi) sharoitlarni iloji boricha kamaytirilganda (Ar da, vakuumda payvandlash) oson oksidlanadi.

Legirlangan qo‘shimchaning o‘tish koeffitsienti-chok metalliga o‘tgan bitta legirlangan qo‘shimchaning uning legirlovchi elementining metallga kiritayotgan umumiy miqdoriga nisbati.

5.6.1-jadval

Legirlovchi elementlar	Cu	Ni	Co	W	Mo	Cr	V	Mn	Si	Ti
η turli po‘latlar uchun turlicha; elektrod qoplamadan o‘tish koef.	0,95	0,95	0,95	0,93	0,93	0,75	0,7	0,5	0,4	0,2
η sim orqali		0,95	anchagina yuqori		0,97	0,8		0,62		

Chok metallini legirlash yo‘llari

1. O‘tkazuvchi elektr sim xisobiga legirlash barqaror natijalar olish nuqtai nazaridan (chok tarkibining o‘zgarmasligi) ishonchli metodlardan biridir.

Bunda legirlovchi qo‘shimchalar yoki o‘tqazish materiali sterjeni metallida bo‘lishi yoki o‘zaqda (serdechnik) mavjud bo‘lgan kukun ko‘rinishida kiritiladi.

2. Elektrod qoplamasiga yoki flyusga kukunsimon metall qo‘shimchalarining kiritilishi sifatli elektrodlar bilan payvandlashda legirlashning eng keng tarqalgan usulidir.

3. Metallarni oksidlaridan tiklash. Bu usul kislorodga temirga nisbatan kamroq yaqinligi bo‘lgan elementlar (Cu, Ni) uchun foydalanish eng oson.

5.7. PAYVANDLANAYOTGAN CHOKLAR METALLARINI MODIFIKATSIYASI

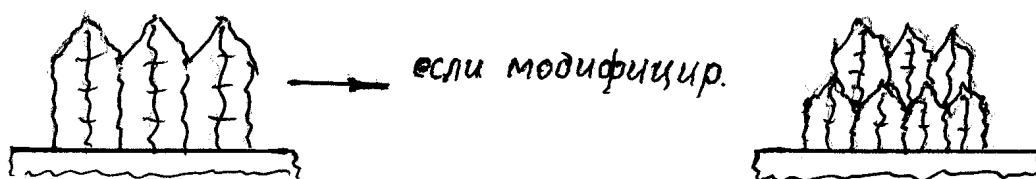
Modifikatsiya deb ishlov berishning metallurgik usuliga aytilib, bu usulda chokning birlamchi tuzilmasini maydalashga erishiladi.

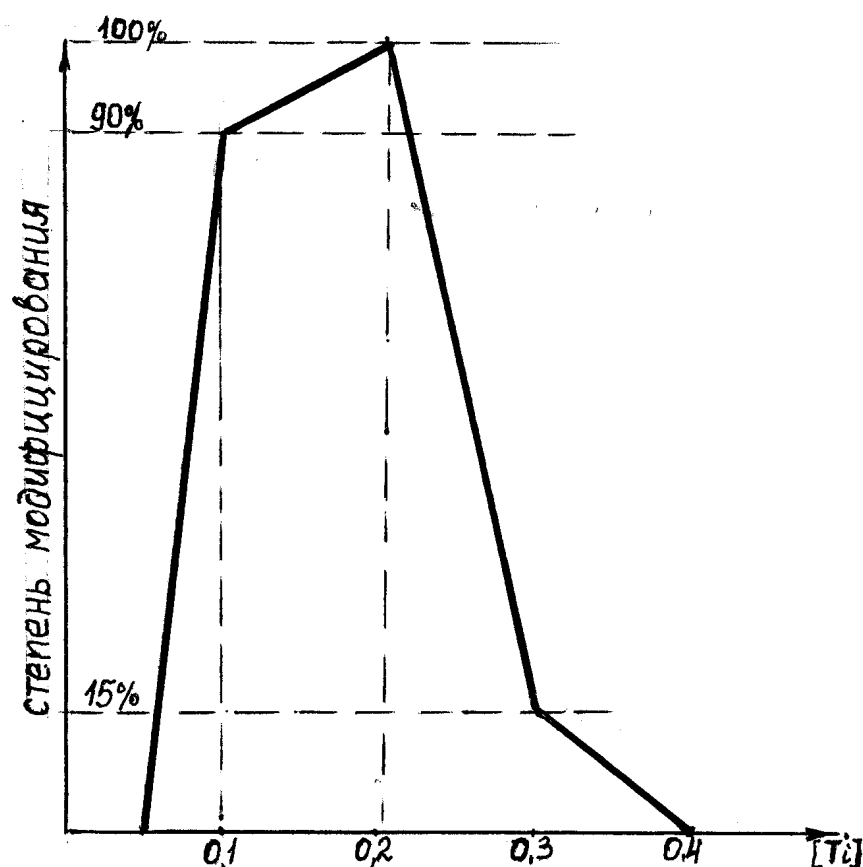
Maydalanganlarni xosil qilish chok metallining birlamchi tuzilmasi mo'ljalini buzib, mexanik xossalarning oshishiga imkon beradi, chok metallni anizotropiyasini minimumga keltiradi, shuningdek chok metallida issiq darzlar xosil bo'lish qarshiligini oshiradi.

Zamonaviy qarashlarga muvofiq modifikatsiyalash jarayoni quyidagi xollarda o'rinli:

1. Suyuq metallda qo'shimchalar (inokulyator) ning mayda zarrachalari bo'lib, ular sovitilganda kristallarning qo'shimcha markazlari bo'lib qoladi, buning natijasida kichik o'lchamdagi juda ko'p miqdorda kristallar xosil bo'ladi. Ti, V, Al va boshqa elementlar aktiv modifikator bo'lib xizmat qiladi.

2. Qorishmaga sirtqi aktiv aralashmaning uncha katta bo'lmagan miqdori qo'shib, ular kristallanish jarayonida ularning ustiga qarshilik ko'rsatib, adsorbtsiyalanadi. Mg, Ca, Na, K - modifikatorlar bo'lib ular sirt tarangligini kamaytiradi.





5.7.1-rasm. Modifikator miqdorining modifikatsiya samaradorligiga ta'siri.

Modifikatsiya samaradorligiga nima ta'sir ko'rsatadi:

- 1) modda modifikatsiyasi miqdori;
- 2) payvand vannasining o'ta qizishi;

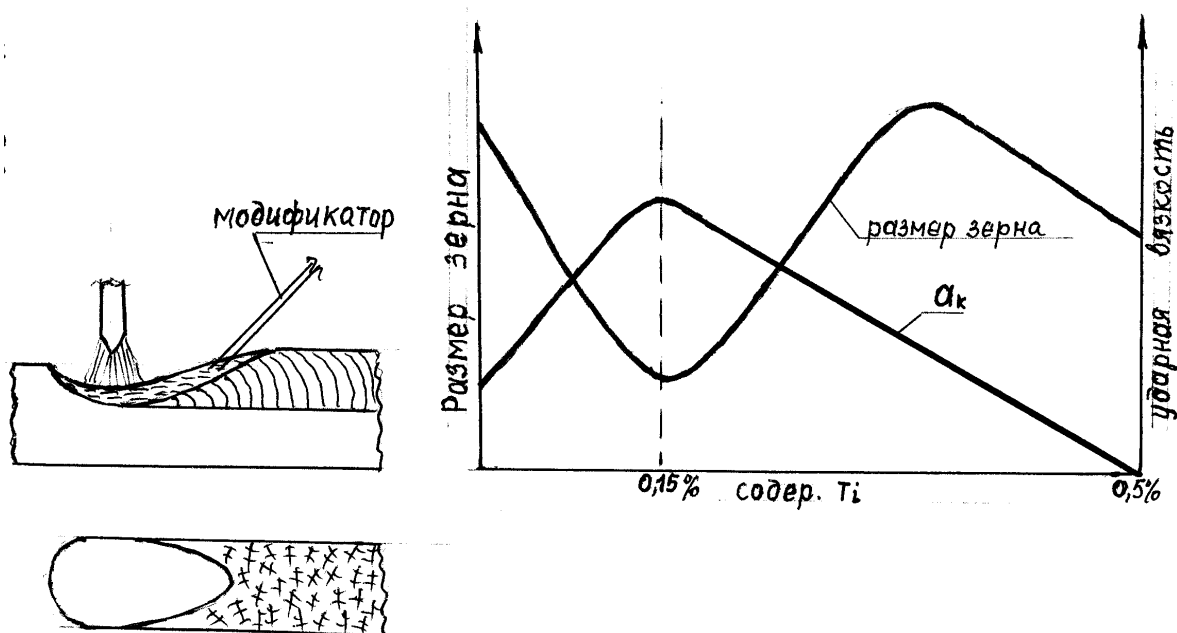
misol. Modda modifikatori miqdorining ta'siri. (zanglamaydigan po'lat modifikatsiyasi tajribalari. Xrenov-Kushnarev)

Modifikatsiya juda murakkab jarayon. Grafikdan ko'rinishicha, modifikatsiya juda tor orliqda va oz miqdorda yuz beradi.

Ko'pchilik tadqiqotchilarning ishlari bilan o'ta qizishning modifikatsiya jarayoniga salbiy ta'siri aniqlangan.

Masalan, Terai sof alyuminiyni modifikatsiyalash jarayonini zarur miqdordagi Ti ni qo'shish yo'li bilan agar xarorat likvidus chizig'ini 70-90 °C dan ortiq bo'lmagan xolda modifikatsiya effekti ravshan ifodalanishini aniqladi.

Modifikatorlarni elektrod sim orqali kiritganda choklar modifikatsiyasining bo'lmashligini extimol o'ta qizishning salbiy ta'siri bilan izoxlash mumkin. (Movchan B.A.)



5.7.2-rasm. Modifikator miqdorining metall chokining mexanik xossalariga ta'siri

Elektrod metalli tomchilari o'tadigan yoy oralig'ining yuqori temperaturasi, shuningdek simdan modifikator tushadigan payvand moddasi markaziy qismining yuqori temperaturasi o'ta qizish va dezaktivatsiya uchun sharoit yaratadi.

Modifikatorlarning eng yaxshi xossalari ular flyus (eritib olingan yoki eritmasdan keramik) orqali kiritilganda yoki suyuq payvand vannaga bevosita kiritilganda namoyon bo'ladi.

Modifikatorlar elementlarini flyus orqali kiritishda shuni hisobga olish zarurki bunda modifikatorlarning ijobiy ta'siriga faqat ma'lum bir, odatda ularning kichik miqdorida eritiladi.

Masalan, Ti va Al miqdorining chok metallida optimal miqdordan oshirish ko'pincha teskari effektini asosiy qovushqoqlikning keskin pasayishini va

birlamchi strukturasi yiriklashuvini vujudga keltiradi (K.K. Xrenov - Yu.A. Yuzvenko).

5.8. KRISTALLANISH TO‘G‘RISIDA ASOSIY NAZARIY MA‘LUMOTLAR

Metall qotish jarayonida kristallar xosil bo‘lish jarayoni kristallanish deyiladi. Kristallanish jarayoni ikki bosqichdan iborat:

1. Kristall kurtaklarining yoki kristallanish markazlarining xosil bo‘lishi.
2. Keyingi o‘shishi (bu markazlardan kristallarning o‘shish jarayoni).

Shuning uchun kristallanish jarayoning kinetikasi ikki kattalik bilan tavsiflanadi: kurtaklar (kristallanish markazlari) ning hosil bo‘lishi tezligi va kristallarning o‘shish tezligi. Eritmadan kristallarning ajralishi uchun zarur shart o‘ta to‘yinish va o‘ta sovushning mavjudligidir.

Metallning tuzilmasiga kristallanish markazi ta‘sir ko‘rsatadi. Kristallanish markazlari miqdori tushunchasi kiritiladi. Kristallanish markazlari soni - 1sm^3 dagi kurtaklar miqdoridir. Kristallanish tezligi deb o‘sayotgan devorning markazdan uzoqlashishni aytish qabul qilingan: $\Delta S \left(\frac{\text{cm}}{\text{sek}} \right)$.

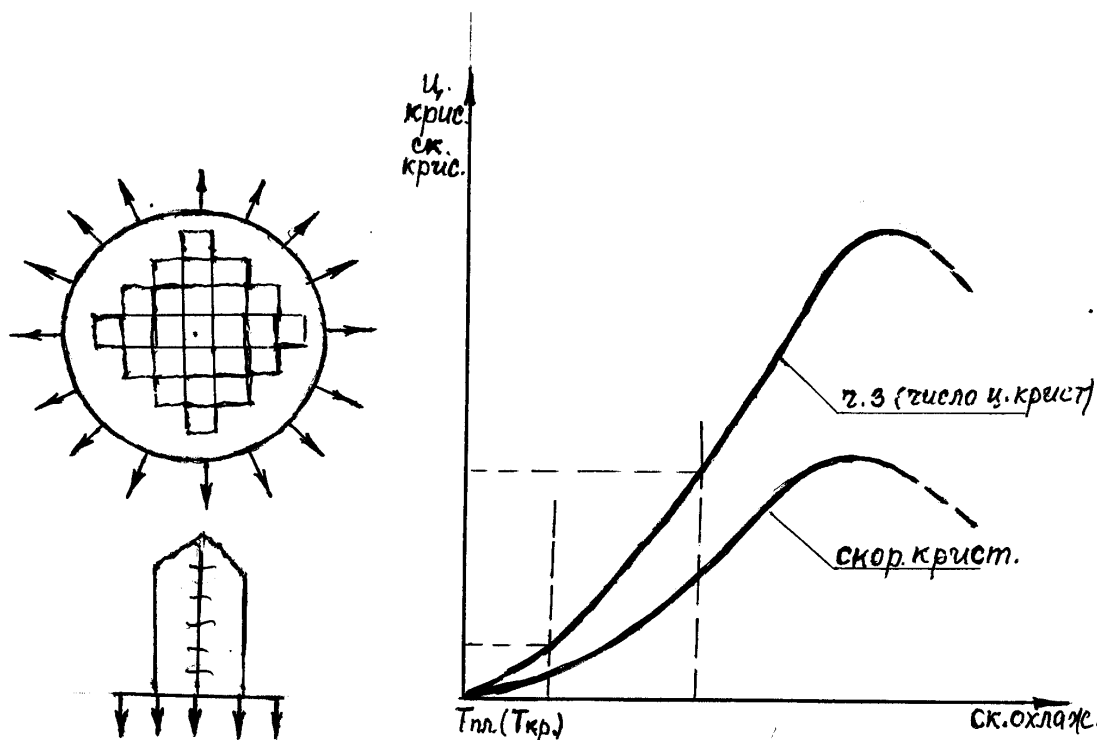
O‘zgarmas temperaturada kristallanish markazlar miqdori doimiy qoladi. Metall kristallanish uchun metallni sovutish kerak. O‘ta sovutish yuzaga kelishi bilan biz kristallanish markazlarining ortganini xosil qilamiz. Kristallanish markazlari miqdori va kristallar tezligi o‘ta sovitishga bog‘liq.

O‘ta sovitish o‘rniga ko‘pincha sovitish tezligini o‘lchash qulay.

O‘tasovitish va sovitish tezligi orasida bevosita bog‘liqlik mavjud. O‘ta sovitish o‘zgarishi bilan kristallanish markazlari miqdori va kristallanish tezligi o‘zgaradi. Bu bog‘liqlik akad. Tomman bog‘liqligi deb ataladi. Bu egri chiziqlar Tomman tomonidan metallar uchun emas, balki kichik kristallanish tezligiga ega bo‘lgan organik moddalar uchun olingan edi.

Biroq keyinnchalik oson eruvchan metallarning kristallanishini kuzatishlar bu nazariyaning metallar uchun xam to‘g‘ri ekanligini tasdiqladi. kichik

sovitish (rasm. q) tezligi. Bu xolda kam miqdorda kristallanish markazlarini olamiz (xosil qilamiz) yirik donador tuzilma xosil bo'ladi, sovitish tezligi katta, bu xolda kristallanish markazlari (km) ko'payadi va kristallanish tezligi ortadi (mayda donali tuzilma xosil qilinadi).



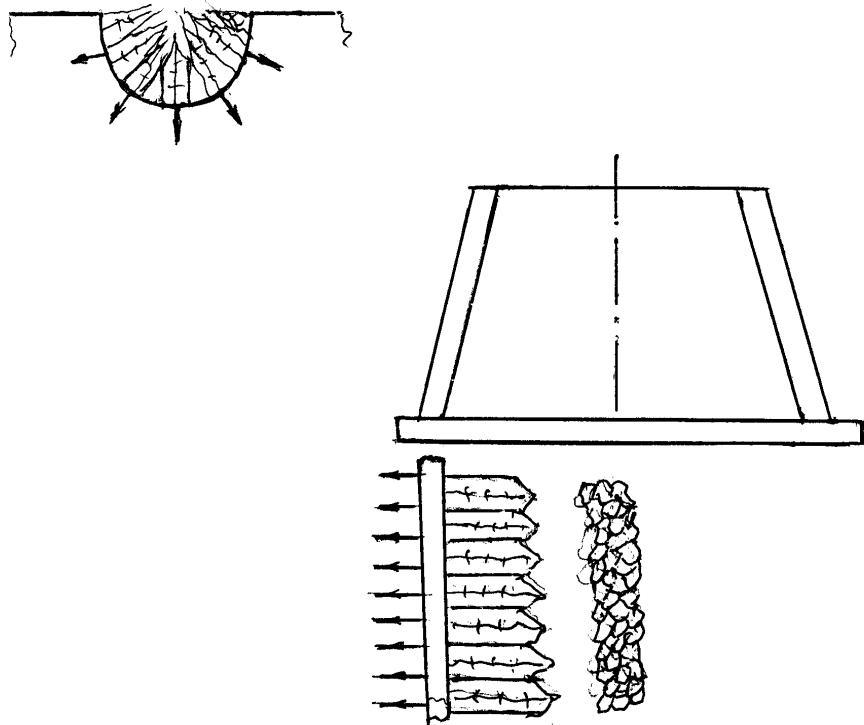
5.8.1-rasm. Sovutish tezligini kristallanish tezligiga va strukturasi ta'siri.

5.8.1. Quymalarda metallarning kristallanishi

Faraz qilaylik issiqlik ajratish bir tekis bo'lsin. Dendritni bir tekis sovitishda tekis yuza xosil bo'ladi.

Issiqlikni notekis ajratilish xolati. Bu xolda birinchi tartibli o'q tezroq o'sadi, keyin ikkinchi o'qlar vujudga keladi, lekin uzunligi qisqaroq bo'ladi. Bu dendrit ustunsimon dendrit deb ataladi.

Dendritning yo'nalishi issiqlik ajralishi yo'nalishiga doimo perpendikulyar bo'ladi. Dendrit issiqlik ajraladigan tomonga qarama-qarshi o'sadi.



5.8.2-rasm. Metall kristallanishini quymalarida ko‘rinishi.

X o‘qi yaqinida dendrit teng o‘qli bo‘ladi. Agar mis quymasini olsak, u xolda teng o‘qli dendritlarni X o‘qida kuzatmaymiz.

5.8.2. Payvandlash vannasi, uning xosil bo‘lishi va asosiy tavsiflari

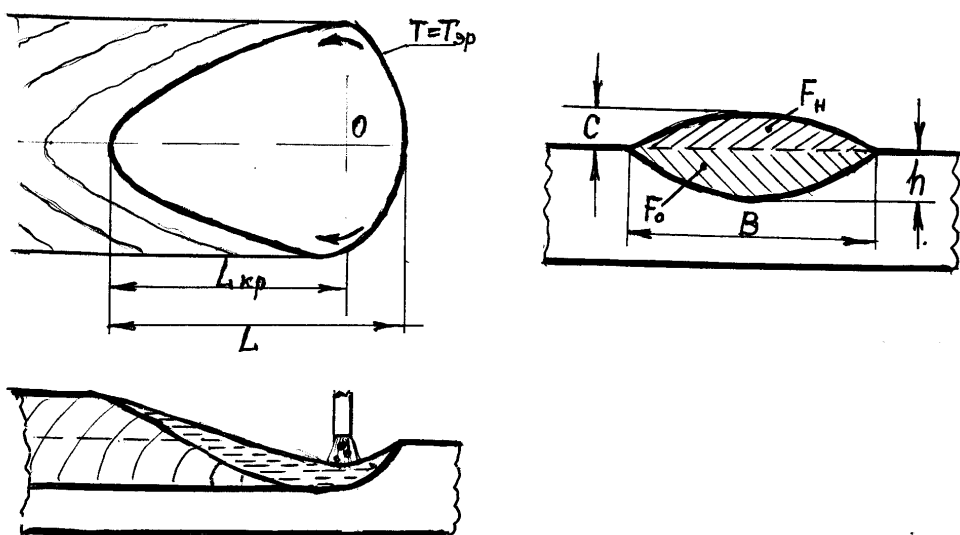
Payvandlovchi issiqlik manbalari ta’siri natijasida asosiy payvandlanuvchi metall eriydi. Izotermik sirt bilan chegaralangan metall $T=T_{er}$ erigan metallning payvand vannasini xosil qiladi.

Eritib payvandlashning ko‘pchilik xollarida bu xududga erigan qo‘shimcha metall kelib tushadi, u atrof muxit bilan o‘zaro ta’sirlashuv natijasida u yoki bu turdagi o‘zgarishlarga duch keladi.

F_0 - payvand chokini erigan metall bilan to‘ldirib payvandlash yuzi.

F_N - eritib qoplangan yuza (F_q)

Eritiladigan vannada uning old qismidan kelib tushadigan asosiy metall va eritib qoplanadigan metall aralastiriladi.



5.8.3-rasm. Payvand vannasi xosil bo'lishi va asosiy o'lchamlari.

Issiqlik manbai orasida ma'lum bir masofada temperaturaning pasayishi kuzatiladi va erigan metall qota boshlaydi. Shu munosabat bilan payvand vannasini bosh va dum qismlarga ajratish mumkin.

Gaz oqimlarining yoki elektr tabiatli kuchlar masalan, yoyli payvandlash ta'siri natijasida suyuq metallda odatda chuqurcha (krater) xosil qilib, surib chiqariladi. Bunda suyuq metall vannaning bosh qismidan ancha sovuq bo'lgan dum qismiga ko'chadi.

O'ta eritish va eritib qoplash xududlarining chegaralari tavsiflari qizitish uyg'otadi.

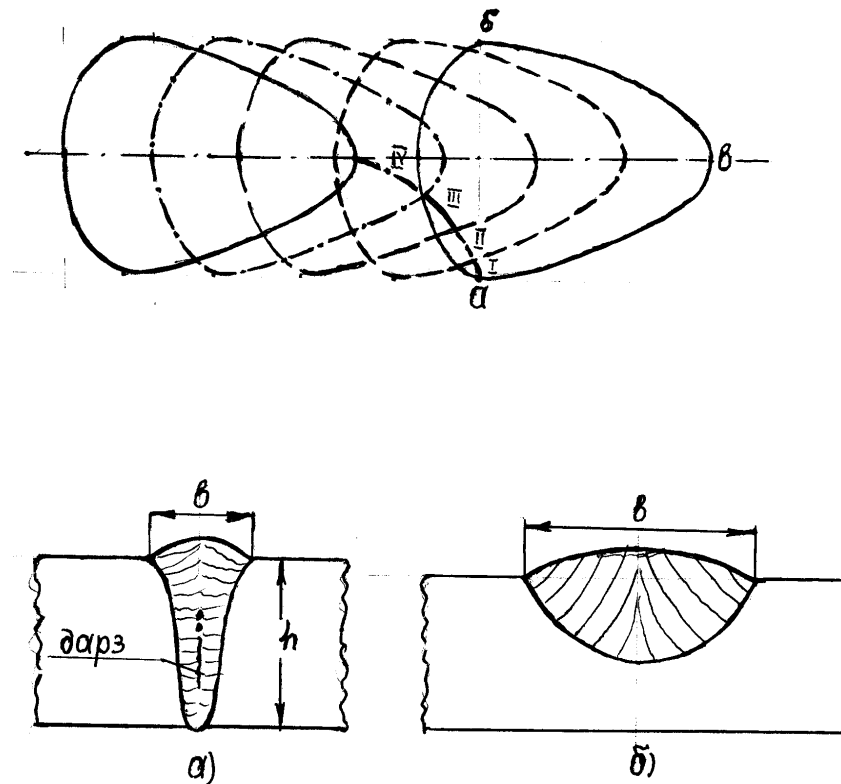
Asosiy metallning o'ta erish (proplavlenie) xududlari chegaralari erish shakli koefitsientini tavsiflaydi: $\varphi_{np} = \frac{B}{h}$

Eritib qoplash xududi chegaralari valik shakli koefitsienti bilan tavsiflanadi.

$$\Psi_B = \frac{B}{c}$$

Vanna uzunligining eniga nisbati vanna shakli koefitsienti deyiladi

$$\varphi = \frac{L}{B}$$



5.8.4-rasm. Payvand vannasining chuqurligi va kengligi oʻrtasidagi nisbati.
a - tor va chuqur; b - keng va chuqur boʻlmagan.

Payvandlash vannasining issiqlik manbai orqasidagi uzunligini (uzunligining asosiy qismi) $L = \frac{q}{2\pi\lambda T_{\text{эп}}}$ formula boʻyicha hisoblash mumkin.

Eritib quyish chuqurligi kuch quvvatiga proporsional:

$$h = \frac{q}{4\pi\lambda T_{\text{эп}} * \varphi}$$

Payvandlash vannasi uchun juda muxim tavsiflar boʻlib uning xajm va metallning suyuq xolatda boʻlish vaqti hisoblanadi.

Tez taʼsir koʻrsatuvchi issiqlik manbai uchun temperaturaning integral tenglamasi bilan V.I. Dyatlov payvandlash vannasining $V(\text{sm}^3)$ xajmi uchun quyidagi ifodani xosil qildi:

$$V_{\text{эв}} = \frac{q^2}{4\pi\lambda * \gamma * v_{\text{п}} * T_{\text{эп}}}$$

Vannada metallning turli xajmlarda erigan xolatda mavjud boʻlish vaqti bir xil emas. Jumladan, erish chegarasiga yaqin joyda hozirgina erigan metall

deyarli darxol qotadi. Erish chegarasidan vannaning markaziy qismiga tomon uzoqlashgan sari metallning erigan xolatda bo'lishi uzoqligi ortib boradi.

Vannaning markaziy qismida joylashgan metall erigan xolatda maksimal vaqt davomida bo'ladi: $t_{max} = \frac{L}{v_n}$

5.8.3. Payvandlash vannasida metallning kristallanishi xususiyatlari

Erigan metall payvandlashda bayon qilingan shakldagidan boshqacha kristallanadi:

1. Vanna materiali xam issiqlik manbai xam vannaning sovigan devorlarining bir vaqtdagi ta'siri ostida bo'ladi, bunda kristallanish fronti issiq manbaining ko'chirilishi bilan bog'liq.

2. Vannada erish chegarasida asosiy metallning donalari ko'rinishidagi kristallanish markazlarining cheklangan miqdorda bo'lishi.

3. Vanna metalli xajmi bo'yicha temperaturaning bir tekis tarqalmaganligi.

4. Vanna metallining ancha aralashishi.

5. Vanna xajmining kichikligi, metallning erigan xolatda uzoq muddat bo'lmasligi, metallning kristallanishi kristall o'sishining o'rtacha tezliklarida yuz beradi.

Qaror topgan payvandlash jarayoni uchun vaqt birligida kelayotgan issiqlik miqdori qattiq metallga ajratiladigan issiqlik miqdoriga teng. Kristallning o'sish tezligi uning vanna erish chegarasidan markaziga tomon o'sa borishiga qarab o'zgarishi quyidagi formula bilan aniqlanishi belgilangan:

$$v_{kp} = v_n * \cos \alpha$$

bunda v_n –payvandlash tezligi (issiqlik manbaining chiziqli ko'chish tezligi);

v_{kr} – kristallning o'rtacha o'cish tezligi, sm/sek;

α - xar bir kristallanish momentida kristallning o'sish yo'nalishi bilan issiqlik manbaining ko'chish yo'nalishi orasidagi burchak.

B-nuqtada burchak $\alpha=90^\circ$ ekanini ko'rish qiyin emas, yani erish chegarasida kristallning o'sish tezligi v_{kr} nolga teng, kristallning o'sishi tugallangandan so'ng X o'qi yaqinida $\alpha=0^\circ$ va bu xolda v_{kr} payvandlash tezligi v_p ga teng bo'lib qoladi.

Demak, chetdan markazga tomon qotishmalarning kristallanishi kabi kristallar o'sishining sekinlanishi emas, balki v_{kr} ning erish chegaralari yaqinida noldan vanna markazida maksimal qiymatlargacha ortishi yuz beradi.

Biroq vannada kristallanishda kristallarning o'sish tezligi monoton (bir tekis) o'zgarmaydi, ularning tezkor o'sishi davrlari sekinlashish yoki to'xtashlar bilan almashinib turishi mumkin. Metallning kristallanish jarayonini uzlukligi chokning qatlam qatlam bo'lishi sabablidir.

5.8.4. Payvand choklari birlamchi kristallanishini tartibga solish metodlari

Chokning birlamchi tuzilmasi eritilgan metallning ko'pgina xossalariga aynivcf keyinchalik unga termik ishlov berilmasa, katta ta'sir ko'rsatadi.

Shuning uchun birlamchi tuzilmasi mayda donali va imkoni boricha teng o'qli, uncha katta bo'lmagan kimyoviy nobirjinslikka ega bo'lishi muximdir; shunda metallning xossalari etarlicha yuqori va keyingi ishlovlarsiz bo'ladi. Birlamchi kristallanish jarayonlarini tartibga solish yo'llarini ko'rib chiqamiz.

1. Kimyoviy nobirjinslikni kamaytirish va metallning kristallik yoriqlar xosil bo'lishiga mustaxkamligini oshirish uchun payvand vannasining chuqurligi va kengligi o'rtasidagi nisbatni to'g'ri tanlash zarur. Vanna kengligi (a) va chuqurligi (h) ga nisbati eritish shakli koeffitsienti ψ deyiladi: $\psi = \frac{a}{h}$ eritish shakli koeffitsienti ko'pgina omillarga bog'liq payvandlash usuliga va rejimiga, metall tarkibiga, payvandlash materiallari tarkibiga va boshqalarga bog'liq bo'ladi. Eritishni ikkita o'ziga xos shaklini keltiramiz: a - tor va chuqur; b - keng va chuqur bo'lmagan.

Tor va chuqur vanna ($\psi < 2$) metall kristallanishining noqulay sxemasini beradi. Buning sababi shu bilan izoxlanadiki, sovitish sirtiga o'tkazilgan normal bo'yicha o'suvchi kristallar chokning markaziy qismida kuchsiz (slabina)

xududni xosil qilib muqarrar uchrashadi. Shuning uchun ko'rsatilgan sxema bo'yicha kristallanuvchi choklar kristallik yoriqlarni xosil qilishga moyil bo'ladilar. a - vannada chet qotishmalar qiyinroq bartaraf etiladi. aksincha keng va uncha chuqur bo'lmagan vannada ($\Psi > 2$) kristallanish sharoitlari ancha yaxshi, chunki suyuq metallning qo'shimchalar bilan eng ko'p ifloslangan portsiyalari o'sayotgan kristallar tomonidan chokning eng yuqori qismiga siqib chiqariladi va metallda xavfli sust xududni yaratmaydi.

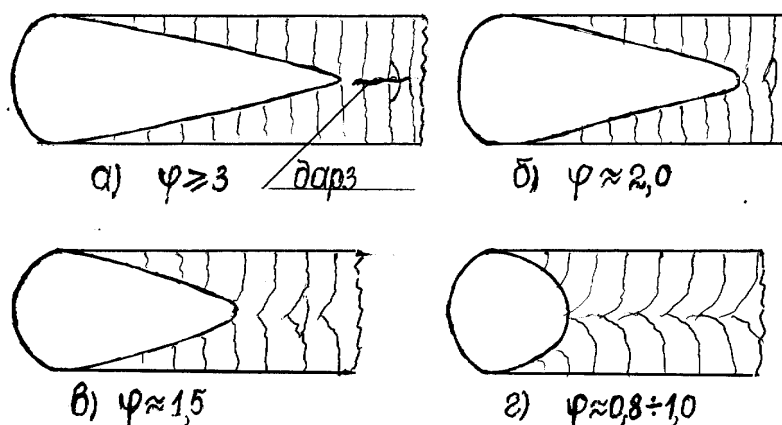
Ustunli kristallarning payvand vannasi shakliga bog'liq xolda o'sish yo'nalishining o'zgarishini ko'rib chiqamiz.

Vanna shakli koeffitsientga bog'liq xolda radial yo'nalishda o'suvchi ustunli kristallar bir biri bilan chetlari orqali (a), o'tmas burchak bilan (b) yoki o'tkir burchak bilan (v) uchrashadi.

Ammo kristallar shuningdek o'q yo'nalishida o'sib, buralib (bukilib) faqat yon yoqlari bilan (g) uchrashadilar. Dastlabki ikki xolatga (a va b) vanna shakli koeffitsientining katta qiymati javob beradi, bunday choklar kristallik yoriqlar paydo bo'lishiga moyil va nometall krishmalar bilan ko'proq ifloslanadi.

Kristallar o'tkir burchak ostida bir biri bilan uchrashadigan choklar (v) kristallik yoriqlar paydo bo'lishiga qarshi yuqori mustaxkamlikka ega.

Vannaning eng yaxshi shakli uning idishsimon shakli (g) xisoblanadi. Unda kristallar o'q yo'nalishida o'sadi va bir birlarining chekkalari bilan uchrashmaydi. Biroq payvandlash tezligi past, dendritlar yirik va x.k.



5.8.5-rasm. Ustunli kristallarning o'sishini payvand vannasi shakliga bog'liqlik sxemasi

Vannaning maqbul shakliga, demak chok kesimiga mo'ljallab, ustunli kristallarning eng qulay joylashuvini xosil qilish mumkin.

Kristall yoriqlar paydo bo'lishiga chidamli bo'lgan yuqori mustaxkam va elastik metall olish uchun uning ustunli tuzulmasini maydalash va uni tekis o'qliga aylantirish zarur.

Bunga quyidagilar orqali erishiladi:

1. Payvandlash vannasiga elementlar modifikatorlar (bor, titan, tsirkoniy, strontsiy....) kiritish bilan.

2. Payvandlash vannasida ultratovush to'lqinlarini yoki mexanik tebranishlarni vujudga keltirish bilan.

3. Kristallanuvchi vannani sovitish tezligini oshirish yo'li bilan tuzilmani o'zgartirish.

4. Payvand vannasida kristallanuvchi metallga elektromagnit maydonini kiritish.

5.9. ISSIQ DARZLARINING HOSIL BO'LISHI TABIATI VA MEXANIZMI

Payvand chokida yuzaga keladigan eng ko'p tarqalgan nuqsonlar qatoriga - yoriqlar, g'ovakliklar, shlak kritmalari kiradi.

Yoriqlar:

a) issiq yoriqlar (kristallizatsionn)

b) sovuq yoriqlarga bo'linadi.

Kristall va issiq yoriqlar deb qirqim, yaxlitmaslik xususiyatiga ega, kristall metall oralig'ida vujudga kelgan mikroskopik va makroskopik nuqsonlarga aytiladi.

$$T_{kp} \leq T_{\text{эп}} \div 1350^{\circ}.$$

Sovuq yoriqlar odatda 400° dan yoki 200 °C dan nisbatan past temperaturalarda payvand birikmalarida vujudga keladi.

Sovuq yoriqlar perlit va martensit sinflaridagi o'rtacha legirlangan va yuqori legirlangan payvand birikmalarining umumiy nuqsoni hisoblanadi.

Bu turdagi yoriqlarni ba'zan toblovchi yoriqlar deyiladi. Yoriqlar ko'pincha chok atrofi zonasini va kamdan kam xollarda payvand chokining o'zini shikastlantiradi.

Issiq yoriqlar ularning joylashuviga bog'liq xolda bo'ylama va ko'ndalang yoriq bo'ladi.

Issiq yoriqlar qachon vujudga keladi?

Agar metallning yuqori temperaturalar soxasida kristallanish va undan keyingi sovish jarayonida metallning qisqarish deformatsiyalari uning deformatsiya qobiliyati bilan ta'minlanmaydigan sharoitlarni yaratsa, u xolda yaxlitlik buzilishi mumkin, issiq yoriqlar xosil bo'lishi mumkin.

Kristallanish sharoitida va yuqori temperaturalarda vujudga keladigan issiq yoriqlar kristallik, (kristallanish jarayonida qattiq va suyuq fazalarning mavjud bo'lishida vujudga keladigan) va poligonizatsion (yangi chegaralarning poligonizatsiya jarayonlari natijasida qattiqlashgan metallning granulyatsiyasi bilan bog'liq) yoriqlar.

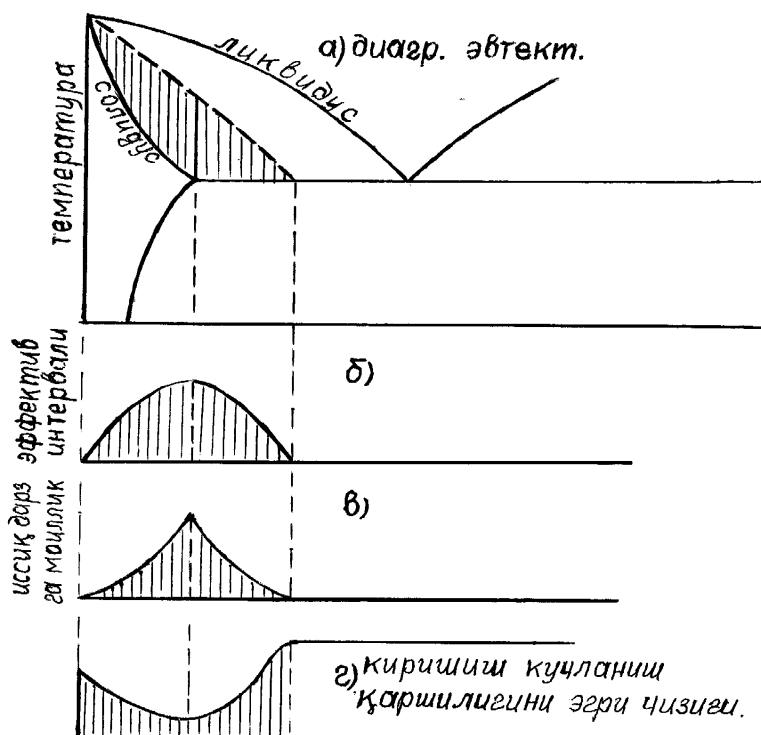
Issiq yoriqlarsiz choklarni xosil qilish qobiliyatini, ya'ni metall chokining yoki chok atrofi xududining payvandlash jarayonida yuqori temperaturalarda buzilishlarsiz elastik-plastik deformatsiyalarga chidamlilik qobiliyati payvandlashda metallning texnologik mustaxkamligi deyiladi.

Issiq yoriqlar austenitli po'latlar va qotishmalarni payvandlash texnologiyasini ishlab chiqishda asosiy qiyinchilikni ifodalaydi. Shu munosabat bilan bir fazali austenitli tuzilmaga ega choklarda issiq yoriqlarning vujudga kelishi sabablari, mexanizm xaqidagi va ularga qarshi kurashish choralari to'g'risidagi masala katta ahamiyatga ega bo'ladi.

Xozirgi vaqtda turli omillarning payvand choklaridagi issiq yoriqlarga ta'siri to'g'risida katta eksperimental material to'plangan.

Mamlakatimiz va chet el mutaxasislari orasida payvand choklarida issiq yoriqlarning vujudga kelish sabablari va mexanizmi to'g'risida bir qancha ishchi

farazlar (gipoteza) tarqalgan. A.A. Bochvar va uning xodimlari kristall qotishmalarining temperaturalar intervali ikki qismga ajratilishi mumkinligini isbotlashdi.



5.9.1-rasm. Evtektika turidagi diagrammasi.

Kristall intervalining birinchi qismida qattiq eritmaning o'sib chiqqan dendritlari (likvidus temperaturasidan, solidus temperaturasidan yuqori ma'lum bir temperaturagacha) suyuq fazaning (suyuq qattiq xolatda) yaxlit qatlami bilan bo'lingan, kristall intervalining ikkinchi qismida (qattiq-suyuq xolatning pastki chegarasi temperaturasidan pastda), dendritlar qisman o'zaro chirmashib o'sishadi, ulardan qattiq sinch xosil bo'ladi va keyinchalik barcha suyuq faza qattiqlashadi.

Kristall intervalining bu qismi pastdan ikkinchi solidus chizig'i bilan chegaralangan. A.A. Bochvar ikkinchi qismini kristallning effektiv intervali yoki qattiq-suyuq xolat intervali deb atadi. Akademik A.A. Bochvar va uning xodimlari tadqiqot eksperimenti asosida shunday xulosaga kelishdi;

Qattiq suyuq xolatda o'rtachalashtirilgan cho'kish issiq yoriqning sababi xisoblanadi, solidusdan yuqori bo'lgan qotishma juda kam mustaxkamlikka va

elastiklikka ega bo‘ladi, shuning uchun bir oz cho‘kish bo‘lishi etarli, masalan to‘liq qattiqlangandan so‘ng yorilish yuz berishi uchun. Elastiklik keskin ortadi va sovishda kuchlanishning ortishiga qaramay solidusdan pastda yoriqlar vujudga kelmaydi.

A.A. Bochvar va uning xodimlari qotishmalarning issiq yoriqlar xosil qilishga moyilligini kristall intervalining kattaligi va samaradorligi xamda kristallanayotgan qotishmadagi evtektika miqdori bilan bog‘lashadi.

5.9.1. D.M. Rabkin va I.I. Frumin gipotezasi

D.M. Rabkin va I.I. Frumin odatda evtektik turdagi suyuq qatlamlarning mavjudligini ko‘rsatishadi (sulfidli yoki karbidli, issiq yoriqlarning paydo bo‘lishini zaruriy sharti sifatida).

Bu fikrga ayrim (S.V. Lashko, B.I. Medovar) tadqiqotchilar qo‘shilishadi.

Bu gipotezaning mualliflari quyidagicha faraz qilishgan:

1. Payvand choki kristallarining katta tezligi kristall ichidagi nobirjinsliklarning ancha kuchayishiga imkon beradi. Kristallarning chegara xududlarida oson eruvchi komponentlarning (oltingugurt, fosfor, uglerod va boshqalar) katta miqdorda to‘planishiga erishiladi.

2. Kristallitlarning chegara xududlaridagi oson eruvchan komponentlar qotish temperaturasi past bo‘lgan evtektik pardalar xosil qiladi. Suyuq evtektik pardalar deyarli to‘liq qotgan chokda kristallitlar orasida joylashishlari va kristallararo emirilishlar o‘chog‘i bo‘lishi mumkin.

3. Oson eruvchan evtektiklarning salbiy ta’sirlari ularning miqdorlari kam bo‘lganda namoyon bo‘ladi. Agar evtektika kristallitlar orasida ko‘cha oladigan bo‘lsa va uning miqdori yuzaga kelayotgan yoriqlarni to‘ldirish uchun etarli bo‘lsa, u xolda payvand birikmalarining normal mexanik xossalarini “tuzatish”
выя tiklash yuz beradi.

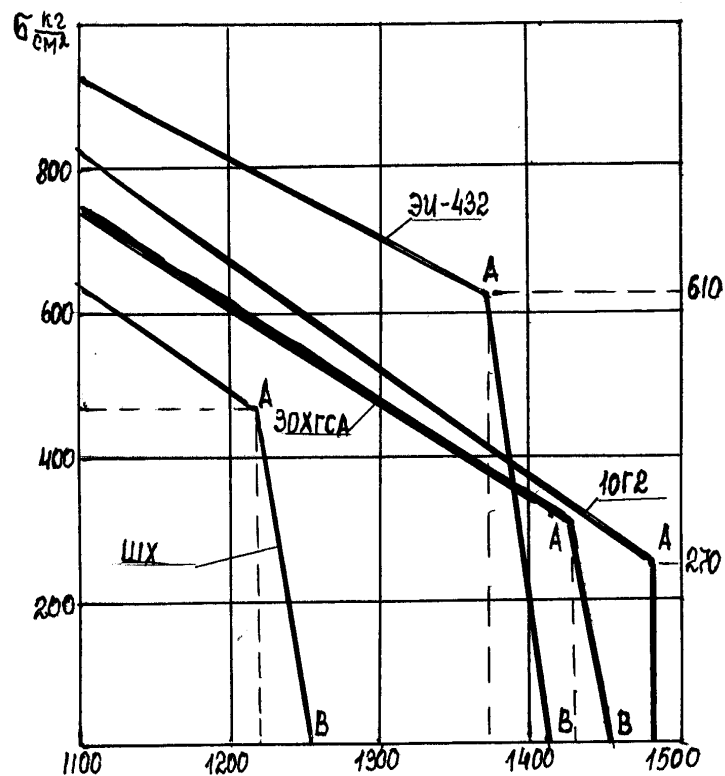
Shunday qilib, barcha po‘latlar va qotishmalar, kam uglerodli, o‘rtacha uglerodli va austenit sinfidagi yuqori legirlangan po‘latlar va qotishmalar

evtektik sistemalar sifatida qarab chiqilib, ularda evtektik pardalar fazalar orasida joylashgan.

5.9.2. N.N. Proxorov gipotezasi

Kristallararo emirilishning extimolini aniqlashning asosiy omillarini prof N.N. Proxorov tomonidan ifodalangan kristallararo mustaxkamlik gipotezasi eng to'liq tarzda xisobga oladi.

Prof. Proxorov N.N. solidus chizig'i temperaturalarini soxasida yuqori temperaturalarda metallarning xossalarini o'rgangan edi. Tadqiqotlar metodikasi quyidagicha bo'ssi namuna elektr toki bilan yuqori temperaturagacha qizitildi va sovutish jarayonida emirilgan (buzilgan). Bunda mazkur temperaturada mustaxkamlikning va elastiklikning oniy qiymatlari aniqlanar edi.



5.9.2-rasm. Metallarning yuqori temperaturada mexanik xossalari

Payvandlashda issiq yoriqlarning xosil bo'lishiga xam moyil bo'lgan va moyil bo'lmagan po'latlarni barcha tadqiq etishlar solidus temperaturalarini soxasida plastiklikni va mustaxkamligini yo'qotishi kelib chiqadi. Biroq turli xil

po‘latlar uchun nozik emirilishidan (V nuqta) qovushqoq emirilishga (A nuqta) o‘tish xar xildir: po‘latlarning qovushqoq xolatdan nozik xolatga TI o‘tishi:

5.9.1-jadval

Po‘lat markasi	Qovushqoq xolatdan nozik xolatga TI o‘tish °C	Kritik kuchlanish kg/sm ²
10ГC	0	270
30ХГСА	25	320
ЕИ-432	55	610
ИИХ	65	500

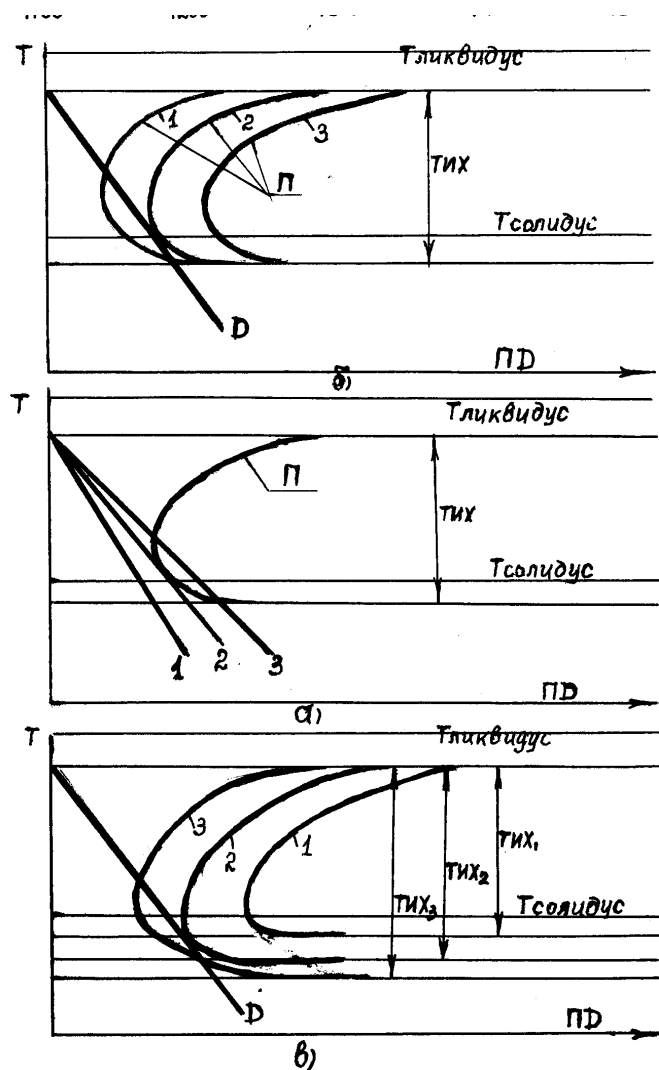
Olingan ma’lumotlar asosida metallar va qotishmalarni payvandlashda issiq yoriqlarning vujudga kelishi mexanizmi to‘g‘risida gipoteza ifodalandi. Bu gipotezaga muvofiq payvandlashda kristallararo siyraklanish (texnologik mustaxkamlik) ning vujudga kelishi extimoli quyidagi omillarning nisbati bilan aniqlanadi:

1. Solidus chizig‘i yaqinida mazkur qotishmaning TIX kattaligi bilan;
2. Cho‘zuvchi kuchlanishlarning ortishi jadalligi va TIX da mazkur qotishma $\frac{\Delta \epsilon}{\Delta T}$ temperaturasining pasaya borgani sari deformatsiyaning rivojlanishi bilan;
3. Qotishmaning o‘ta temperaturalar intervalidagi plastikligi bilan.

Prof. N.N. Proxorov payvandlashda kristallararo mustaxkamlikni deformatsiya tezligining ta’sirini xisobga olgan xolda aniqlovchi quyidagi sxemani beradi:

Diagramma temperatura-deformatsiya kordinatalarida quriladi.

Qotishmaning berilgan xossalarida va temperatura bo‘yicha deformatsiyadan olingan xosilaning o‘zgaruvchan qiymatlarida payvandlash xolati keltirilgan.



5.9.3-rasm. Payvandlashdagi kristallararo mustaxkamlikni aniqlashni ta'siri
 a - deformatsiya tezligi b - plastiklik ta'siri v - mortlik xarorat intervali

Bu xolda 1 deformatsiya egri chizig'i plastiklik egri chizig'ini kesib o'tmaydi, bu issiq yoriq mavjud emasligi xolatiga mos keladi. 2 egri chiziq esa deformatsiya va plastiklikning kritik munosabatini tasvirlaydi.

Temperatura bo'yicha deformatsiyadan olingan xosila doimiy qiymatga ega bo'lgan xolat taqdim etilgan, biroq deformatsiya tezligi plastiklik egri chiziqlarining xolatini o'zgartirib o'zgaradi. Birinchi xol 1 egri chiziq deformatsiya tezligining eng yuqori qiymatiga mos keladi.

Shunday xol keltirilganki, bunda deformatsiyaning qiymatini aniqlovchi payvandlashning texnologik jarayoni berilgan, bunda TИХ o'zgaruvchan

xisoblanib, u kristallararo qatlamlarning tarkibi va xossalari bilan aniqlanadi. Issiq yoriqlar extimoli TIX ning qiymati ortishi bilan o‘sadi.

5.9.3. Poligonizatsiya yoriqlari gipotezasi

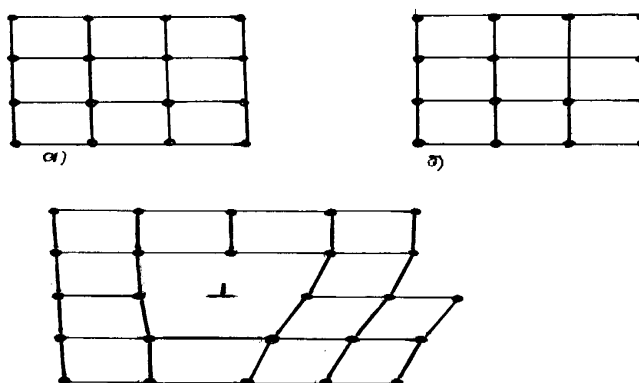
Qattiq jism fizikasi va fizik metallshunoslik soxasidagi bilimlarning xozirgi darajasi mikroskopik nobirjinslilikning simvollardagi ikki tomonini (ko‘rinishini) farqlashga imkon beradi:

a) legirlovchi elementlar va qotishmalar atomlari kristallarining kesimi bo‘yicha notekis taqsimlanishiga asoslangan mikroskopik kimyoviy nobirjinslilik;

b) mukammal bo‘lmagan kristall panjaraning birinchi navbatda, vakansiyalar va dislokatsiyalarning lokal (maxalliy) to‘planishi bilan bog‘liq mikroskopik fizik nobirjinslilik.

Mukammal bo‘lmagan nuqsonlar kristall panjaralarning quyidagi asosiy turlari farqlanadi:

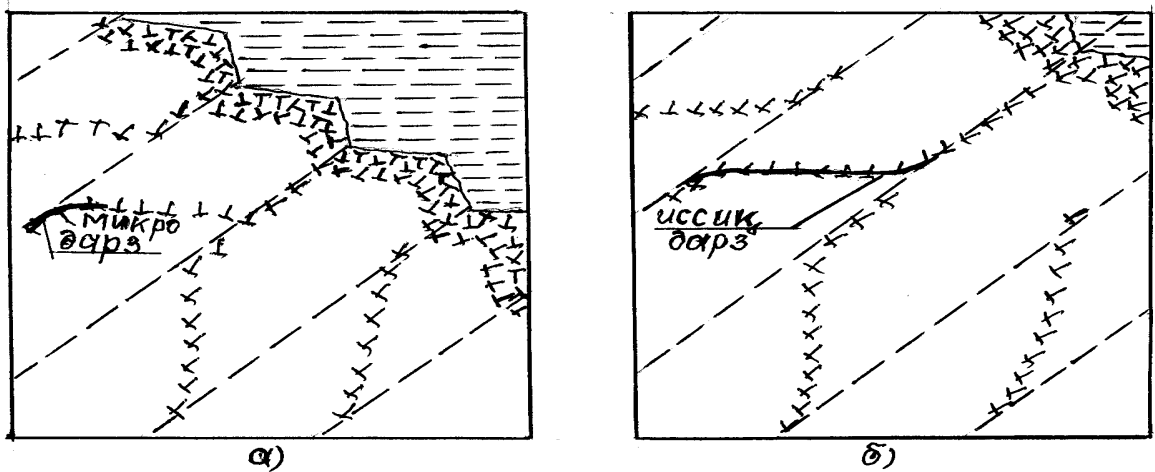
1. Nuqtali yoki atomli nomukammalliklar. Ularga vakansiyalar yoki “teshiklar” (kristall panjaraning atomlar band qilmagan bo‘g‘inlari).



5.9.4-rasm. Nuqtali va chiziqli dislokatsiya (nuqsonlar) sxemasi.

Kristall panjarada atomlarning sxematik joylanishi.

a) ideal panjara b) nomukammal panjara



5.9.5-rasm. Issiq darzlarni xosil bo‘luvchi sxemasi

2. O‘lchamlari ikki yo‘nalishda kichik bo‘lgan va bitta o‘zgarishda (o‘lchovda) nisbatan katta bo‘lgan chiziqli nomuvofiqliklar-dislokatsiyalar.

Chiziqli dislokatsiya mavjud bo‘lganda atomlarning taxminiy joylashuvi manzarasini \perp belgi bilan ifodalaymiz.

Bu rasmdan ko‘rinadiki, \perp belgisidan yuqorida joylashgan atom qo‘shni atomlar bir xil atrofga ega emas. Atomlarning ko‘rsatib o‘tilgan joylashuvini, masalan, kristallning yuqori qismini pastki qismiga nisbatan bitta atomlararo masofaga (birlik surish vektori) qisman surish yo‘li bilan yaratish mumkin.

Akad. Movchan B.A. bir fazali austenitli tuzilmaga ega payvand choklarida issiq yoriqlarning paydo bo‘lishini quyidagi sxemada ko‘rsatgan.

Payvand vannasida yuqori temperaturalargacha o‘ta qizitilgan suyuq metall atom o‘lchamlaridagi ulkan miqdorda bo‘shliqlar (vakansiyalarga) ega bo‘ladi. Payvand vannasi muvozanatsiz kristallari natijasida solidusdan pastda joylashgan qattiq faza uchastkalarida panjaraning nomukammal kristallarining katta zichligi-vakansiyalar va dislokatsiyalar paydo bo‘ladi.

Payvand chokiga juda katta tezlikda sekin sovitiladigan quymalarga nisbatan ancha yuqorida, kristallanish frontidan pastdagi qattiq faza uchastkalarida panjaraning nomukammal kristallari zichligi kristallanadi.

Yuqori temperatura va taxlikali xolat nomukammalliklarning tez xarakat qilishiga va guruxlanishiga imkon beradi, buning natijasida poligonizatsiya yuz beradi.

Chegaralarning ayrim uchastkalarida poligonizatsiya vaqtida to‘planadigan nomukammalliklarning katta zichligi natijasida mikroskopik natijasida paydo bo‘ladi. Mikro buzilishlarning vujudga kelish extimoli poligonizatsiya chegaralari to‘yinish uchastkalari bilan mos tushadigan uchastkalarda ayniqsa yuqoridi, ya’ni poligonizatsiya jarayoni zararli qorishmalar bilan “ifloslangan” qattiq eritma xajmlar orasida yuz berganda ayniqsa yuqoridir. O‘sib boruvchi, cho‘zuvchi kuchlanishlar ta’sirida buzilishlar mikroyoriqlarga aylanishi va kristall fronti sirtiga chiqishi mumkin. Bu paytda ma’lum komponentlarning yoriqqa jonlab kirib borishi boshlanadi. Temperatura oralig‘i ioligonizatsiya sur’atini TIX ning qismi sifatida birinchi yaqinlashishda qarab chiqish mumkin.

5.9.5. Poligonizatsiyaga qarshi kurash choralari

1. S, P, Pb va boshqa kirishmalar poligonizatsiya jarayoni kinetikasiga bevosita ta’sir qilish mumkin. Metall choki kristallanishida qattiq eritma kristalitlari bu kirishmalar bilan o‘ta to‘yinadi. Bu kirishmalar (P, S, Pb va boshqa) nomukammalarning zichligini orttiradi. Payvand choki metallida ularning miqdorini kamaytirish kerak.

2. Poligonizatsiyani yanada samaraliroq sekinlashtirish va xatto to‘liq bostirishni yuqori temperaturali ikkinchi fazani xosil qilish yordamida amalga oshirish mumkin. Austenitli sinfdagi yuqori legirlangan po‘latlardan va qotishmalardan qilingann bir qator konstruktsiyalar uchun foydalanish sharoitlariga ko‘ra payvand chokida ikki fazali tuzilmaning bo‘lishiga yo‘l qo‘yiladi.

Bu xolda ikkinchi fazadagi yuqori temperaturalarining vujudga kelishini ta’minlovchi payvand chokini qo‘shimcha legirlash chok kesimi bo‘yicha teng bo‘lib, issiq yoriqlarga qarshi kurashning mumkin bo‘lgan metodlaridan biridir. Payvand choklarining bir fazali berilgan texnik shartlarda TI poligonizatsiyani

ancha past temperaturalar soxasiga ko'chiruvchi va noligonizatsiya chegaralarining ajralishini qisman yoki to'la to'xtatadigan elementlar bilan qo'shimcha legirlash. Bunday elementlar sifatida Mo, W, Ta (tantal), Re (reniy) ishlatiladi. Bu elementlar bilan legirlashda poligonal chegaralar ko'pincha o'ziga xos berk shakllarni qabul qilib egri bugri bo'lib qoladi.

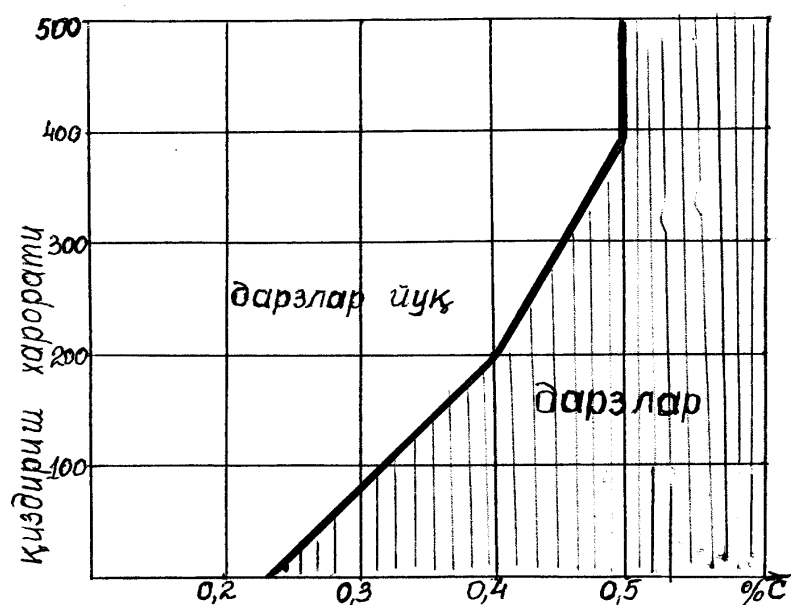
Kristallanishda sovish tezligi poligonizatsiya jarayonini to'liq bartaraf etishga imkon beradi, shunday qilib payvand choki metallning issiq yoriqlar xosil qilishga moyilligini kamaytiradi. Modifikatsiyalash xam poligonizatsiyani to'xtatadi.

5.9.6. Ayrim boshqa omillarning issiq yoriqlarning paydo bo'lishiga ta'siri

Texnik payvandlashni ishlab chiqishda chok metallni issiq yoriqqa qarshi qo'yish quyidagilarga bog'liq: 1. kuchlanishlarni cho'zuvchi kristallanish davrida ta'sir qiluvchi ortib boruvchi kattaliklar va tezliklarga; 2. chok metallining kimyoviy tarkibiga, bu tarkib uning xossalarini kristallanish davrida aniqlaydi va pasaytirilgan tekislik bilan tavsiflanuvchi xolatda turishining davomiyligi bilan aniqlanadi; 3. payvand vannasining shakllari ustunli kristallarning o'sish yo'nalishini, ularning o'zaro krishishi xususiyatini aniqlaydi; 4. birlamchi kristallitlar kattaliklari.

Cho'zuvchi kuchlanishlarning ta'siri. Payvandlanishning real sharoitlarida payvand choki kristallanuvchi metallga cho'zuvchi kuchlanishning ta'sirini to'liq bartaraf etib bo'lmaydi. Bu kuchlanishlar kattaligini kamaytirish masalasi qo'yiladi.

Misol. Payvandlanadigan metallni qizdirib keyin payvandlash. Isitish bu kuchlanishlarning kattaligini kamaytiradi.



5.9.6-rasm. Qizdirish xaroratining cho‘zuvchi kuchlanishlariga ta’siri.

Chok metalli kimyoviy tarkibining ta’siri. Kimyoviy tarkib uning issiq yoriqlarga bardoshliligiga birinchi darajalita’sir ko’rsatadi, chunki kristallararo qatlamlarning tarkibi, xossalari va miqdorini xamda past darajadagi mustaxkamlik bilan tavsiflanuvchi xolatda bo‘lishi davomiyligini aniqlaydi.

Chok metalli tarkibiga kiruvchi barcha elementlar uch guruxga kiritilishi mumkin.

Birinchi gurux-ishtirok etishi issiq yoriqqa qarshi mustaxkamlikni doim kamaytiruvchi elementlar. Bu elementlar doim zararli deb aytiladi. (S, P, Pb, C va boshqa).

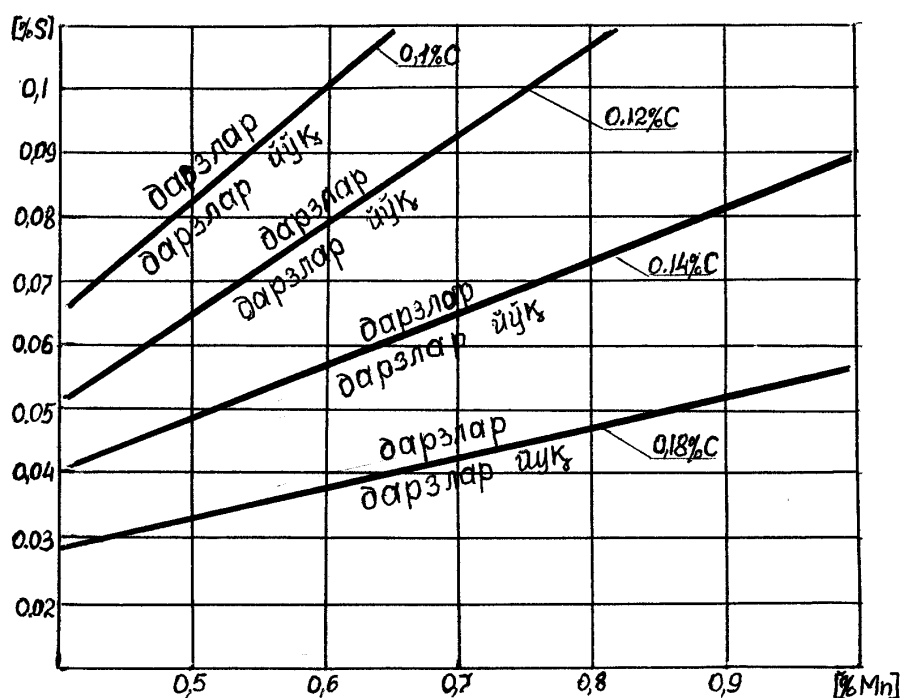
Ikkinchi gurux - mavjud bo‘lishi mazkur elementlar bilan qo‘shilishi natijasidagi ma’lum bir konsentratsiyalarda ijobiy ta’sir ko’rsatuvchi elementlar, ya’ni mustaxkamlik ortadi, boshqa konsentratsiyalarda esa yoki boshqa elementlar bilan birgalikda salbiy ta’sir ko’rsatadi, ya’ni issiq yori qlarga moyillik ortadi. (Mn, B, P)

Uchinchi gurux - mavjudligi issiq yoriqqa qarshi chok metallining mustaxkamligiga ta’sir ko’rsatmaydigan elementlar. (Sr, H va boshqa kam uglerodli po‘latlarda).

Uglerod chok metallining xam tuzilmasini, xam xossalarini aniqlab beruvchi eng muxim element xisoblanadi. Uglerod chok metallining issiq yoriqqa qarshi mustaxkamligiga kesein salbiy ta'sir ko'rsatadi.

Uglerodning salbiy ta'sir ko'rsatish mexanizmi hozircha aniq emas.

Uglerodning kritik miqdori, ya'ni miqdori bundan yuqori bo'lganda yoriqlar kuzatilishi bo'g'inning (uzel) konstruktsiyasiga, dastlabki isitish mavjudligiga yoki bo'lmaganligiga, chok shakliga va chok metallida boshqa elementlar miqdoriga bog'liq.



5.9.7-rasm. S, Mn va S elementlarni issiq darzlar xosil bo'lishiga ta'siri.

CHok metallida uglerodning kritik miqdori, S (oltingugurt) va Mn ning (marganets) miqdori o'rtasidagi bog'liqlikni ko'rib chiqamiz. Erish shakli koefitsienti to'rtga teng (D.A. Rabkin va I.I. Frumin)

Keltirilgan ma'lumotlar shundan dalolat beradiki, S miqdorining kamayishi uglerodning zararli ta'sirini kamaytirishga olib keladi. (uglerodning kritik miqdori ortadi).

Marganets ma'lum bir chegaralarda oltingugurtning zararli ta'sirini kamaytiradi.

Fe-C qotishmalarida S miqdorining orttirilishi bilan past erish temperaturasi bilan (988 °C) farq qiluvchi Fe-FeS evtektika xosil bo'ladi.

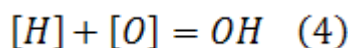
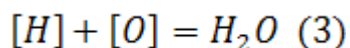
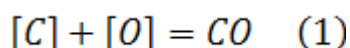
Marganets sulfidi (MnS) yuqori eritish temperaturasiga ega (1620 °C).

Nikel sulfidi NiS past eritish temperaturasiga ega (644 °C).

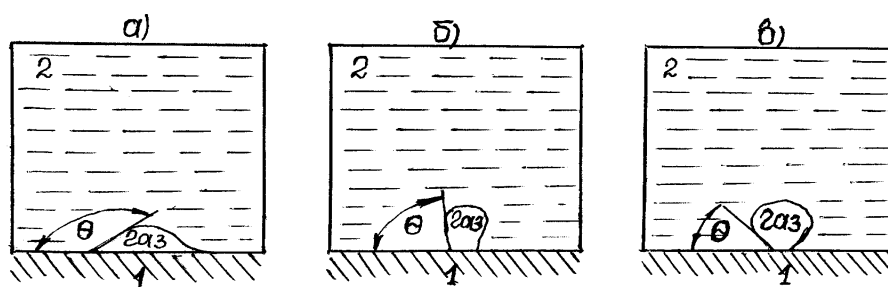
5.10. METALLARDA GAZLAR VA .G'OVAKLARNING PAYDO BO'LISH MEXANIZMI

Erigan metall tomchisi va payvand vannalari metallning o'zida va gaz xamda shlak fazasi o'rtasida yuz beradigan kimyoviy reaksiyalar natijasida gazlar bilan kuchli to'yinishlari mumkin.

Yuqori temperaturalargacha qizitilgan suyuq metallda H₂, N₂ va O₂ ning eruvchanligi qattiq metallda erish temperaturasidagiga qaraganda ancha yuqori. Shuning uchun vannadagi metallning kristallanish davrida uning qotayotgan (qattiqlashayotgan) qismida gazlarning eruvchanligi ancha pasayishi bilan bog'liq jadal gaz chiqishi (ajratilishi) kuzatilishi mumkin. Dendritlararo bo'shliqlarda quyidagi reaksiyalar kechishi mumkin:



Gaz puffakchalarining vujudga kelishi va rivojlanishi suyuq metall bilan yaqin aloqada bo'lgan faqat qattiq fazaning sirtida (masalan, o'suvchi kirstallar) bo'lishi mumkin. Bu quyidagi muloxazalar bilan tasdiqlanadi: a) O₂, H₂ va C sirti aktiv elementlar xisoblanib, ular fazalarning ajralish sirtida oson adsorbtsiyalanadi va bu erda katta miqdorda to'planadi; b) adsorbtsiya gaz pufagini xosil qilishga sarflanadigan ish miqdorini kamaytiradi.



3.10.1-rasm. Gaz puffakchalarining qattiq sirtida uning xo‘llanishiga bog‘liq xolda suyuqlikdan ajralib chiqadigan gaz puffakchalari shakli.

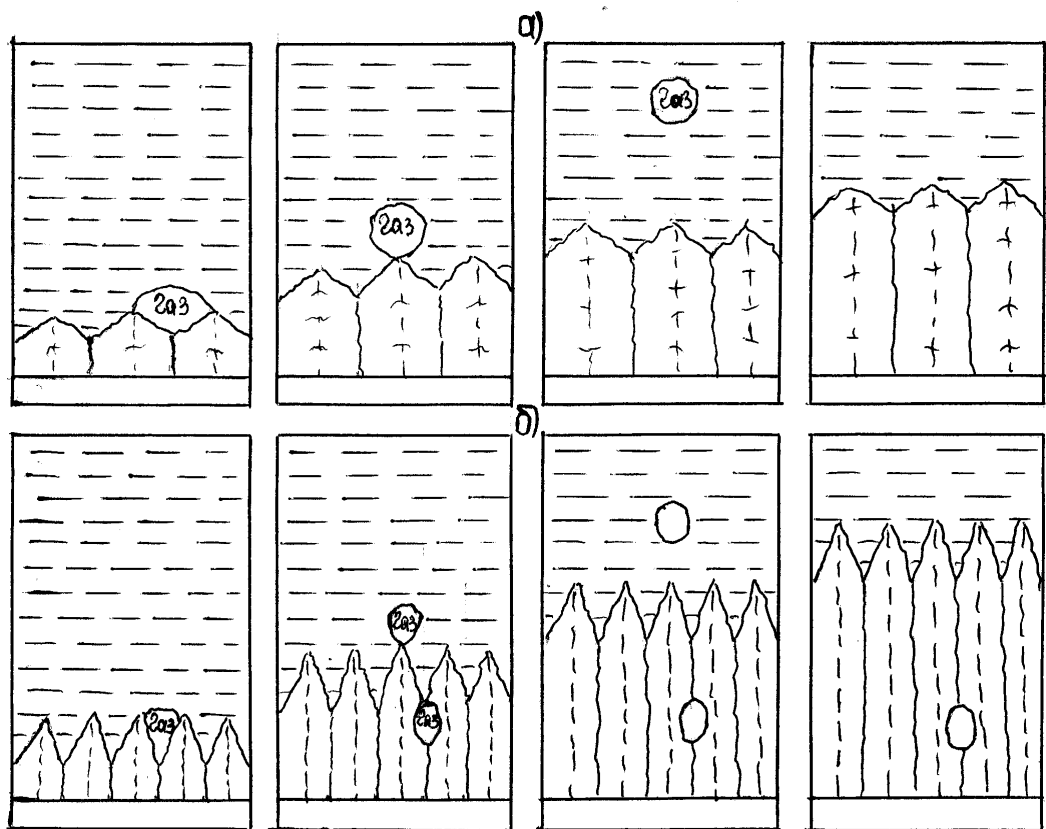
a - ho‘llanmaydi; b - kam ho‘llanadi; v - yaxshi xo‘llanadi.

Qattiq sirtidagi suyuqlikdan ajralib chiqadigan gaz puffakchalarining shakli sirtning xo‘llanishiga bog‘liq. Bunda chet burchak Θ ning kattaligi fazalararo tarangliklar nisbati bilan, aynan esa $\cos\theta = \frac{G_{1\text{ r33}} - G_{12}}{G_{2\text{ r33}}}$ bilan aniqlanadi.

Θ - o‘tmas burchak bo‘lganda gaz 1 qattiq fazani 2 suyuqlikka nisbatan yaxshi xo‘llashini ko‘rish qiyin emas, gaz puffakchasi katta o‘lchamgacha o‘sishga ulguradi.

Aksincha, Θ chetki burchak o‘tkir bo‘lganda, agar 2 suyuq faza 1 qattiq fazani gazga nisbatan yaxshiroq xo‘llaganda gaz puffakchasi oval shaklini egallaydi, katta o‘lchamgacha o‘sishga ulgurmaydi, uziladi va vanna sirtiga suzib chiqadi. Payvandlash vannasida o‘sovchi kristallar sirti, odatda, suyuq metall bilan yaxshi xo‘llanadi va birlamchi gaz puffakchalari asosan oval shakliga ega bo‘ladi.

Biroq puffakchalarning qattiq fazadan to‘liq ajralmaganida uning sirtida tayyor kurtaklar qoladi. Bunday manzara metallning kristallanish tezligi katta bo‘lganda kuzatiladi. Bu xolda chokning g‘ovakligini kutish tabiiydir. Bo‘shliqlar metallda eriydigan gazlar (N_2 ; N_2) bilan xam va metallning o‘zida vujudga keladigan erimaydigan gazlar (SO , ON) bilan xam vujudga keltirilishi mumkin.



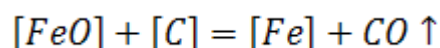
5.10.2-rasm. Payvand vannasi metalli kristallanishning turli tezliklarida puffakchalarning o'sishi va uzilib chiqish sxemasi.

a - kristallanish tezligi kichik b – kristallanish tezligi katta

Chok metallida bo'shliqlarning paydo bo'lishiga metallning zang bilan ifloslanishi xam imkon beradi.

Zang mavjud bo'lganda bo'shliqlarning paydo bo'lishiga gazlar tarkibining ta'sir qilishi payvand vannasining oksidlanish darajasiga bog'liq bo'ladi.

Agar payvand vanna oksidlangan bo'lsa, u xolda N_2 ning metallda eruvchanligi pasayadi. Bu xolda shlak-metall tizimida temir achitqisi (raskislitel) miqdorini oshirish vannaning kristallanuvchi qismida uglerodning oksidlanish reaksiyasining rivojlanishiga imkon beradi:



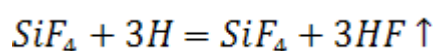
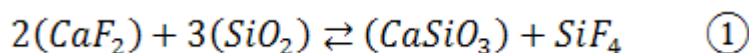
Agar payvand payvand vanna yaxshilab achitilgan va metall zarur miqdordagi achitqiga ega bo'lsa, u xolda vanna tomonidan N_2 ni faol yutish uchun sharoit yaratiladi.

Bunday xolda chok metallida g'ovaklarning vujudga kelishini asosan kristallanuvchi metallardan N_2 ning jadal ajralib chiqishi bilan izoxlash mumkin. Uglerod oksidi (CO) vujudga keltiradigan g'ovaklikka qarshi kurashish uchun vannada metallning kristallanishi paytida uglerodning oksidlanishi reaksiyasini yo'qotilishiga qodir bo'lgan kislorod tozalovchi (raskislitel') elementining etarlicha miqdorini saqlab qolish zarur.

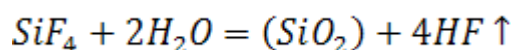
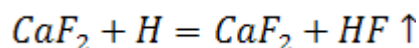
Vodorodli g'ovaklikning oldini olish uchun gaz fazasida metallda erimaydigan brikmalar H_2 ni yanada to'la bog'lanishini ta'minlash zarur.

Bu munosabat bilan ikkita reaksiya qiziqish uyg'otadi:

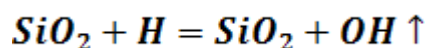
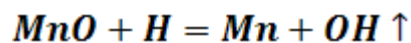
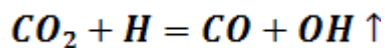
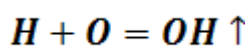
a) gaz fazasiga kirib kelayotgan fluor brikmalari atomar vodorod yoki suv bug'lari bilan o'zaro ta'sirlashadi va metallda erimaydigan fluorli vodorodni xosil qiladi.



yoki



b) yuqori temperaturali zonada yuqori temperaturalarga chidamli, metallda erimaydigan H_2 ning O_2 bilan birikmasi – OH gidroksilinning xosil bo'lishi. Gidroksilinning xosil bo'lishi bunday kechishi mumkin:



G'ovaklar bilan kurashning texnik usullari-payvandlashda qisqa yoyni qo'llanish (gaz fazasi bilan aloqada) chetlarni, simlarni tozalash, quruq elektrodlarni, flyuslarni ishlatish oldidan yaxshilab (pechkada) quritish, vannani sekin sovitish.

5.10.1. Chok metallida shlakli kirishmalar

Shlakli krishmalar turli oksidlar va qisman sulfidlardan tashkil topadi. Ular asosan endogen kelib chiqishiga (tabiatiga) ega, ya'ni payvand vannasining o'zida paydo bo'ladi. Krishmalarning faqat uncha katta bo'lmagan qismigina ekzogen xususiyati bilan farq qiladi va metallda "adashib qolgan" shlakning zarrachasini ifodalaydi. shlakli krishmalar dendritlararo fazada (bo'shliqda) ustunli kristallar chegaralarida, shuningdek ularning ulanish joylarida joylashishi mumkin.

Shlakli krishmalarning tarkibi shlakning xususiyatiga bog'liq xolda turlicha bo'lishi mumkin.

5.10.1-jadval

Elektrod markasi	Shlak tarkibi					Shlakli kirishmalar				
	SiO ₂	MnO	TiO ₂	FeO	CaO	Krishma o'lchami	Tarkibi, %			
							SiO ₂	MnO	FeO	Al ₂ O ₃
YOHU-13/55	31,0	4,6	2,2	7,9	42	Yirik	27,2	28,2	28,2	7,1
OMM-5	27,3	29	15,2	13	3,6	Yirik	23,3	32,1	14,0	-
						dispers	53,0	9,4	8,1	-

Bundan ko'rinadiki, shlakli krishmalar murakkab tarkibga ega va ko'pincha oksidlar yoki evtektiklar bilan aralashmada bo'lgan turli xil silikatlarini ifodalaydi.

Kislotali shlaklarni qo'llanib payvandlashda (kislotaliy) metallda xosil bo'ladigan krishmalar mayda dispersli xususiyatga ega va asosan silikatlardan tashkil topgan. Asosiy shlaklar silikatlari miqdori kam asosli bo'lgan yirik krishmalarni beradi.

Shlakning va metallning mazkur tarkibida metalldagi shlakli krishmalarning miqdori va kattaligi ikki muxim omilga bog'liq:

a) shlak zarrachalarining koagulyatsiyaga qobiliyatiga, ya'ni qo'shilish yo'li bilan yiriklashish qobiliyatiga;

b) suyuq metallda shlak zarrachalarining suzib chiqish tezligiga .

Shlak zarrachalarining koagulyatsiyaga qobiliyati, o'z navbatida metallning temperaturasiga, shlak zarrachasi-suyuq metall chegarasida sirt taranglikka, krishmalarning xam, metallning xam qovushqoqligiga va boshqalarga bog'liq, metallning temperaturasi va zarrachalarning sirt tarangligi qancha yuqori bo'lsa, va ularning qovushqoqligi qancha kichik bo'lsa, ularning koagulyatsiyasi shuncha oson kechadi. Yuqori qovushqoqlikka ega qiyin eruvchi krishmalar yomon koagulyatsiyalanadi va shuning uchun metallda dispers ko'rinishda taqsimlanadi (SiO_2 , Al_2O_3).

Shlak zarrachalarining suzib chiqish tezligi ularning o'lchamiga, suyuq metallning qovushqoqligiga, zarracha va metallning solishtirma og'irligidagi farqqa va boshqalarga bog'liq. Bu tezlik Stoks formulasi yordamida taxminan aniqlanishi mumkin:

$$V = \frac{2r^2(\gamma_{\text{эри}} - \gamma_{\text{шл}})}{9\eta} g;$$

bu erda V - shlak zarrachasining suzib chiqish tezligi;

r - zarrachaning radiusi, sm;

η - suyuq metallning qovushqoqligi, din;

g - og'irlik kuchi tezlanishi (981 sm/sek^2).

Bundan ko'rinadiki, zarrachalarni sirtga suzib chiqish tezligi zarrachalar qanchalik yirik bo'lsa, shuncha katta, u xarakat qilayotgan metallning zichligi va qovushqoqligi shuncha kichik. Shu nuqtai nazardan kuchsiz koagulyatsiyalanuvchi, kichik suzib chiqish tezligiga ega va payvand chok metallini ifloslantiruvchi mayda dispersli kirishmalar (SiO_2 , Al_2O_3) ning bo'lishi maqsadga muvofiq emas.

Chok metallida qolgan nometall kirishmalar faqat o'lichamlariga ko'ra emas, balki shakliga ko'ra xam turli xil bo'lishi mumkin. Chok metalli xossalariga globulyar krishmalar kamroq ta'sir ko'rsatadi, cho'zilgan, o'tkir qirrali krishmalar esa katta ta'sir ko'rsatadi. Ular statistik yuklanish bilan sinovlar o'tkazish natijalariga kamroq darajada ta'sir ko'rsatadi, ammo bazida metallning zarbiy qovushqoqligini, shuningdek uning charchash chegarasini pasaytiradi.

5.11. YUQORI LEGIRLANGAN PO'LATLARNING PAYVANDLANUVCHANLIGI

Karbid xosil qiluvchi elementlar:

Mn, Cr, Mo, W, Nb, V, Zr, Ti → kuchli

Oddiy karbidlar: Fe_3C , Mn_2C , Cr_3C_2 , TiC , Cr_7C_3 , Mo_2C , NbC , ZrC ;

Karrali karbidlar: Fe_3Mo_3C ; Fe_3W_3C ; $(FeCr)_4C$;

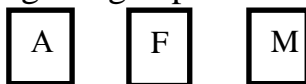
Uglerod miqdoriga bog'liq xolda po'latlar:

Kam uglerodli	O'rta uglerodli	Yuqori uglerodli
0,25% gacha	0,45% gacha	0,75% gacha

Legirlangan po'latlar uch guruxga ajratiladi:

Kam legirlangan	O'rtacha legirlangan	Yuqori legirlangan
2% dan ortiq emas, yig'indisi 5% dan ortiq emas	2% dan 5% gacha, 5% dan 10% gacha	5% dan ortiq, 10% dan ortiq

Tuzilishiga ko'ra yuqori legirlangan po'latlar va boshqalar



Yuqori legirlangan deb, legirlovchi elementlardan birining miqdori kamida 5% ni, ularning yig'indisi esa 10% dan ortiqni tashkil etadigan po'latni aytiladi.

Ish sharoitlariga bog'liq xolda yuqori legirlangan po'latlar kislotaga chidamli (bardoshli), zanglamaydigan, metall to'fonga chidamli va issiqbardosh po'latlarga ajratiladi.

Zanglamaydigan po‘lat deb atmosfera korroziyasiga (asosan) qarshi bardoshlikka ega po‘latni aytiladi.

Kislotaga chidamli po‘lat deb po‘latning tez kimyoviy yoki elektrokimyoviy emirilishni vujudga keltiruvchi turli xil agressiv muxitlar ta’siri sharoitida zanglashga yuqori qarshilikka ega bo‘lgan po‘latni aytiladi.

Metall to‘fonga chidamli po‘lat konstruksiyalarining yuqori temperaturalar sharoitida ishlashida metall to‘fon xosil bo‘lishiga qarshi mustaxkamlikka ega bo‘ladi.

Issiqbardosh po‘latlar-konstruksiyalarning yuqori temperaturalar sharoitida ishlashida yuqori mustaxkamligini saqlaydi.

Po‘latga kislotaga chidamlilik va metall zakiga (okalinaga) qarshi mustaxkamlikni beruvchi asosiy legirlovchi kiritma kamida 12% miqdoridagi Cr xisoblanadi. Po‘latda Cr miqdorining oshirilishi po‘latning kislotaga chidamliligi va metall zakiga (okalinost) mustaxkamlikni oshiradi.

Xrom temir-uglerod qotishmasida austenitning mavjud bo‘lishi temperatura soxasini toraytiruvchi ferritizatorlar elementlari guruxiga kiradi: Si, Al, V, Mo, Ti, Nb xam ferritizatorlar guruxiga kiradi.

Yuqori xromli po‘latda uglerod miqdorining oshirilishi eng faol austenizator xisoblanadi, po‘latni fazaviy almashishlarga qobiliyatli qiladi va mos ravishda martensitga toblashga qodir qiladi.

Yuqori xromli po‘latga austenitning temperatura soxasini kengaytiruvchi katta miqdordagi austenizatorlarning kiritilishi (C, Ni, Mn, N) po‘latni barqaror austenitli tuzilmaviy xolatga o‘tkazish imkonini beradi. Bunday po‘latlar austenitli po‘lat deb ataladi.

Ferritizatorlar elementlari va austenizatorlar elementlari miqdorlari orasidagi ma’lum nisbatlarni tanlab olib, po‘latda ferrit fazasining turli foizli miqdoriga ega ikki fazali austenitli-ferritli po‘latlarni olish mumkin.

Po‘lat tegishli bo‘lgan tuzilmaviy guruxni taxminiy aniqlash uchun Shefflarning tuzilmaviy diagrammasidan foydalangan qulay. Bu diagrammada gorizontal ordinata bo‘yicha Cr ning ekvivalent miqdori qo‘yilgan bo‘lib, u

mazkur po‘latda ferritizatsiyalovchi elementlarning barcha yig‘indisi singari ferritizatsiyalovchi ta‘sirni vujudga keltirgan bo‘lar edi.

Vertikal ordinata bo‘yicha mos xolda Ni ning ekvivalent miqdori kiritilgan. Turli xil tuzilmaviy soxalar quyidagicha belgilangan: A - austenit; F - ferrit; M - martensit.

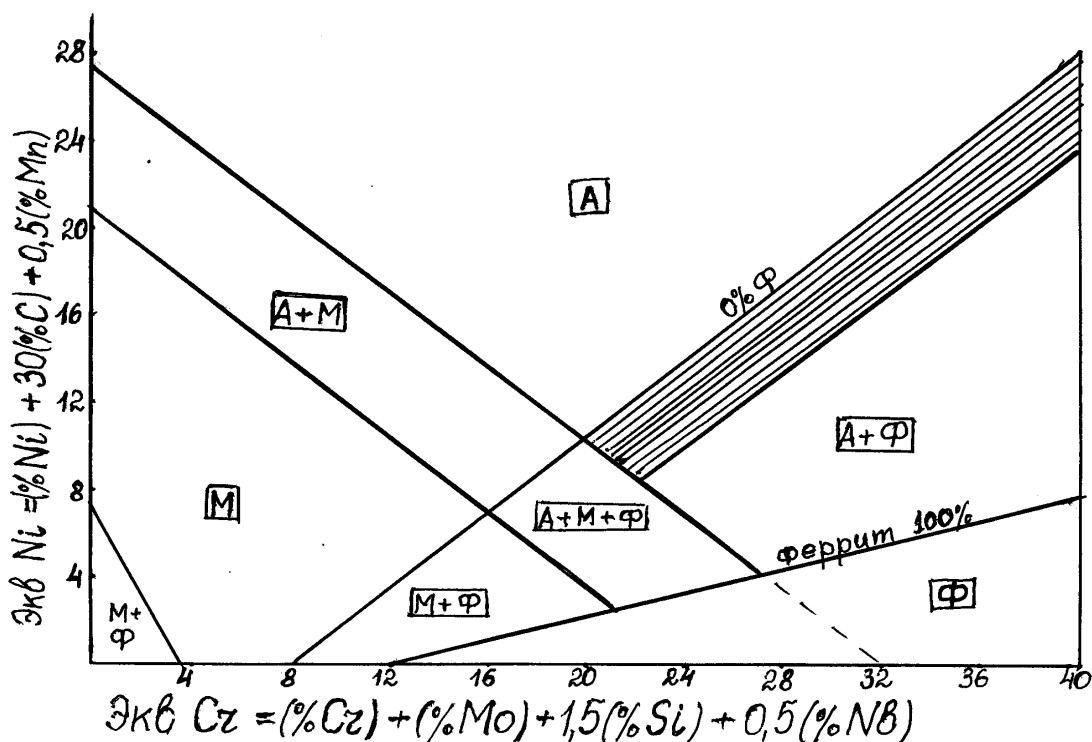
$$\text{Ekv Cr} = (\% \text{Cr}) + (\% \text{Mo}) + 1,5(\% \text{Si}) + 0,5(\% \text{Nb})$$

$$\text{Ekv Ni} = (\% \text{Ni}) + 30(\% \text{C}) + 0,5(\% \text{Mn})$$

M-uglerodning α -temirdagi o‘ta to‘yingan uglerodning qattiq eritmasini ifodalaydi.

A- γ -Fe ga joriy qilingan uglerodning qattiq eritmasi.

F- α -Fe ga joriy qilingan uglerodning qattiq eritmasi.



5.11.1-rasm. Yuqori legirlangan po‘lat tuzilmasining uning tarkibiga bog‘liq xoldagi diagrammasi.

Diagramma payvand choklari tuzilmasini aniqlash uchun tuzilgan, ammo undan chok atrofidagi zonada payvandlashning termik ta‘siri ostiga qo‘yilgan payvandlanuvchi po‘latning tuzilishini aniqlash uchun xam foydalanish mumkin.

Misol. X23H18 markali po‘latning chok atrofi xududida erish chizig‘i yaqinidagi tuzilishini aniqlang. Po‘latning o‘rtacha tarkibi:

uglerod - 0,15%

kremniy - 0,5%

marganets - 1,5%

xrom - 23%

nikel - 18%

$Ekv Cr = 23 + 1,5(\% Si) = 23 + 1,5 * 0,5 = 23,75\%$

$Ekv Ni = 18 + 30(\% C) + 0,5(\% Mn) = 18 + 30 * 0,15 + 0,5 * 1,5 = 23,25\%$

Tuzilmaviy diagramma bo‘yicha bu po‘lat sof austenitli po‘latlar soxasida yotadi.

Misol. Ko‘pincha 1X18H10 po‘lat uchraydi.

$C = 0,12$ (max)

$Cr = 18$ $Cr_{Ekv} = 18 + 1,5(\% Si) = 18 + 1,5 * 0,8 = 19,2\%$

$Ni = 10$ $Ni_{Ekv} = 10 + 30(\% C) + 0,5(1,5) = 14\%$

$Si = 0,8$

$Mn = 1,5$

1X18H10 - austenit, ferrit fazaga yaqin yotadi. Turli tarkib va tuzilmaga ega yuqori legirlangan po‘latlar turli xossalarga ega.

Ferrit po‘latlar yuqori darajada kislotaga bardosh berish va metall quyundiligiga bardosh berish qobiliyatiga ega. Nisbatan past oquvchanlik chegarasiga va mustaxkamlik chegarasiga ega.

Ferrit-martensit va martensitli po‘latlar ferrit po‘latlarga nisbatan kislotaga bardoshligi va metall quyundiligiga bardoshligi past xolda, mustaxkamligi yuqori.

Austenitli po‘latlar kislotaga bardoshligi va metall quyundiligiga bardoshligi yuqori bo‘lganda juda yuqori mustaxkamlikka va qovushqoqlikka ega bo‘ladi.

Mustaxkamlik tavsiflari metallni qo‘shimcha legirlash bilan va ikki fazali qotishmalarni yaratish bilan (austenit+ferrit) oshiriladi

5.12. FERRITLI YUQORI XROMLI PO‘LATLARNI PAYVANDLASH

Ferrit sinfidagi po‘latlarga 17% dan ortiq Cr va 0,15% gacha uglerod bo‘lgan yuqori xromli po‘latlar kiradi (biroq xromli po‘latlarda bir fazali ferrit tuzilma Cr va C ning boshqa nisbatlarida xam olinishi mumkin).

Yuqorixromli ferrit po‘latlar (X17, X25, X28 va boshqalar) qimmatli xossalar majmuiga ega-turli xil agressiv muxitlarda yuqori korroziyaga bardoshli, 1000-1100 °C gacha bo‘lgan temperaturalarda issiqlikka bardosh va kislotaga bardoshlik.

Xozirgi vaqtda nikelni tejash zarurligi bilan xromli po‘latlar ancha keng qo‘llaniladi.

Ferrit sinfidagi po‘latlar bir fazali bo‘lib, toblanmaydigan po‘latlar turiga kiradi, chunki ular isitilganda va sovutilganda tuzilmaviy almashtirishlarga moyil emas.

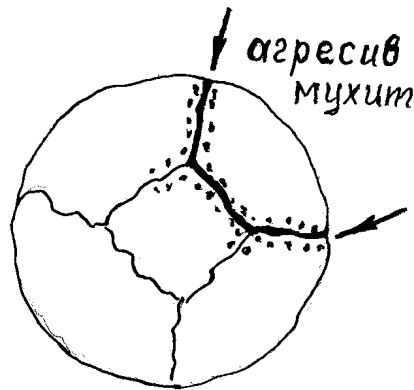
Ularni payvandlash quyidagi kabi qiyinchiliklar bilan kechadi:

- 1) metallning donalarni o‘shishga yuqori darajada moyilligi, uning oqibatlarini termik ishlov berish bilan bartaraf etib bo‘lmaydi.
- 2) metallning mo‘rtlikka moyilligi.
- 3) kristallararo korroziya bo‘lishi mumkinligi.

Metallning kuyundiligini bardoshligini oshirish uchun qotishmaga kremniy, alyuminiy qo‘shiladi (X25C3H, X25YY5). Ferrit po‘latlarda zararli kirishma S xisoblanadi, u Cr bilan kimyoviy birikmani-xrom karbidni xosil qiladi (oddiy karbidlar Cr_3C_2 , Cr_7C_3).

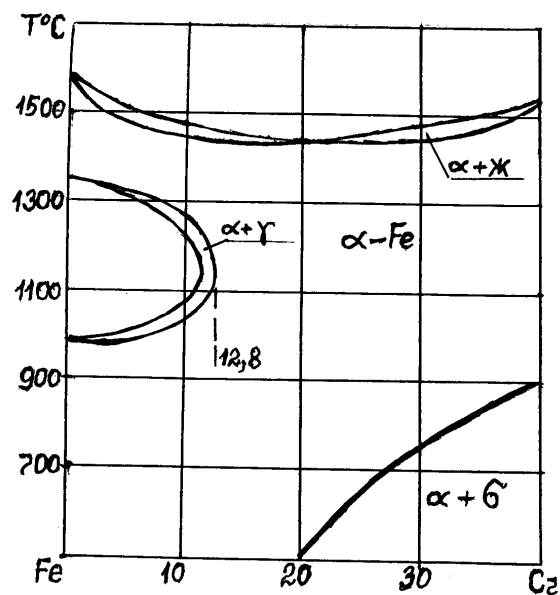
Po‘latni payvand choki metallni yuqori temperaturalardan 1000 °C-1100 °C da xatto juda tez sovutilganda xam po‘lat tanalari chegaralari bo‘yicha xrom karbidi tushadi (xosil bo‘ladi). Xrom karbidlarining tushishi donalar chegaralari xromini kamaytiradi, va ularni zanglashga bardoshligini kamaytiradi. Agressiv muxit ta’sirida po‘latning emirilish donalar chegaralari bo‘yicha yuz beradi.

Korroziyaning bunday turi kristallitlararo korroziya deyiladi. Korroziyaning bu turi eng xavflidir, chunki emirilish metall ichiga tez singib o'tadi.



5.12.1-rasm. Kristallararo korroziya hosil bo'lishi mexanizmi

Po'latni 600-800 °C oraliqdagi yuqori temperaturadan sovitilganda (payvand chokii metalli) temir-xrom qattiq eritmadan temir-xrom kimyoviy birikmasi ajraladi, u σ - faza deb ataladi. Sigma faza qattiq va mo'rtlik tashkil etuvchi xisoblanadi va shuning uchun metallga yuqori mo'rtlikni beradi. Mo'rtlik darajasi metall tuzilmasida σ - fazaning taqsimlanish xususiyatiga bog'liq. σ fazaning donalar chegaralari bo'yicha ajralishi eng xavflisidir.



5.12.2-rasm. Temir-xrom qotishma diagrammasi.

5.12.1. Metallning mo'rtlanishga moyilligi (2 band)

Chok metallini va chok atrofi xududini uzoq vaqt isitish yuqori temperaturalargacha isitishi metallning elastikligini ancha yo'qotishiga olib kelishi mumkin. Bu xodisa metallni mo'rtlashtirish deb ataladi. Ferrit sinfidagi po'latlarni payvandlashda metallni mo'rtlashtirishning ikki asosiy turi ma'lum:

1. Issiqlik bilan mo'rtlashtirish (yoki $475\text{ }^{\circ}\text{C}$ - mo'rtlik); metallni 350 ° - $500\text{ }^{\circ}\text{C}$ temperaturalar oralig'ida isitishda paydo bo'ladi. Cr, V, Si, Nb kabi elementlar mo'rtlashishga imkon beradi; Ti, Al kabi elementlar esa kamroq darajada mo'rtlashishga imkon beradi. Xozircha bu xodisaning tabiati aniqlanmagan va issiqlik mo'rtlashishni yo'qqa chiqaruvchi elementlar topilmagan. Biroq issiqlik mo'rtlikning sababi - fazaning tushishi faraz qilinmoqda.

2. Metall elastikligining pasayishi xrom karbidlarining tushishi oqibatida bo'lishi mumkin. Donalar chegaralari bo'yicha tushgan xromning karbidlari metallda paydo bo'layotgan kuchlanishlarga qarshi tura olmaydi, uning natijasida metall mo'rtlashadi.

4.12.2. Metall donining o'sishga moyilligi

Ferrit po'latlar ferrit donalarining ancha yiriklashishini yuzaga keltiruvchi isitishga juda sezgirdir. Bunday xolatlarda fazoviy va tuzilmaviy o'zgarishlarning bo'lmasligi sovitish jarayonida donning keyingi maydalanishga qarshilik qiladi.

Shuning uchun metallning mustaxkamligi, plastikligi va kislotaga bardoshligi pasayadi, sovuq xolatda esa sinuvchanlik (mo'rtlik) paydo bo'ladi.

Ferrit donalarining o'sishini oldini olish uchun po'latning o'ta qizishini istisno qiluvchi payvandlash rejimini belgilash kerak. SHu nuqtai nazardan kichik pogon energiyaga ega va payvandlashning maxsus texnologik usullariga ega rejimlar foydalidir qisqa uchastkalarda, kichik kesimli valiklar bilan, uzilishlar bilan payvandlash.

Donalari etarlicha maydalangan erigan metall olish uchun Ti, Zr, V elementlar - modifikatorlarini o'z ichiga olgan payvandlash materiallarini qo'llanish maqsadga muvofiq .

Po'lat donalarining xaddan ortiq o'sishining oldini olish uchun, shuningdek σ - fazaning tushib qolishining oldini olish uchun payvandlashni kichik pogon energiyalarda, ya'ni kichik kesimli valiklar bilan olib borish zarur.

Kristallitlararo korroziya vujudga kelishi mumkin bo'lgan sharoitlarda ishlovchi konstruktsiyalar uchun uning vujudga kelishini oldini olish ikki usul bilan amalga oshiriladi:

1. Metallga uglerodni titan karbidlariga (TiC) yoki (mos X25T markali po'latga) bog'laydigan kuchli karbid-tashkil etuvchilar (Ti, Nb, V) ni kiritishi bilan.

2. Payvandlashdan keyin 900 °C da po'lat kuydiriladi, (kuydirilib yumshatiladi), donalardagi va po'lat donalari chegaralaridagi xrom miqdori tenglashtiriladi.

350 - 550 °C da ishlaydigan konstruktsiyalar uchun 475 °C gradusli mo'rtlik 600 °C da payvandlashdan keyin bo'shatilib bartaraf etiladi.

Ferrit po'latlarni payvandlash ЭФ-25 va ЭФ-30 turdagi elektrodlar bilan ferritli po'latdan qilingan sterjenlarda amalga oshiriladi.

5.13. AUSTENITLI XROM-NIKELLI PO'LATLARNI PAYVANDLASH JARAYONI

Austenitli po'latlarda 0,14% gacha uglerod miqdori bo'lganda 15 dan 25% Cr va 8 dan 35% gacha Ni bo'ladi. Xrom nikelli po'latlarning ikki guruxi farqlanadi.

- a) 18-8 turdagi po'latlar (1X18H10T, X18H11B, X18H12M2T)
- b) 25-20 turdagi po'latlar (X25H20C2, X23H18, X23H13)

18-8 turdagi po‘latlar zanglamaydigan va oksidlanishga bardoshli bo‘lib, o‘z xossalarini 700-750 °C temperaturada saqlab qoladi.

25-20 turdagi po‘latlar metall kuyundiligiga bardoshli va issiqqa chidamli xamda gaz muxiti sharoitida 1100 – 1150 °C gacha temperaturada ishlashi mumkin.

Austenitli po‘latlarning payvandlanuvchanligini baxolashda avvalo shuni nazarda tutish kerakki, ular fazaviy o‘zgarishlar ta’siriga berilgan emas, shuning uchun payvandlashda termik ta’sir qilish zonasida tarkibiy o‘zgarishlarning paydo bo‘lishi bilan bog‘liq qiyinchiliklar bo‘lmaydi va sovuq darzlarning paydo bo‘lish xavfi pasayadi.

Bu po‘latlarni payvandlashni qiyinlantiruvchi asosiy omillar quyidagilardir:

1. Chok metallining kristallik issiq darzlar vujudga kelishiga qarshiligining pastligi;
2. Metallning korrozion mustaxkamligini yo‘qotish extimoli;
3. Foydalanish vaqtida payvand birikma metallining mo‘rtligini kuchayishi (ko‘payishi).
4. Eritilgan metallda g‘ovaklarning vujudga kelishi.

Issiq darzlarga moilligi.

Austenitli tuzilmaga ega metallning darzlar paydo bo‘lishiga yuqori darajada moyilligi quyidagi sabab bilan izoxlanadi:

- a) austenitli metallning issiqlik fizik xususiyatlari bilan;
- b) chok metallining traskristallitli tuzilishi bilan;
- v) ustunli kristallitlarning chegaralarida joylashgan, oson eruvchan tashkil etuvchilarning mavjudligi bilan;
- g) poligonizatsiya xodisasi bilan.

Austenitli po‘latlarning issiqlik fizik xossa issiq darzlarning paydo bo‘lishiga imkon beradi. Masalan, issiqlik o‘tqazuvchanlikning pasayishi va xromnikelli po‘latlarning issiqlikdan kengayish koeffitsientining yuqoriligi, chok metallida

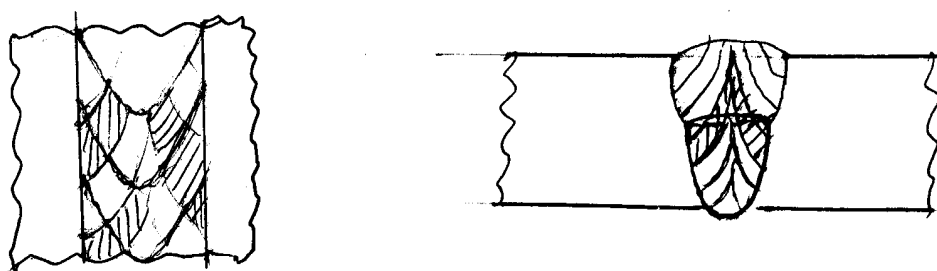
uning kristallanishida ta'sir qiluvchi kuchlanishlarni oshiradi va ularning nixoyatda notekis taqsimlanishiga imkon beradi.

Masalan, austenitli po'latlar va past uglerodli po'latlarning taqqoslama ma'lumotlari.

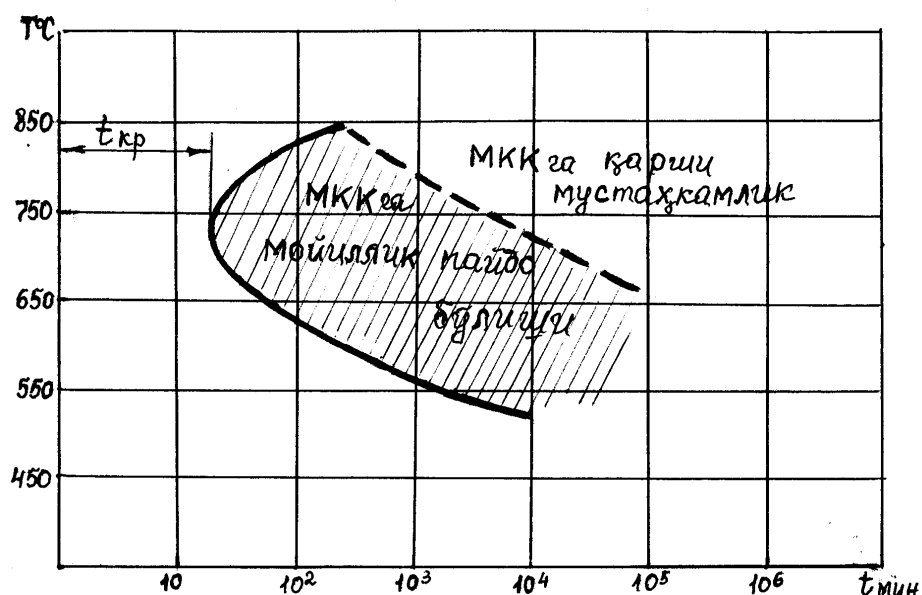
5.13.1-jadval

Po'latlarning xossalari	St 3	18-8	25-20
Erish temperaturasi, °C	1535	1400-1430	1390-1410
Issiqlik o'tkazuvchanlik kal/sm·sek °C λ	0,096	0,039	0,03÷0,04
Chiziqli kengayish koef-ti $\lambda \cdot 10^6$			
0° dan 100°C gacha qizdirishda	12	17,3	15,0
0° dan 500°C gacha qizdirishda		18,5	18,0

b) Birlamchi tuzilmaning transkristallik dag'al dendritli tuzilishi qotib qolgan metallda tuzilmaviy almashishlarning mavjud emasligi bilan bog'liq; shuning uchun chokdagi qatlamlar soniga bog'liq bo'lmagan xolda xar bir keyingi qatlam kristallari avvalgi qatlam kristallarining davomi xisoblanadi.



5.13.1-rasm. Issiq darzlarga moyil bo'lgan yirik dendridli struktura.



5.13.2-rasm. Qizdirish davomiyligini MKK moyillik paydo bo'lishi sxemasi.

TIX da (mo'rtlik temperatura intervali) transkristallit tuzilishi-darzlarga moyillikning ortishi.

v) Kristallar chegarasida joylashadigan oson eruvchi evtektik tashkil etuvchi evtektik xususiyatga ega kristallitlararo qatlamlar nomini oldi. Ularning qotish temperaturasi, odatda metallning qotish temperaturasidan past. Masalan, Ni_3S_2+Ni turdagi oson eruvchan sulfid evtektikalar erish temperaturasi $600^{\circ}S$ atrofida, Ni-Nb tizimida niobiy tashkil etuvchi oson eruvchan evtektikalar taxminan $1270^{\circ}C$ erish temperaturasiga ega. NiS asosida erish temperaturasi $644^{\circ}C$ bo'lgan oson eruvchan evtektikalar xosil bo'lishi mumkin.

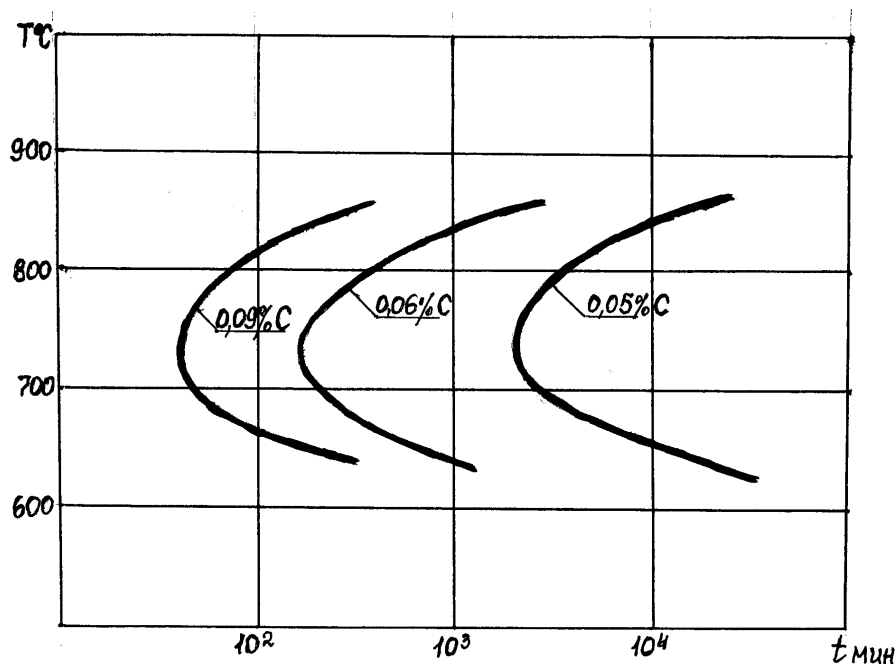
Korrozion mustaxkamlik. Kristallararo korroziya austenitli po'latlarni payvandlashda xam kuzatiladi. Ferrit po'latdan farqli ravishda austenitli po'latlarda po'latni yuqori temperaturalardan sovitishda emas, balki po'latni takroriy isitishlarda xrom karbidlari tushib qoladi. Bunday isitish payvandlanayotgan po'latda chok atrofidagi xududda va keyingi qo'yilgan valiklardan unga issiqlik ta'sir qilganda yuz beradi.

Eritmadan xrom karbidlarining tushib qolishi yuz beradigan $500 - 800^{\circ}C$ xavfli temperaturalar oralig'i.

Austenitli po‘lat odatda taxminan 1050 – 1100 °C temperaturalardan tez sovitish austenizatsiyalashdan so‘ng eng yaxshi xossalarni egallaydi. Metallga bunday ishlov berilgandan so‘ng uy temperaturasi uchun juda yuqori bo‘lgan uglerod miqdorini eritgan austenitning xolati qayd etiladi.

Bu metallning ma‘lum bir temperaturalar soxasida keyingi isitilishi asosan chegara yaqinida tushib qoluvchi karbid xosil bo‘lishiga imkon beradi. Bu joyda eritma faqat ugleroddan kambag‘allashmaydi, balki xromni xam yo‘qotadi. Chegaralarda kambag‘allashgan va don markazida me‘yorida bo‘lgan karbidlar, eritma tarkibining bir jinsli emasligi korrozion muxit ta‘sir qilgan xolda dona chegaralari bo‘ylab metall sirtidan ichkarisigacha korroziyaning rivojlanishiga imkon beradi.

Turli temperaturalardagi metallga ta‘sir qilish davomiyligi natijasida bunday MKK moyillik paydo bo‘lishining sxematik bog‘lanishni quyidagi sxemada ko‘rsatamiz:



5.13.3-rasm. Metalldagi uglerod miqdorining kristallararo korroziyaga va isitish davomiyligiga ta‘siri.

Donalar markazi va metall chegaralari yaqinida eritmaning diffuzion tekislanishi natijasida yuqori temperaturalarning ancha uzoq muddatni ta'sirida MKK ga qarshi mustaxkam bo'lib qoladi.

Metall MKK ga sezgirlikni t_{kr} egallaguncha zarur bo'ladigan tutib turish kattaligiga uglerod miqdori katta ta'sir ko'rsatadi. t_{kr} qiymat o'zgaradi. SHuning uchun MKK ga qarshi kurash vositalaridan biri xromnikelli po'latlarda uglerod miqdorining kamayishi xisoblanadi.

Metallga Cr dan kuchli, masalan Ti, Nb kiritilsa kuchli karbid xosil qiluvchilarni kiritish xisobiga xam t_{kr} ni oshirish mumkin. Bu xolda austenit chegaralarida xrom bilan kambag'allashtirish kuzatilmaydi, chunki titan yoki niobiyning asosan karbidlari xosil bo'ladi.

3. Mo'rtlanish. 25-20 turdagi po'latlarning austenitli choklarida metallni 650 – 900 °C temperaturalar chegarasida uzoq vaqt isitishda sigmatizatsiya yuzaga keladi.

Sigmatizatsiyani V, Cr, Mn, W, Mo, Ni, Si, Nb, Cu tezlashtiradi. Uglerod bu jarayonga to'sqinlik qiladi. σ - faza tarkibi juda murakkab, xususan 25-20 turdagi po'latda xosil bo'ladigan σ - faza 1000 soat davomida isitilgandan so'ng 51,8% Cr; 3% Ni; 1,1% Si; 0,61% Mn; 44,62% Fe ni Fe: Cr ning 0,86 ga teng nisbatida olingan.

Shu bilan birga po'latdagi Cr miqdori 25% ni, Ni miqdori esa 18% ni tashkil etgan edi.

Chok metallini mo'rtlanishining ikkinchi turi 475 °C mo'rtlanish, xam uzoq vaqt isitish bilan bog'liq, ammo 325 – 525 °C temperaturalar orlig'ida va ayniqsa taxminan 475 °C temperaturada. Bu mo'rtlik xuddi sigmatizatsiya kabi yo'l bilan bartaraf etilishi mumkin, ya'ni 1000 – 1150 °C gacha isitib keyin tez sovitish bilan bartaraf etilishi mumkin.

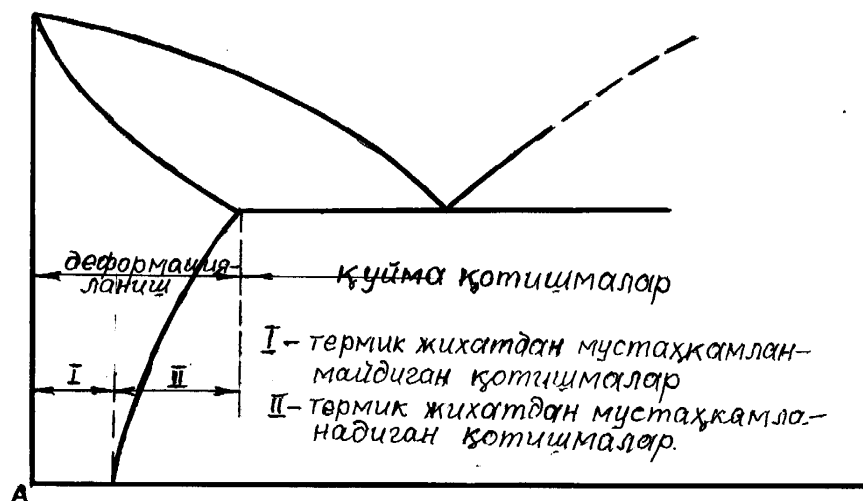
G'ovaklar. Austenitli po'latlarni payvandlashda g'ovaklarning paydo bo'lishining asosiy sababi N₂ ning ishtirok etishi xisoblanib, bu uning austenitda yuqori darajada eruvchanligi va austenitda diffuziyaning uncha katta bo'lmagan tezlikda kechishi bilan bog'liq.

5.14. ALYUMINIY VA UNING QOTISHMALARINI PAYVANDLASH METALLURGIYASI VA TEXNOLOGIYASI

5.14.1. Alyuminiy qotishmalarining tavsifi

Kichik og'irligi, nisbatan yuqori mustaxkamligi, yaxshi ishlov beruvchanligi va oson deformatsiyalanish qobiliyatiga ega bo'lish bilan farqlanuvchi Al va uning qotishmalari mashinasozlik, aviasozlik va kemasozlik, kimyoviy apparatura ishlab chiqarish, qurilish, temir yo'l transporti va boshq.

Alyuminiy qotishmalari ikki guruxga ajratiladi: deformatsiyalanish qotishmalar, quyma qotishmalar.



5.14.1-rasm. Evtektika tipi diagrammasi

Bu qotishmalarni ajratuvchi nazariy chegaralar elementlarning qattiq eritmadagi eruvchanlik chegarasi hisoblanadi.

Deformatsiyaga moyil qotishmalar legirlangan elementlarning eruvchanlik chegarasidan kichik konsentratsiyaga ega va isitilganda bir fazali xolatga o'tqazilishi mumkin bo'lib, bunda ularning yuqori deformatsion qobiliyati ta'minlanadi.

Quyma qotishmalar erituvchanlikning chegaralari tashqarisida yotadi va tuzilmasida evtektikaga ega. Oxirgisining mavjud bo'lishi qotishmalarga yaxshi quyma xossalarini (suyuq oquvchanlik, shaklini egallash xususiyati) lekin ularning deformatsiyaga bo'lgan qobiliyatini yomonlashtiradi.

Alyuminiy qotishmalarining tarkibiga kiruvchi ko'pchilik elementlar temperaturaning o'zgarishi bilan o'zgaruvchi cheklangan eruvchanlikka ega bo'ladi. Bu qotishmalarga termik ishlov bilan mustaxkamlanish qobiliyatini beradi.

Termik ishlov berishda legirlovchi elementlari konsentratsiyasi xona temperaturasida eruvchanlik chegarasidan yuqori legirlovchi elementlar konsentratsiyasiga ega barcha qotishmalar ega bo'lishi kerak.

Shu munosabat bilan qotishmalar termik jixatdan mustaxkamlanadigan qotishmalarga - legirlovchi elementlari xona temperaturasida eruvchanlik chegarasidan past bo'lgan konsentratsiyaga ega qattiq eritmalar, va termik jixatdan mustaxkamlanadigan qotishmalar bo'lib, legirlovchi elementlari konsentratsiyasi bu chegaradan yuqori.

Termik mustaxkamlanmaydigan qotishmalar - AM α , AM γ , AM γ 3, AM γ 5B, AM γ 6 va boshqalar

Termik mustaxkamlanadigan qotishmalar - D19, D20, BA α D23, B92A.

Quyma qotishmalar payvand konstruksiyalarda juda kam qo'llaniladi.

Deformatsiyaga moil payvand konstruksiyalarida ishlatiladigan qotishmalarning kimyoviy tarkibi (3.14.1-jadval).

5.14.1- jadval

Marka	Cu	Mg	Mn	Zn	Fe	Si	Li	Ti	Cr	Zr	Be	V
AMts	0,1	0,2	1,0-1,6	0,1	0,7	0,6	-	0,2	-	-	-	-
AMg2	0,1	1,8-2,6	0,2 \div 0,6	0,2	0,4	0,4	-	0,1	0,05	-	-	-
AMg6	0,1	5,8-6,8	0,5 \div 0,8	0,2	0,4	0,4	-	0,02 \div 0,1	-	-	0,0002 0,005	-
AD-31	0,1	0,4-0,9	0,1	0,2	0,5	0,3 \div 0,7	-	0,15	-	-	-	-

1201	6,3	-	0,3	-	-	-	-	0,06	-	0,17	-	0,1
1420	-	5÷6	-	-	-	-	1,9÷2,3	-	-	0,15	-	-

5.14.2. Alyuminiyning payvandlash metallurgiyasi (alyuminiyning kislorod va azot bilan o‘zaro ta’sirlashuvi)

Alyuminiy kislorod bilan kuchli o‘zaro ta’sirlashish qobiliyatiga ega. Normal temperaturada plyonka (parda)ning chegaraviy qalinligiga erishilgandan so‘ng alyuminiyning oksidlanishi amaliy jixatdan to‘xtaydi.

Alyuminiy atmosferada xavosi temperaturasi 20 °C bo‘lganda pardaning chegaraviy qalinligi 7-14 kundan keyin o‘rnatiladi va 50÷100 Å ga (angstrom) etadi.

Alyuminiyning oksidli pardasini muxim xarakteristikasi uning gazlarni, ayniqsa suv bug‘ini adsorbtsiyalash qobiliyatidir. Suv bug‘i oksidli parda bilan metallning erish temperaturasigacha tutilib turadi.

Katta mexanik mustaxkamlikka ega bo‘lgan (2kgs/mm²) alyuminiyning oksidli pardasi alyuminiyga qaraganda katta zichlikka ega bo‘lib (2,85÷3,95) metall sirtida sirt taranglik kuchlari bilan oson tutib turiladi.

Alyuminiyda legirlovchi qo‘shimchalar mavjud bo‘lganda oksidli parda tarkibi o‘zgarishi mumkin.

kremniy yoki magniyni o‘z ichiga olgan oksidli qorishmalar pardasi tarkibida mos ravishda sillimanit (Al₂O₃·SiO₂) va magnezial shpinelning mavjud bo‘lishi (MgO*Al₂O₃) ko‘rinadi.

Alyuminiy qotishmalarida ishqorli va ishqorli er elementlarining mavjud bo‘lishida oksidli parda ularning oksidlari bilan boyiydi.

Shunga o‘xshash murakkab oksidli parda ancha g‘ovak, gigroskopik va metallni gazlar diffuziyasidan yomonroq ximoya qiladi.

Alyuminiy va uning qotishmalari sirtida oksidli plyonkaning mavjud bo‘lishi payvandlash jarayonini qiyinlashtiradi. Yuqori erish temperaturasiga ega bo‘lgan (2050°C) oksidli parda payvandlash jarayonida eriydi va metallni umumiy vannaning xosil bo‘lishini qiyinlashtiruvchi mustaxkam qobiq bilan

qoplaydi. payvandlashda pardani buzish va yo'q qilish uchun xamda metallni takroriy oksidlanishdan ximoyalash uchun choralar ko'rilishi kerak.

Al_2O_3 ni mustaxkam birikmaga bog'lashning imkoni bo'lmaydi. SHuning uchun alyuminiyni payvandlash uchun flyuslarning ta'siri eritilgan bilan disperslangan oksidli pardani eritish va yuvish jarayonlariga asoslangan.

Flyuslar asosini, odatda xlorli tuzlar, ishqorli va ishqorli er elementlarining oson eruvchan aralashmalari tashkil etadi, ularga ancha ko'p bo'lmagan miqdorda flyuslarning ta'sirini faollashtiruvchi ftorli birikmalar qo'shiladi.

Avval flyuslarning ta'siri flyuslar tarkibida mavjud bo'lgan ftoridlar bilan oksidli pardani eritishga asoslanadi deb nazarda tutilar edi. Biroq Al_2O_3 ning ftorlar bilan eruvchanligini taqqoslash bu izoxning extimoli kam deb tan olishga imkon beradi, chunki Al_2O_3 ning ftoridlarda eruvchanligi uncha katta emas va ularning flyuslardagi miqdori etarlicha emas, masalan, sof eritilgan xlorli Na va K tuzlarida alyuminiy oksidi (Al_2O_3) deyarli erimaydi.

Flyus tarkibiga kriolit (K_3AlF_6) kiritilganda Al_2O_3 ning eruvchanligi uning flyusdagi konsentratsiyasiga proporsional ravishda ortadi. Biroq 900 °C temperaturada flyusda 10% kriolit miqdori bo'lganda Al_2O_3 ning eruvchanligi 0,15% dan ortiq bo'lmaydi.

Flyus ta'sirining quyidagi mexanizmi ancha extimollidir. Metallni isitish jarayonida metall va pardaning issiqlik kengayishining turli xil koeffitsientlari tufayli pardada juda mayda yoriqlar paydo bo'ladi. Yoriqlarga xloridlarni o'z ichiga olgan eritilgan flyus oqib kiradi. Alyuminiy va flyusning o'zaro ta'siri natijasida AlCl_3 - brikmasi vujudga keladi alyuminiy xloridi 183 °C temperaturada xaydaladi va payvandlashda bug'ning juda yuqori elastikligiga ega bo'ladi. Suyuq metall bilan qo'shilish joyida xosil bo'lgan AlCl_3 bug'lari uning sirtidan parda zarrachalarini uzib oladi. Bu zarrachalarni xarakatdagi flyuslar olib ketadi va qisman unda eriydi.

Flyuslarda mavjud ftoridlarning faolligini oshirishga ijobiy ta'sir ko'rsatishini shu bilan izoxlash mumkinki, ftoridlar Al_2O_3 ni eritib, pardada xosil bo'ladigan yoriqlarning chegaralarini emirib yuboradi va parda ostidagi

suyuq metallga flyuslarning kirishini engillashtirib, uning emirilishi va yo'qotilishi jarayonini faollashtiradi.

Argon ximoyasida yoyli payvandlash sharoitida oksidli pardani yo'qotish (olib tashlash) katod atrofida yuz beradigan elektr jarayonlar (katodli changlanish) natijasida sodir bo'ladi. Argon ximoyasida yoyli payvandlash jarayonida flyus bilan payvandlashdagidek pardaning faqat emirilish (uning olib tashlanishi emas) o'rinli bo'lgani uchun buyumning chetlarini butun sirti bo'ylab yanada yupqa va bir jinsli parda xosil qilish maqsadida payvandlash oldidan detallarga dastlabki ishlov berish sifatiga talablarni oshirish zarurligi vujudga keladi.

5.14.3. Oksidli pardani yoy bilan emirilishi

Argonda payvandlashda oksidli pardaning emirilishi juda tez kechadi, faqat teskari qutblikda.

Ximoya shiti orqali yoyning xarakterini kuzatib shuni sezish mumkinki, katod dog'i bilan urinish soxasida oksidli pardadan sof metallni namoyon qilib, aloxida parda bo'lakchalari ishlab chiqariladi. Asta sekin metall dog'ining ko'chishiga qarab, metall sirti tozalana boradi.

Yoy, to'g'ri qutblikda argonda yonganda oksidli pardaning bunday emirilishi aniqlanmagan.

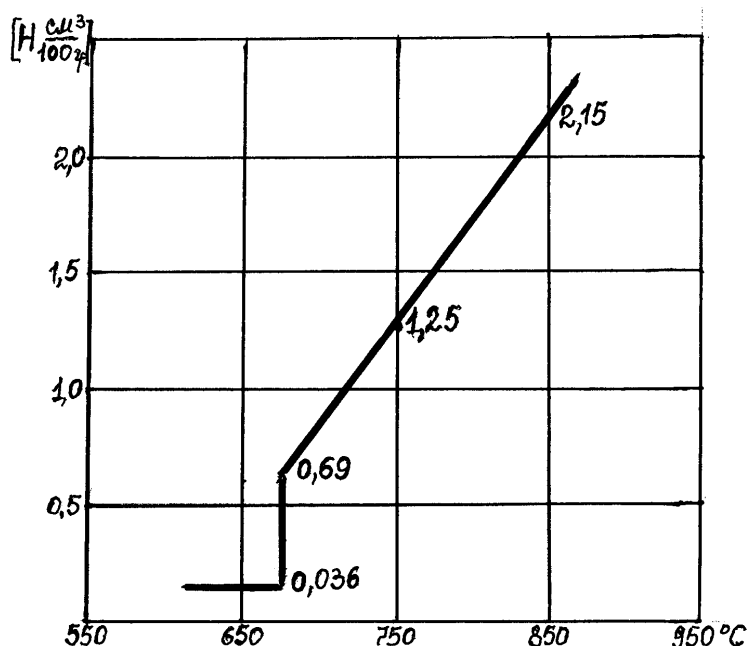
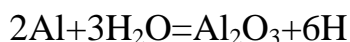
Payvand yoyi bilan katodda tozalash mexanizmini o'rganishga juda ko'p asarlar (ishlar) bag'ishlangan (~100 yil). Masalan, Pamfri va Xerbst tozalashni katodni musbat zaryadlangan ionlar bilan bombardimon qilish oqibati deb taxmin qilishadi.

Xerbst oksidni yo'qotishni mikrooqimli ishlov berish bilan taqqoslar edi. Mualliflar katodli changlatish gipotezasini oqlash uchun ajratilayotgan xar bir zarrachaga ikki va undan ortiq musbat zaryadlangan ion ta'sir ko'rsatadi deb taxmin qilishadi.

5.14.4. Alyuminning vodorod bilan o'zaro ta'sirlashuvi

Vodorod boshqa gazlardan farqli ravishda alyuminiyda erish qobiliyatiga ega va ayrim sharoitlarda chok metallida g'ovaklar xosil qilish qobiliyatiga ega.

Payvandlashning real sharoitlarida yoyning gaz fazasida molekulyar vodorodning partial bosimi arziyas darajada kichik. SHuning uchun payvand vannasida eruvchi vodorodning asosiy manbai namlikning metall bilan bevosita o'zaro ta'sirlashish reaksiyasi xizmat qiladi:



5.14.1-rasm. Vodorodni alyuminiyda erish grafigi

Bu reaksiya natijasida atomlar vodorod konsentratsiyasi katta miqdorlarga etadi.

Ajralayotgan vodorod puffakchalari vannadan suzib chiqishga ulgurmay, g'ovaklar xosil qilib chok metallida qoladi.

3.14.1-jadval. Alyuminiy sim va folning 1m^2 sirtidan ularni payvandlashdan oldin turli xil ishlov bergandan so'ng va 1 sutkagacha saqlagandan so'ng isitilganda ajraladigan vodorodning sm^3 dagi xajmini tavsiflovchi α koeffitsientining qiymati.

Yuzalarni tayorlash	Asosiy metal uchun, α	Payvandlash simi uchun, α
Travlenie v rastvore ortofosfornoy kislot	0,0008	0,001
Tralenie v shelochnoy vanne s osvet-m v azotnoy kislote	0,00165	0,0018
Zachistka poverxnosti provolochnoy shetkoy	0,004	-
Elektropolirovanie poverxnosti	-	0,00022

5.14.5. Payvand choki metallini modifikatsiyalash

Alyuminiy qotishmalarining xossalari mayda dispersli nometall kirishmalar katta ta'sir ko'rsatib, bu kirishmalar intermetallidlar, oksidlar, nitridlar, kirishmalar, ishqorlar va ishqor er metallaridan iborat.

Modifikatsiyalashning ancha barqaror samarasini qiyin eruvchi zarrachalar yaratadi.

Odatda ular ikki guruxga bo'linadi:

Birinchi guruxga qiyin eruvchi oksidlar: Al_2O_3 , MgO , TiO_2 kiradi. Modifikatsiyalashning bu yo'li kam istiqbollidir.

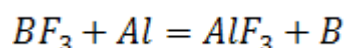
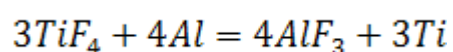
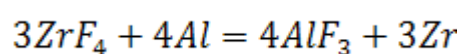
Ikkinchi guruxga titan va borning, tsirkoniy intermetallidlari: $ZrAl_2$, $TiAl_3$, AlB_2 kiradi. Ular ancha istiqbollidir. Qiyin eruvchi zarrachalar kristall markazlarga qo'shimcha xisoblanadi (paydo bo'ladi) va bu bilan ko'p miqdordagi kristallarning bir vaqtda paydo bo'lishiga imkon beradi.

Kompleks tuzlar qo'llaniladi: KBF_4 , K_2TiF_6 va K_2ZrF_6 . Bu tuzlarning xossalari.

5.14.2- jadval

Tuz	Zichligi, g/sm ³	Harorat, °C
K ₂ ZrF ₆	3,58	690÷700
K ₂ TiF ₆	2,99	700÷710
KBF ₄	2,58	530÷540

Isitilganda xar bir kompleks tuz KF ga va modifikatsiyalovchi elementning teginli ftoridiga ajraladi. Alyuminiy bilan reaksiyasi quyidagi tenglamalar bilan yozilishi mumkin:



Ajralgan tsirkoniy, titan, yoki bor alyuminiyda eriydi, AlF₃ esa shlakka aylanadi.

A-5 markali texnik alyuminiy payvandlashni flyus bo'yicha bajarishadi (flyus tarkibi). Modifikatsiyalangan flyuslarning kimyoviy tarkibi.

5.14.3-jadval

Nomer flyusa	K ₂ ZrF ₆	KCl	NaF	LiF	Zr, %
70	40	30	20	10	0,63
80	30	40	20	10	0,42

Flyuslar kamida 30% kaliy ftor tsirkonatga ega bo'lishi kerak. Miqdor bundan kam bo'lganda modifikatsiyalash effekti namoyon bo'lmaydi.

5.14.6. G'ovakliklarga moyillik

G'ovaklikning asosiy sababi vodorod xisoblanadi. Faraz qilinishicha, g'ovaklarning paydo bo'lishi kristallanishda uning eruvchanligining keskin kamayishi oqibatida eritmadan vodorodning ajralishi bilan bog'liq.

Payvandlash jarayoning yuqori temperaturalarida vodoroddan tashqari g'ovaklikni boshqa engil oquvchi elementlar xam vujudga keltirishi mumkin.

Masalan, kriolit isitilganda ftorni oson beradi, ftor g'ovakliklar xosil bo'lishi manbai xisoblanadi, u faqat vodorod va namlik bilangina emas, balki kremniy bilan ta'sirlashib SiF_4 ni xosil qiladi, u o'z navbatida suv bilan reaksiyada ftorli vodorodni beradi.

Vodorodning alyuminiy bilan ikki kimyoviy birikmasi mavjud – AlH_3 va AlH

Alyuminiy gidridi AlH_3 mustaxkam emas va faqat eritmada mavjud bo'lishi mumkin.

Alyuminiy kremniy yoki Cu bilan legirlanganda unda vodorodning eruvchanligini jiddiy pasaytiradi.

Magniy vodorodning eruvchanligini kuchli ravishda oshiradi. Al-Mg qotishmalarda vodorodning eruvchanligi:

$$\text{Al-3\%Mg uchun - } \lg[H] = -\frac{2695}{T} + 0,4437 + 1|2 \lg PH_2$$

$$\text{Al-4,5\%Mg uchun - } \lg[H] = -\frac{2695}{T} + 0,4798 + 1|2 \lg PH_2$$

Mustaxkam gidridlar (Li, Na, K, Ba) tashkil etuvchi ishqorli va ishqorli erli metallar vodorodning eruvchanligini jiddiy orttiradi.

Vodorod yoyiga kelayotgan turli xil manbalarni quyidagi tarzda birlashtirish mumkin: vodorodni o'z ichiga olgan iflosliklar va asosiy metall sirtidagi namlik, shuningdek unda erigan vodorod; sirtidagi iflosliklar va namlik, shuningdek o'tkazish simida yoki elektrod simida erigan vodorod.

5.15. TITAN VA UNING QOTISHMALARINI PAYVANDLASH METALLURGIYASI VA TEXNOLOGIYASI

Titanni texnikaning turli xil soxalarida qo'llanishining uzluksiz kengayishi uning fizik-kimyoviy xossalarning qulay qo'shilishi bilan va avvalo yuqori solishtirma mustaxkamligi bilan ($\frac{G_B}{\gamma_{удв}}$). titanning bu ko'rsatkichi konstruksion materiallar uchun eng yuqori ko'rsatkichlar biridir.

Vatanimiz va chet el mashinasozligida texnik titan ($G_B = 35 \div 45 \frac{\text{кгс}}{\text{мм}^2}$) va uning past (kam legirlangan qotishmalari) ($G_B = 80 \div 90 \frac{\text{кгс}}{\text{мм}^2}$) juda keng tarqaldi.

Xozirgi vaqtda vazifasiga ko'ra turlicha bo'lgan titan qotishmalari sanoatda qo'llanilmoqda:

- a) konstruksion;
- b) issiqbardosh;
- v) korroziyaga bardosh va boshq.

Quyidagilar juda istiqbolli xisoblanadi.

g) yuqori legirlangan termik mustaxkamlanuvchi titan qotishmalari ular bunday qotishmalarning barcha afzalliklarini yanada to'laroq amalga oshirishga imkon beradi.

Qo'llanish xajmlari payvandlashda jiddiy qiyinchiliklar uchraydigan payvandlashning muvaffaqiyatli o'zlashtirishiga bog'liq. Ular quyidagilar bilan yuzaga keladi: yuqori temperaturalarda, ayniqsa erigan xolatda katta kimyoviy faollik bilan;

- atmosfera gazlariga nisbatan faollik bilan;
- yuqori erish temperaturasi bilan;

- payvandlash termik tsiklida ko'pincha sinuvchan (mo'rt) fazalarning paydo bo'lishiga olib keluvchi payvand choki va chok atrofidagi xududda tuzilmaviy almashishlar bilan.

Titan ikkita allotropik modifikatsiyaga ega: past temperaturali – α (GPU zich o‘ralgan geksogen panjara) – 882 °C dan past temperaturalarda va β (OTSK xajmiy kub markaziy echimlar) - yanada yuqori temperaturalarda xatto erish nuqtasigacha.

5.15.1-jadval

Titan va boshqa metallarning ayrim fizik xossalari.

Metallarning xossalari	Ti	Fe	Mg	Al	Cu
Zichligi, g/sm ³	4,51	7,86	1,74	2,7	8,94
Erish temperaturasi °C	1670	1539	650	660	1083
Qaynash temperaturasi	3260	2740	1107	2327	2595
20 °C da solishtirma issiqlik o‘tqazuvchanlik $\frac{\text{кал}}{\text{см} \cdot \text{сек} \cdot \text{°C}}$	0,045	0,18	0,376	0,538	0,94

5.15.2-jadval

Qotishmalarning tasnifi		Qotishma markasi	O‘rtacha kimyoviy tarkibi, %	$G_{\beta} \frac{\text{кгс}}{\text{мм}^2}$	$\delta, \%$
Mustaxkamlik darajasi bo‘yicha	Tuzilma turi bo‘yicha				
Mustaxkamligi kam, yuqori plastik	α -qotishmalar	VT1-0	Legirlanmagan	40÷55	30
		OT4-0	0,8Al; 0,8Mn;	50÷65	30
		OT4-1	1,5Al; 1,0Mn;	60÷75	20
O‘rtacha mustaxkam	α -qotishmalar	VT-5	5Al	75÷90	10
		VT-4	5Al, 1,5Mn	85÷100	12
		VT-20	6Al; 2,0Zr, 1,0V	95÷115	8
Yuqori mustaxkam	$\alpha+\beta$ qotishma	VT-16	2,5Al; 5,0Mo; 5,0V	110÷125	12
		VT-18	6,0Al; 1,0Mo; 1,1Zr; 1	105÷125	9
		VT-22	,0Nb	140÷150	5
		VT-23	5,0Al; 5,0Mo; 5,0V; 1,0Fe; 1,0Cr	>150	5

			4,5Al;2,0Mo;4,5V;6, 0Fe;1,0Cr		
--	--	--	----------------------------------	--	--

5.15.1. Titandagi aralashmalar

Texnik sof titanning asosiy aralashmalarga uning payvandlanuvchanligiga eng katta ta'sir ko'rsatuvchi asosiy aralashmalari qatoriga kislorod, azot va vodorod gazlari, shuningdek uglerod kiradi. Boshqa aralashmalar masalan, Fe, Si, Ni metallning xossalariga uncha katta ta'sir ko'rsatmaydi, chunki titanda arzimagan miqdorlarda bo'ladi.

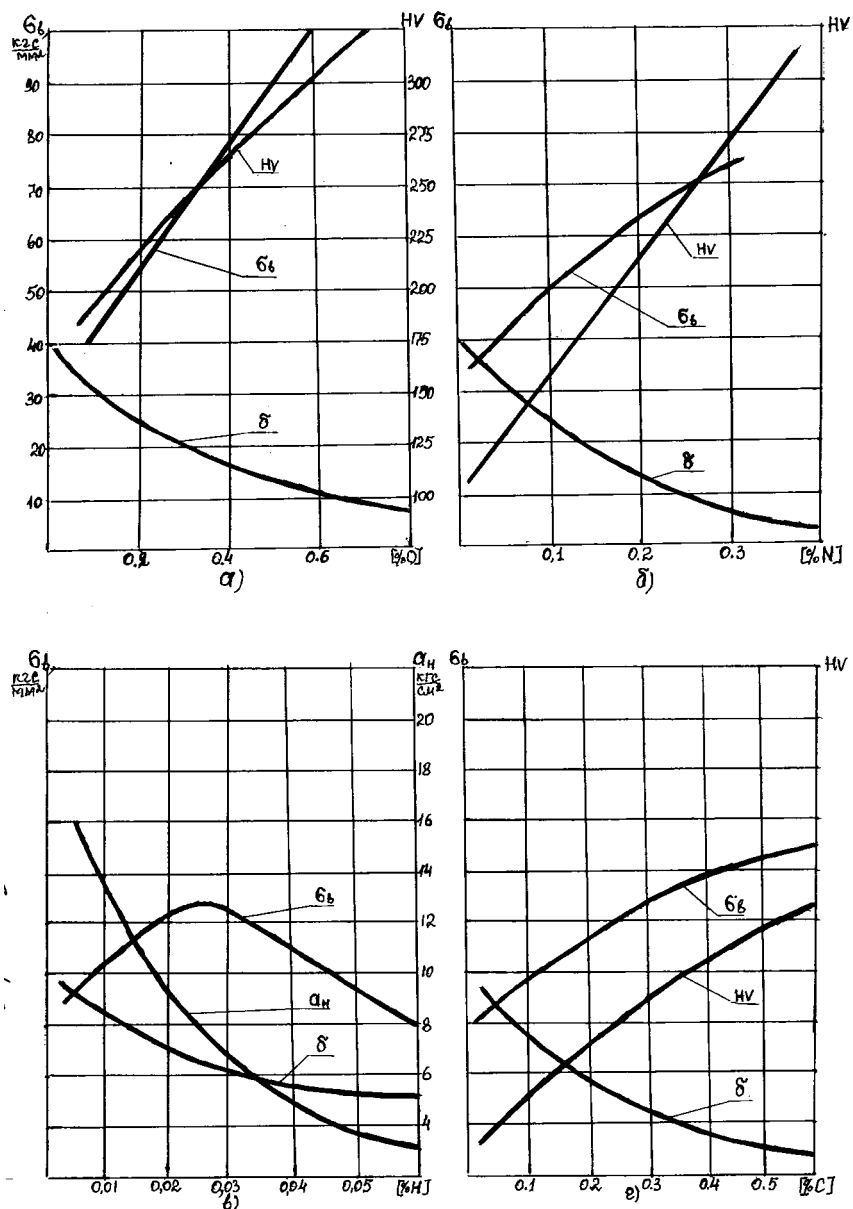
Yuqori temperaturalarda kislorod xam α -Ti da xam β -Ti da xam oson erib, joriy qilish eritmalarini xosil qiladi. Titanning xavoda oksidlanishi taxminan 500⁰C temperaturada boshlanadi. Bu temperaturagacha metallni oksidli nitridli parda ximoya qiladi, u titanning sirtida mustaxkam o'rnashib oladi (alfirlangan qatlam).

Titanda oksidlarning eng jadal erishi taxminan 850 °C atrofida boshlanadi. Shu xam aniqlanganki, xavoda mavjud bo'lgan azot titanning oksidlanishini tezlashtiradi.

Titanning azot bilan yaqinligi shu darajada kattaki, u azot muxitida yonadigan yagona elementdir. Titanning azot bilan yuqori temperaturali reaksiyasida metallda oson eruvchan titan nitridlari xosil bo'ladi.

Azot titanda bo'la turib, kislorod kabi ignali α^1 -fazaning paydo bo'lishiga imkon beradi va yana kislorodga qaraganda ko'proq darajada titanning plastikligini pasaytiradi va mustaxkamligi xamda qattiqligini oshiradi.

Vodorod titan tomonidan juda katta miqdorlarda yutiladi. Vodorodning titanda eruvchanligi 1 mas% ga etadi va vodorodning temirda erishidan ming va o'n ming marta ortadi (jadvalga qarang).



5.15.1-rasm. Kislorod, azot, vodorod va uglerodning titanni mexanik xossalariga ta'siri.

Azot kislorod kabi α - fazani barqarorlashtiruvchi element hisoblanadi, u α -faza soxasini kengaytiradi.

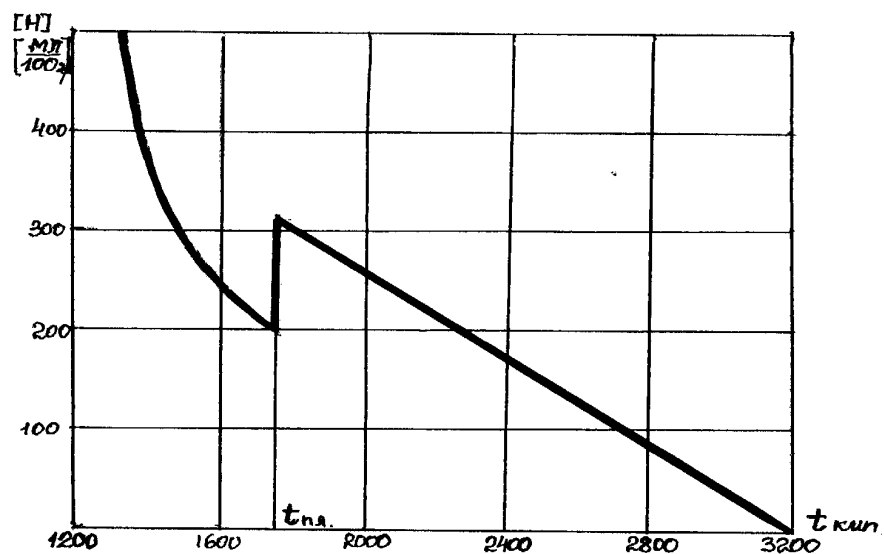
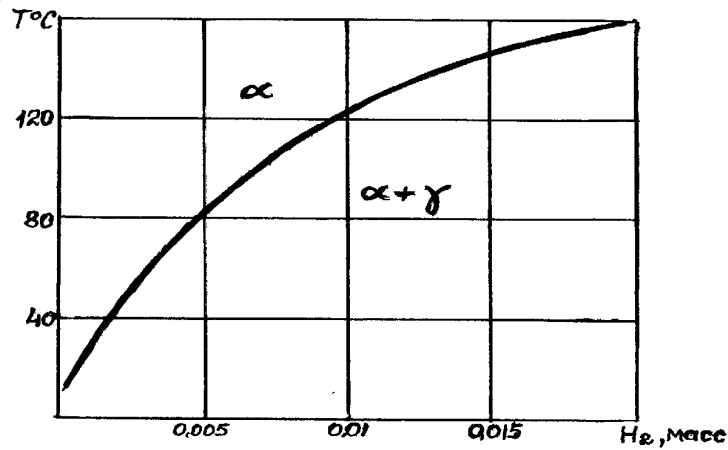
5.15.2-jadval

Temperatura, °C	Vodorodning eruvchanligi, [$\frac{\text{cm}^3}{100 \text{ gp}}$]	
	Fe	Ti
20	-	40300

500	0,75	35400
1000	5,50	6500

Titanning shu darajada katta miqdordagi vodorodni yutish qobiliyatini joriy qilishning qattiq eritmasi bilan bir qatorda vodorodli birikmalarni titan gidridlarining xosil bo'lishi bilan izoxlash mumkin. Temperatura etilishi bilan titanning gidridlar xosil qilish qobiliyati pasayadi. Vodorodning α -Ti eritmada maksimal eruvchanligi eitektoid aylanishning 320 °C ga teng uy temperaturasida 0,13 mas % (massasi bo'yicha)ni tashkil etadi. Aylanish past temperaturali joriy qilish fazasi- γ ning xosil qilinishi bilan birga kechadi, u o'zgaruvchan tarkibdagi titan gidrididan iborat bo'ladi.

Temperatura ortishi bilan eruvchanlik asta-sekin kamayadi, u xona temperaturasida faqat (0,002 mas%) massa bo'yicha oshadi.



5.15.2-rasm. Vodorodni titanda eruvchanlik grafigi.

Oxirgi paytgacha vodorodning erish nuqtasida va o'ta qizdirilgan suyuq metallda eruvchanligini tavsiflovchi aniq ma'lumotlar yo'q edi. Faqat yaqindagina V.I. Lakomskiy ajoyib metodikani qo'llab, keng temperaturalar intervalida sof erigan titanda vodorodning eruvchanligini aniqladi.

Vodorodning suyuq titanda eruvchanligi. grafikdan ko'rinadiki, erish temperaturasida suyuq titanda vodorodning eruvchanligi sakrashesimon ortadi va vodorodning qattiq titan bilan absorbttsiyalanishidan taxminan 1,7 marta ortadi. Suyuq titanni qizita borilgani sari unda eruvchanlik pasayadi.

Uglerod titanda juda oz miqdorda eriydi. Uglerodning α -Ti dagi maksimal eruvchanligi $\alpha \rightarrow \beta$ aylanish nuqtasiga yaqin temperaturada 0,28 mas% ni tashkil etadi.

Temperaturaning pasayishi bilan α -Ti da uglerodning eruvchanligi keskin pasayadi. β -Ti da uglerod taxminan 0,06 mas%, ya'ni α -Ti dagiga qaraganda deyarli besh marta kam eriydi.

Titanda uglerodning kam eruvchanligi oqibatida metallda uglerodning o'ndan bir ulushlarining bo'lishi karbid ajralishiga va metallning sinuvchanligiga (mo'rtlikka) olib keladi.

mustaxkamligi kam guruxiga mustaxkamlik chegarasi $75 \div 80 \frac{\text{KFC}}{\text{MM}^2}$ bo'lgan qorishmalar kiritiladi.

Mustaxkamligi o'rtacha qorishmalar qattiqashtiruvchi termik ishlovga qo'yilmaydi va $110-120 \frac{\text{KFC}}{\text{MM}^2}$ mustaxkamlik chegarasiga ega bo'ladi. Yuqori mustaxkamlikka ega titan qotishmalar maxkamlovchi termik ishlov berishdan so'ng toblash va undan keyingi eskirish (starenie) - $G_B \geq 140 \frac{\text{KFC}}{\text{MM}^2}$ ga ega bo'lishi mumkin.

Titan qotishmalarida aralashmalar miqdori tartibga solinadi.

5.15.4- jadval

Aralashma	O ₂	N ₂	H ₂	C	Fe	Si	Zr
Miqdori,%	0,15÷0,2	0,05	0,006÷0,015	0,1	0,25÷0,30	0,15	0,3

5.15.5-jadval

Turli tartibdagi volframli elektrodlar uchun yo'1 qo'yiladigan tok yuklanishi

Elektrod diametri, mm	Yo'1 qo'1ladigan tok yuklanishi, A			
	CBИ-1	BT-15	BJI	BI
2	180	160	90	20
3	320	300	250	190

4	610	590	490	380
5	900	820	720	590

CВИ-итрийли volfram BT-toriyli; BЛ-lantanli; ВИ-sof
volframli;

5.15.2. Titandagi nuqsonlar

Birinchi guruxga payvand chokining paydo bo‘lishi jarayonida metallurgik, termik va gidrodinamik xodisalar bilan bog‘liq nuqsonlar kiradi. Bu chok metallida va chok oldi zonasidagi g‘ovaklar, sovuq darzlar, uzaytirilgan kanallar, metall choki va payvand birikmasining mustaxkamlik va plastiklik xossalarning cheklanishi, payvand oldi xududi metall xossalarning o‘zgarishi. Titan va uning qotishmalari payvandlashda issiq darzlarning paydo bo‘lishiga (kristallanish) moyil emas.

Ikkinchi gurux-choklarning shakillanishi nuqsonlari: birikmaning to‘la erimagan qismi kemtiklar, kuyishlar, toshmalar, volframli qo‘shimchalar, kamalaksimon tovlanish ranglari, choklar o‘lchamlarining chetga chiqishlar va x.k.

Payvandlashda tub o‘zgarishning yuzaga kelishi soviyotgan chok metalli payvand qilish xududini va chok oldi xududini inert gazlar bilan yomon ximoya qilinishiga bog‘liq. Yaxshi ximoyalashda choklar yaltiroq kumushrang sirtga ega bo‘ladi. Somon sariq rangdagi choklarni tuzatmasdan qoldirishga ruxsat etiladi. Och-ko‘k rangga ega choklarni metall cho‘tka bilan tozalash va yog‘sizlantirish zarur.

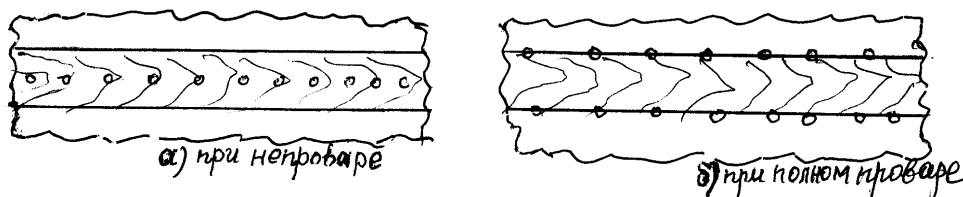
Ko‘k va kulrang rangli choklarni asosiy metallgacha qirqish bilan yo‘qotish kerak. Chok metallidagi volfram krishmalar erimagan elektrod bilan payvandlashda volfram elektrodining emirilishi yuz beradi. Ximoyaviy inert gaz kislorod bilan ifloslanganda emirilish tezkor yuz beradi. Volfram zarrachalari chok metallida erimagan xolatda qoladi, kuchlanishlar

konsentratori bo‘lib xizmat qiladi, mustaxkamlik va elastiklikni kamaytiradi, birikmalarning germetikligini buzilishining sababi bo‘lishi mumkin.

Ish boshlashdan oldin o‘tkirlangan volfram elektrodni payvandlash uchun qabul qilingan rejimda besh karrali yondirish bilan kuydirish zarur.

Siqilgan yoy bilan titanni avtomatik payvandlashda rejimlarning ma’lum bir soxasida chok ildizida inert gaz bilan to‘ldirilgan, g’ovaklarning sirtga chiqmaydigan gaz bo‘shliqlari xosil bo‘ladi.

Titanni payvandlashda eng ko‘p tarqalgan nuqson g’ovaklik xodisasidir. Yaxshi to‘la eritilmaganda g’ovaklar chok o‘qi bo‘ylab zanjir shaklida joylashadi, to‘liq eritilganda chok o‘qi bo‘yicha zanjir bo‘lib zanjir va chegara yaqinidagi guruxlar tarzida joylashadi. Chok kesimi bo‘yicha g’ovaklar uning sirtidan boshlab sirtidan turli masofada joylashishi mumkin va 0,01 dan 2÷3 mm gacha o‘lchamlarga ega bo‘lishi kerak.



5.15.3-rasm. Titan qotishmalarini payvandlashda xosil bo‘lgan g’ovaklar.

Ma’lum bir sharoitlarda chok joylarida darzlar vujudga keladi, ular aloxida g’ovakliklardan boshlab rivojlanadi. Chok metallining g’ovakliklardan darzlar paydo bo‘lishiga qarshilik ko‘rsatishini pasaytirishda qodir bo‘lgan omillar qatoriga chok metallining gaz aralashmalari bilan ifloslanganlik darajasi, payvandlanayotgan metallning tuzilmasi va plastik xususiyati, qoldiq kuchlanishlar darajasi va boshqalar kiradi.

G’ovaklikning oldini olish choralari:

- payvandlanuvchi detallarning chetlari sirtlariga payvandlashdan bevosita oldin mexanik yoki “issiqlik usuli” bilan ishlov berish.

- payvand chetlarini va o'tqazish (prisadka) qo'shimcha simini kislota eritmasida ochiltirish (1 l eritmaga 540 ml 65% li HNO₃ df 123 ml li 40%li HF)
- payvand vannaning vodorod puffakchalari suzib chiqishi uchun etarli bo'lgan mavjud bo'lish uzoqliligini ta'minlovchi payvandlash rejimini qo'llash.
- EMM (elektromagnit maydoni) ni qo'llanish (payvand jarayonida)
- flyus-pastani AHT-A ni qo'llanish.

Titan qotishmalardan qilingan payvand konstruksiyalarda xavfli va keng tarqalgan nuqsonlar qatoriga sovuq darzlar kiradi. Ularning paydo bo'lishi payvand qotishmalarining kimyoviy tarkibi va asosan ulardagi o'rtacha aralashmalar gazlarning miqdori bilan, shuningdek fazoviy va payvand brikmalarining va uning plastikligini kuchlangan xolatiga bog'liq tuzilmaviy aylanishlar bilan belgilanadi.

Titanning payvand chokida sovuq darzlarning asosiy xususiyati ular rivojlanishining sekinlashgan xarakteridir darzlar xosil bo'lguncha ketadigan vaqt bir necha minutdan bir necha yillargacha davom etadi.

Sovuq darzlarning xosil bo'lishini oldini olishning eng samarali chorasi asosiy metallda va chokda kislorod, vodorod va azot miqdorini cheklashdir.

Aralashmalarining yo'l qo'yiladigan qiymati odatda, (dopustimoe soderjanie primesey) texnologik titanni payvandlashdagidan pastdir.

Kuchlanishni kamaytirish uchun kuydirib yumshatish-metall chokini, darzlar paydo bo'lishining, shu jumladan g'ovakliklar paydo bo'lishining oldini oluvchi muxim shartlardan biri xisoblanadi. Payvandlashni tugallash bilan kuydirib-yumshatish o'rtasidagi oraliqni qisartirish darzlarning paydo bo'lishi va rivojlanishi uchun qobiliyatini pasaytiradi.

5.15.3. Titan va uning qotishmalarini payvandlash texnologiyasi

Flyus ostida payvandlash. Payvandlash uchun kislorodsiz fluoridli quruq granulyatsiyadagi AH-T seriyasidagi flyuslardan foydalaniladi. Markani payvandlanayotgan metallning qalinligiga qarab tanlab olinadi. Qalinligi 2,5-8

mm bo'lgan metallarni payvandlashda AH-T1 (79,5% CaF₂; 19 % BaCl * 2H₂O; 1,5% NaF); AH-T3 (87,6% CaF₂; 10,7 % BaCl * 2H₂O; 1,7% NaF) flyuslardan foydalaniladi, yanada qalin metallni payvandlashda AH-T7 flyusidan foydalaniladi. Payvandlash teskari qutubli o'zgarmas tokda amalga oshiriladi. Elektr simining o'ta qizishining oldini olish uchun payvandlashni elektrod simining diametriga bog'liq holda tayinlanadigan elektrodning uncha katta bo'lmagan qulochi (vilet) bilan olib boriladi.

5.15.6-jadval

Elektrod diametri, mm	2,0 – 2,5	3,0 – 4,0	5,0
Elektrod qulochi, mm	14,0 – 16,0	17,0 – 19,0	20,0 – 22,0

Elektrod simini atmosfera bilan o'zaro ta'sirlashuvidan saqlash uchun flyus qatlami balandligi elektrod qulochidan katta bo'lishi kerak. Flyusni payvandlashdan oldin 200 – 300 °C haroratda toblash kerak.

Elektr-shlak payvandlash. Payvandlashda AH-T2 markali flyus qo'llaniladi (bir komponentli flyus - CaF₂). Erigan shlak vannasini argon gazi bilan qo'shimcha himoyalani (barbotirlash deyiladi).

Payvand chokini termik ta'sir zonasini (500 °C dan yuqori bo'lgan) qoliplovchi qurilmani eni kengroq bo'lishi shart.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati

1. Абралов М.А., Дуняшин Н.С., Эрматов З.Д., Абралов М.М. Технология и оборудование сварки плавлением. Учебник. - Т.: Comron press, 2014
2. Abralov M.A., Dunyashin N.S., Abralov M.M., Ermatov Z.D. Eritib payvandlash texnologiyasi va jihozlari. O'quv qo'llanma. – Т.: Voris, 2007
1. Теория сварочных процессов/В.Н. Волченко, В.Н. Ямпольский, В.А. Винокуров. Под ред. Фролова В.В. – М.: Высшая школа, 1988 – 569с
3. Петров Г.Л., Тумарев А.С. Теория сварочных процессов (с основами физ. химии) – М.: Высшая школа, 1977 – 392с
4. Багрянский К.В., Добротина З.А., Хренов К.К. Теория сварочных процессов: – Киев: Вища школа, 1976 – 423с
5. Колганов Л.А. Сварочные работы. Учебное пособие. – М.: «Дашков и К», 2004
6. Козулин М.Г. Технология электрошлаковой сварки в машиностроении. Учебное пособие. Тольятти: ТолПИ, 1994
7. Маслов В.И. Сварочные работы. Учебное пособие. М.: Изд. центр «Академия», 1999
8. Николаев А.А. Электрогазосварщик. Учебное пособие. – Ростов на Дону: Феникс, 2000
9. Сварка и резка материалов: Учеб. пособие/ М.Д. Банов, Ю.В. Казаков, М.Г. Козулин и др.; Под ред. Ю.В. Казакова. М.: Издательский центр «Академия», 2001
10. Чебан В.А. Сварочные работы. Учебное пособие. Ростов-на-Дону: Феникс, 2004
11. Чернышев Г.Г. Сварочное дело: Сварка и резка металлов. Учебное пособие. – М.: Академия, 2004
12. Edward R. Bohard. Welding: Principles and Practces. - New York: Connect Learn Success, 2012

