

بررسی تجربی تأثیر فرایند پرس کاری شیارمقید بر رفتار الکتروشیمیایی، سختی و ریزساختار آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱

سیدرسول حسینی^۱، محمود ابراهیمی^{۲*}، شهرام آجری^۲

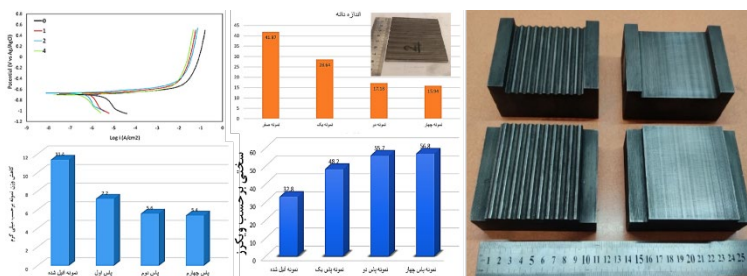
^۱ کارشناسی ارشد، گروه مهندسی مکانیک، دانشکده فنی مهندسی، دانشگاه مراغه، ایران

^۲ دانشیار، گروه مهندسی مکانیک، دانشکده فنی مهندسی، دانشگاه مراغه، ایران

چکیده گرافیکی

برجسته‌ها

- آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ تا چهار پاس تحت فرایند پرس کاری شیارمقید قرار گرفت.
- پالایش دانه در پاس اول فرایند بسیار شدید بود.
- جریان خوردگی با افزایش تعداد پاس کاهش یافت.
- تصاویر میکروسکوپی سطوح خوردگی مطابقت خوبی با نتایج آزمون خوردگی داشت.



چکیده

مشخصات مقاله

تاریخچه مقاله:

نوع مقاله: علمی پژوهشی

دریافت: ۱۴۰۳/۰۱/۱۵

بازنگری: ۱۴۰۳/۰۲/۲۳

پذیرش: ۱۴۰۳/۰۳/۱۲

ارائه برخط: ۱۴۰۳/۰۴/۰۹

*نویسنده مسئول:

ebrahimi@maragheh.ac.ir

کلیدواژه‌ها:

فرایند پرس کاری شیارمقید

پالایش دانه

سختی سنجی

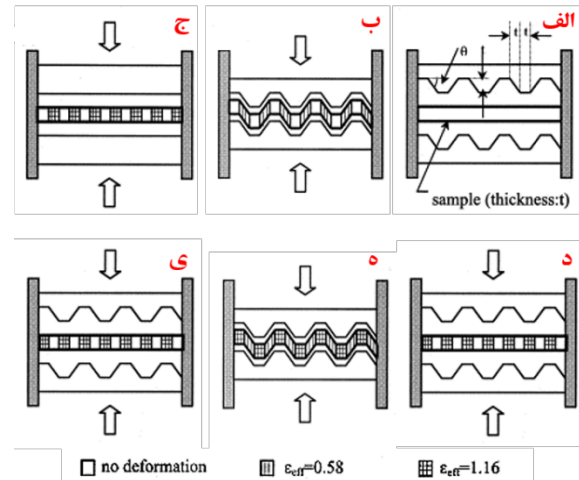
مقاومت به خوردگی

جریان خوردگی

فرایندهای موسوم به تغییرشکل پلاستیکی شدید به دلیل ایجاد خواص فیزیکی و مکانیکی مطلوب از طریق ریزدانه کردن فلزات و آلیاژها مورد توجه شدید محققین قرار گرفته است. در این مطالعه، رفتار خوردگی، سختی و ریزساختاری آلیاژ آلومینیوم ۶۰۶۱ در حالات قبل و بعد از فرایند پرس کاری شیارمقید مورد مطالعه قرار گرفته است. نتایج نشان داد که اندازه دانه متوسط نمونه اولیه آنیل شده که برابر با ۴۲ میکرومتر بوده به ترتیب به ۲۴، ۱۷ و ۱۶ میکرومتر در پاس‌های اول، دوم و چهارم می‌رسد. همچنین، سختی نمونه‌های پرس کاری شده یک، دو و چهار پاسه از ۳۳ ویکرز در حالت اولیه به ترتیب به ۴۸، ۵۶ و ۵۷ ویکرز می‌رسد. لذا مقدار سختی ابتدا به شکل چشم‌گیری افزایش یافته و سپس، روند این افزایش در پاس‌های بعدی کند می‌گردد. نهایتاً مقاومت به خوردگی نمونه‌های آلومینیومی با اعمال فرایند مذکور افزایش می‌یابد به طوری که دانسیته جریان خوردگی نمونه‌های پاس اول، دوم و چهارم به ترتیب ۴۵٪، ۵۹٪ و ۶۵٪ کاهش را نسبت به نمونه اولیه نشان می‌دهد. کاهش دانسیته جریان خوردگی در اثر اعمال فرایند پرس کاری شیارمقید به دلیل کاهش میزان عیوب سطحی از قبیل حفره‌ها، ترک‌ها و تخلخل‌های باز می‌باشد که توسط تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی به دست آمده از سطح خوردگی نمونه‌ها اثبات شد. نهایتاً، کاهش وزن نمونه‌ها (اختلاف وزن در حالات قبل و بعد از آزمون خوردگی) با اعمال فرایند و افزایش تعداد پاس‌ها، نتایج آزمون خوردگی را تأیید کرد.

۱- مقدمه

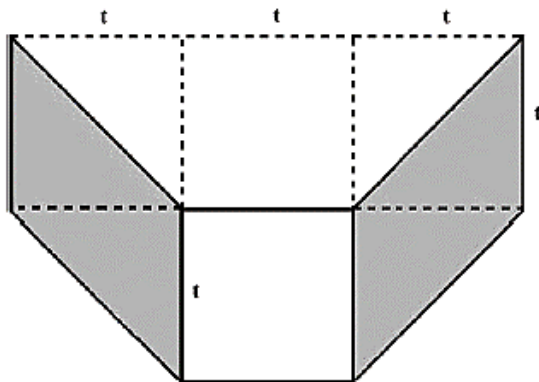
فرایند پرس کاری شیارمقید که اولین بار توسط شین و همکارانش [۱] در سال ۲۰۰۱ معرفی شد به طور خلاصه شامل کنگره‌ای کردن ورق توسط قالب شیاردار و سپس صاف کردن آن توسط قالب مسطح به صورت پی‌درپی می‌باشد. شکل ۱ نحوه انجام مراحل مختلف فرایند پرس کاری شیارمقید را توضیح می‌دهد.



شکل (۱): طرح‌واره مراحل مختلف انجام فرایند پرس کاری شیارمقید در طول یک پاس [۱].

بر این اساس، هر پاس فرایند پرس کاری شیارمقید شامل چهارچرخه می‌باشد. در چرخه اول، از یک قالب غیرممتقارن شیاردار که ابعاد t نشان داده شده در شکل ۱ الف برابر با ضخامت ورق می‌باشد، استفاده می‌گردد. لازم به ذکر است که هر دو قالب از اطراف توسط دیواره‌های مکعبی به خوبی احاطه شده‌اند و زمانی که عملیات پرس کاری انجام می‌شود فاصله بین نیمه بالایی و نیمه پایینی آن برابر با ضخامت ورق می‌شود. در واقع، ناحیه تغییرشکل یافته یا کنگره‌ای شده تحت برش خالص در شرایط کرنش صفحه‌ای قرار می‌گیرد که به صورت ناحیه هاشورخورده در شکل ۱ ب نشان داده شده است، ولی به ناحیه تخت آن، کرنشی اعمال نمی‌شود. مطالعات قبلی نشان می‌دهد که در قالب با زاویه شیار 45° درجه $(\theta=45^\circ)$ ، کرنش برشی ۱ به ناحیه تغییرشکل یافته اعمال می‌شود که معادل با کرنش مؤثر 0.58 می‌باشد. چرخه دوم که با استفاده از قالب‌های تخت انجام می‌گیرد، نواحی از ورق که قبلاً تغییرشکل پیدا کرده بودند را تحت تغییرشکل

برشی معکوس قرار می‌دهد، درحالی‌که ناحیه صاف ورق همچنان بدون تغییر باقی‌مانده است. در نتیجه کرنش مؤثر در ناحیه تغییرشکل یافته برابر با $1/16$ خواهد بود که در شکل ۱ ج با ناحیه دو بار هاشور خورده مشاهده می‌گردد. در چرخه سوم، نمونه به اندازه 180° درجه حول محور عمودی چرخانیده می‌شود (شکل ۱ د). نامتقارن بودن قالب‌ها باعث می‌شود که نواحی که قبلاً تحت تغییرشکل پلاستیک قرار گرفته‌اند، بدون تغییر بماند و برعکس نواحی از ورق که تحت تغییرشکل قرار نگرفته‌اند، دچار تغییرشکل پلاستیک شوند که در شکل ۱ ه قابل مشاهده است. نهایتاً در چرخه چهارم با انجام عملیات صاف کردن بر روی ورق، کرنش مؤثر $1/16$ در کل نمونه حاصل می‌شود [۱-۴]. می‌توان گفت که با اعمال این چهارچرخه بر روی نمونه، یک پاس عملیات پرس کاری شیارمقید به اتمام رسیده است و با اعمال پاس‌های بیشتر می‌توان به کرنش‌های بالاتری در نمونه بدون تغییر ابعاد هندسی قابل ملاحظه، دست یافت. به عنوان مثال، با انجام چهار پاس فرایند پرس کاری شیارمقید، در مجموع کرنش مؤثر $4/64$ به نمونه اعمال می‌شود [۴-۶].



شکل (۲): طرح‌واره‌ای از ناحیه تغییرشکل یافته پلاستیکی در فرایند پرس کاری شیارمقید [۴].

شیردل و همکارانش [۷] در سال ۲۰۰۹ کرنش مؤثر اعمالی بر ناحیه تغییرشکل یافته نمونه در چرخه اول فرایند پرس کاری شیارمقید را با توجه به شکل ۲ محاسبه کرده‌اند. لازم به ذکر است که با توجه به شکل، در این روابط مقدار زاویه شیار 45° درجه فرض شده است. همچنین، ایشان تغییرشکل نمونه در این فرایند را تحت شرایط کرنش صفحه‌ای مطالعه کرده‌اند.

می‌آید. چنین نتیجه‌ای، همچنین برای ورق تیتانیومی خالص نیز گزارش شده است [۱۷].

از بین آلیاژهای مختلف آلومینیوم، آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ به دلیل استحکام نسبتاً بالا، چقرمگی مناسب، مقاومت به خوردگی نسبتاً خوب و خستگی مطلوب، مورد توجه فراوان صنایع مختلف می‌باشد. در واقع، آلومینیوم آلیاژی سری ۶۰۰۰ حاوی عناصر آلیاژی منیزیم و سیلیسیم می‌باشند. از این آلیاژها، به‌طور گسترده‌ای در صنایع دریایی، دفاعی، خطوط لوله، مخزن‌ها، پل‌های سبک و سریع الاحداث، قایق‌های موتوری و هوافضا استفاده می‌شوند [۱۸].

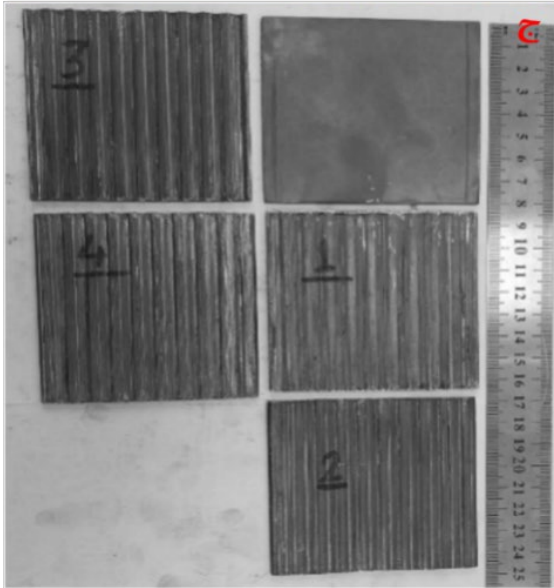
از طرف دیگر، خوردگی یکی از مهم‌ترین ویژگی‌های فلزات و آلیاژها می‌باشد [۱۹]. خوردگی به‌عنوان زوال یک فلز در اثر واکنش‌های شیمیایی یا فیزیکی و مکانیکی با محیط اطراف آن ماده تعریف می‌شود. لازم به ذکر است که پدیده خوردگی در تمامی دسته‌های مواد از جمله فلزات، سرامیک‌ها، پلیمرها و کامپوزیت‌ها روی می‌دهد اما وقوع آن در فلزات و آلیاژهای آن بسیار شایع بوده و اثرات مخرب زیادی بر جای گذاشته است. بررسی‌های آماری نشان می‌دهد که خوردگی و هزینه‌های ناشی از آن، سالانه خسارت زیادی به اقتصاد جوامع وارد کرده که حدود ۶٪ از تولید ناخالص ملی هر کشور را به خود اختصاص داده است. لذا، بهبود هرچه بیشتر مقاومت به خوردگی فلزات و به‌ویژه آلیاژهای غیر آهنی به‌منظور گسترش کاربردها و جایگزینی این فلزات با فولادها جهت کاهش وزن سازه‌ها، خودروها و فضاپیماها لازم و ضروری به نظر می‌رسد. اگرچه تاکنون، مطالعاتی در مورد رفتار خوردگی نمونه‌های فراوری شده با فرایندهای مختلف تغییرشکل پلاستیکی شدید انجام گرفته است، با این حال، گزارشات متناقضی در مورد افزایش یا کاهش مقاومت به خوردگی نمونه‌ها در اثر اعمال این فرایندها به چشم می‌خورد؛ لذا مطالعه پیش‌رو به‌منظور بررسی اثرات اعمال فرایند پرس کاری شیارمقید بر رفتار الکتروشیمیایی نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ پرداخته است.

۲- مواد و روش تحقیق

برای این تحقیق، آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ ورقه‌ای شکل به ضخامت ۲ میلی‌متر استفاده شد. برای این منظور، ابتدا

تاکنون مطالعات فراوانی بر روی مواد مختلف فراوری شده با فرایند پرس کاری شیارمقید صورت گرفته است [۸-۱۱]. به‌عنوان مثال، شین و همکارانش [۱۲] فرایند مذکور را تا چهار پاس بر روی ورق‌هایی از جنس آلومینیوم خالص (۹۹/۹۹٪) انجام دادند. نتایج نشان داد که روند تغییرات ریزساختاری حاصل شده بسیار شبیه اتفاقی است که در طول فرایند ایکپ (ECAP) صورت می‌گیرد. با افزایش مقدار کرنش اعمالی، چگالی نابجایی‌ها افزایش یافته و دانه‌های فرعی با مرزهای کوچک زاویه تشکیل می‌شود. به تدریج با افزایش میزان کرنش در چرخه‌های بعدی فرایند، مرزهای دانه‌های فرعی از نابجایی‌ها اشباع می‌شوند و در ادامه این دانه‌های فرعی به دانه‌های اصلی با مرز دانه‌های بزرگ زاویه تبدیل می‌شوند که در نتیجه موجب ریزدانه شدن کل ساختار ماده می‌شوند. لی و همکارانش [۱۳] فرایند پرس کاری شیارمقید را شبیه‌سازی کردند و گزارش دادند که بعد از چهار چرخه (یک پاس)، کرنش مؤثر در ناحیه بین قسمت صاف و شیاردار نمونه و همچنین در بالا و پایین ورق کمتر از سایر نواحی خواهد بود. همچنین دریافتند که در این فرایند، تغییرشکل پلاستیک یکنواخت در راستای ضخامت ورق وجود ندارد و کرنش مؤثر در مرکز بیشتر از سطح آن می‌باشد. با وجود این، با ادامه فرایند و افزایش تعداد پاس‌ها، این تفاوت کاهش چشم‌گیری می‌یابد. در مطالعه‌ای دیگر بر روی ورق‌های آلومینیومی خالص در دو دمای محیط و کرایجنیک (دمای ۱۵۰- درجه سلسیوس یا دمای نیتروژن مایع)، به علت شکل‌پذیری پایین نمونه در دمای کرایجنیک، ماکزیمم استحکام کششی با افزایش تعداد پاس‌ها پس از پاس دوم کاهش بیشتری نسبت به نمونه‌هایی که در دمای محیط پرس کاری شده‌اند، دارد [۱۴]. چنین نتیجه‌ای در تحقیقی مشابه که بر روی نمونه‌های مس خالص تجاری انجام داده‌اند مشاهده گردید [۱۵]. در مطالعه فرایند پرس کاری شیارمقید توسط پنگ و همکارانش [۱۶] بر روی نمونه آلیاژ دوفازی Cu-Zn به‌منظور بررسی احتمال ایجاد ترک و روش‌های جلوگیری از آن، نمونه ورقه‌ای شکل به سه ناحیه تقسیم گردید که شامل ناحیه بدون تغییرشکل، ناحیه تحت تنش برشی و ناحیه کوچکی تحت خمش و کشش (مناطق نزدیک به گوشه‌ها) می‌باشد. همچنین، مشاهده گردید که ترک همیشه در گوشه دندانه‌های قالب به وجود

سختی‌سنجی در دمای ۲۵ درجه سلسیوس و رطوبت ۴۱٪ انجام گرفته است.



شکل (۳): نحوه فراوری نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱:

الف) دستگاه پرس هیدرولیکی؛ ب) قالب فرایند پرس کاری شیارمقید؛ ج) نمونه‌های فراوری شده تا چهار پاس.

نهایتاً، آزمون خوردگی به روش پلاریزاسیون به کمک دستگاه ZIVEsp2 به منظور اندازه‌گیری مقاومت به خوردگی ورق آلومینیوم آلیاژی در حالات قبل و بعد از اعمال فرایند پرس کاری شیارمقید انجام گرفت که در شکل ۵ الف آورده شده است. قبل از آزمون فوق‌الذکر، نمونه‌ها در دستگاه تراسونیک با الکل چربی‌زدایی شده و وزن اولیه آن‌ها ثبت گردید. لازم به توضیح است که برای این آزمون از سه الکتروود: pt به‌عنوان الکتروود شمارنده که از جنس پلاتین می‌باشد، الکتروود رفرنس که همیشه پتانسیل ثابت داشته و پتانسیل نمونه نسبت به آن

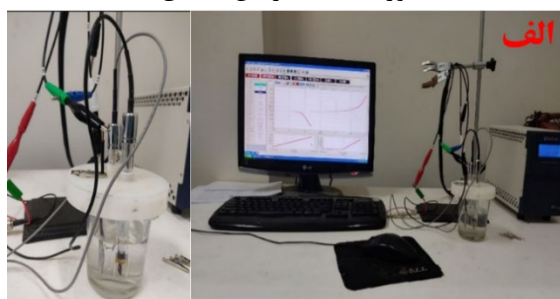
نمونه‌ها به ابعاد ۸۰ در ۸۰ میلی‌متر مربع برش داده شد و سپس برای دستیابی به ریزساختار یکنواخت، تحت عملیات آنیلینگ کامل قرار گرفت. در این راستا، دما و مدت زمان عملیات به ترتیب ۴۲۰ درجه سلسیوس و ۲۰ دقیقه انتخاب گردید و عملیات سرد شدن نمونه‌ها به آرامی در داخل کوره انجام گرفت.

فرایند پرس کاری شیارمقید تا چهار پاس بر روی نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ با موفقیت انجام گرفت. توجه شود که انجام پاس پنجم منجر به ایجاد ترک در سطح ورق گردید و لذا، پاس چهارم به‌عنوان پاس نهایی برای این مطالعه در نظر گرفته شد. شکل ۳، دستگاه پرس استفاده شده، قالب پرس کاری شیارمقید و نمونه‌های فراوری شده تا چهار پاس را به‌وضوح نشان می‌دهد. لازم به ذکر است که سرعت پرس هیدرولیکی برابر با ۲/۵ میلی‌متر بر ثانیه و روانکار استفاده شده در این تحقیق، مولیبدن‌دی‌سولفید بوده است. در ادامه، ورق‌های آلومینیومی فراوری شده با فرایند پرس کاری شیارمقید در دو اندازه برای بررسی خواص مکانیکی، ریزساختاری و خوردگی آماده شدند. نمونه‌هایی به ابعاد ۱۰ در ۱۰ میلی‌متر مربع برای مطالعه خواص ریزساختاری و سختی‌سنجی و برای بررسی رفتار خوردگی، نمونه‌هایی به ابعاد ۱۰ در ۲۰ میلی‌متر مربع از قسمت مرکزی ورق‌ها برش داده شده و آماده گردید.

نمونه‌های تهیه شده برای متالوگرافی، پس از مانت شدن، تحت سنباده‌زنی تا شماره ۵۰۰۰ با کاغذ سنباده سیلیسیم‌کاربید قرار گرفت. برای پولیش کاری از پودر آلومینا استفاده شد. همچنین، محلول اچانت بکار رفته اسید هیدروفلوئوریک در آب مقطر (۹۹/۵٪ آب مقطر و ۰/۵٪ اسید هیدروفلوئوریک) بود. در نهایت، از میکروسکوپ نوری مدل PMG3 برای بررسی تغییرات ریزساختاری استفاده شد. همچنین، برای بررسی سختی ورق آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ در حالات قبل و بعد از فرایند پرس کاری شیارمقید از میکروسختی‌سنجی ویکرز مدل MDPEL-M400 استفاده گردید (شکل ۴). برای این منظور، نمونه‌ها پس مانت شدن، سنباده‌زنی و پولیش کاری شد. برای هر حالت، آزمون سختی‌سنجی سه بار تکرار شد و مقدار میانگین گزارش شد. لازم به ذکر است که آزمون



شکل (۴): الف) میکروسکوپ نوری؛ ب) میکروسختی سنجی مورد استفاده در این تحقیق.



شکل (۵): الف) آزمون پلاریزاسیون؛ ب) میکروسکوپ الکترونی روبشی مورد استفاده در این تحقیق.

اندازه‌گیری می‌شود و از جنس کلرید جیوه می‌باشد و الکتروود کار که به نمونه آلومینیومی متصل می‌شود، استفاده می‌شود. همچنین، پتانسیل مدارباز که در واقع به تعادل رسیدن سطح الکتروود می‌باشد پس از ۲۰ دقیقه غوطه‌وری و پتانسیل نمونه در محلول پایدار (۳/۵٪ سدیم کلرید در آب مقطر) حدود ۷۲۰- میلی‌ولت تعیین شد که با سرعت خوردگی ۱/۵ میلی‌متر بر ثانیه صورت گرفت. لازم به ذکر است که آزمون خوردگی مطابق با روش پلاریزاسیون به منظور سنجش و اندازه‌گیری مقاومت به خوردگی نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ در حالات قبل و بعد از فرایند پرس‌کاری شیارمقید انجام گرفت. آزمون مدارباز، منحنی تغییرات ولتاژ بر حسب زمان می‌باشد که در این حالت، آزمون خوردگی پس از اینکه مدار نمونه‌های فوق‌الذکر به شرایط پتانسیل تعادل رسید انجام می‌گردد. در مطالعه حاضر طی این آزمون، ولتاژ اسکرن ریت (نرخ اسکن بر حسب میلی‌ولت بر ثانیه) یک میلی‌ولت بر ثانیه در نظر گرفته شد. همچنین مدت زمان آزمون برای هر نمونه بدون در نظر گرفتن مدت زمان مدارباز حدوداً ۳۰ دقیقه به طول انجامید. لازم به توضیح است که ابتدا، شیب کاتدی و آندی برای هر نمونه رسم گردید و سپس جریان خوردگی مطابق با رابطه (۱) محاسبه گردید.

$$i_c = 0.026/RP \quad (1)$$

در انتهای آزمون خوردگی، وزن نمونه اندازه‌گیری شد و تفاضل آن به عنوان میزان خوردگی گزارش گردید. نهایتاً، از میکروسکوپ الکترونی روبشی مدل Tescan-mira3 مطابق با شکل ۵ ب به منظور آنالیز مورفولوژی سطح خوردگی و محصولات خوردگی استفاده گردید.

۳- نتایج و بحث

۳-۱- تغییرات ریزساختاری

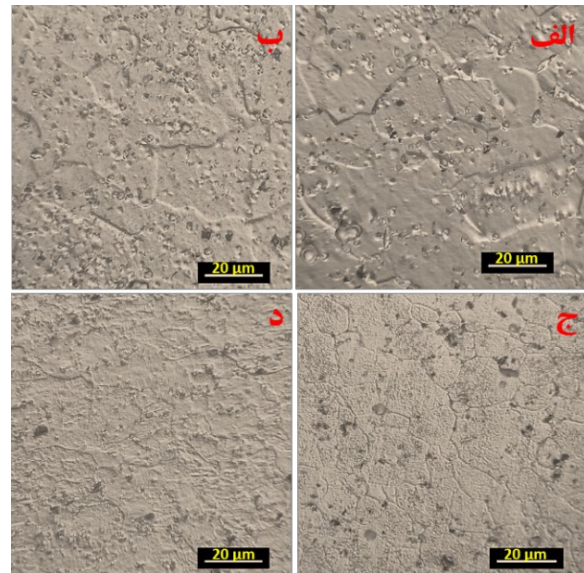
شکل ۶ تغییرات ریزساختاری آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ را در حالات قبل و بعد فرایند پرس‌کاری شیارمقید نشان می‌دهد. همان‌طور که مشخص است اعمال فرایند مذکور و افزایش تعداد پاس‌ها موجب کاهش اندازه دانه نمونه‌های آلومینیومی می‌شود. در این ارتباط، شکل ۶ الف که مربوط به نمونه اولیه آنیل شده می‌باشد دارای اندازه دانه متوسط ۴۲ میکرومتر است.

وجود می‌آیند، حرکت کرده و رشد می‌کنند، بر یکدیگر اثر می‌گذارند، تکثیر می‌شوند، دارای انرژی هستند و حتی ممکن است نابود گردند [۲۰-۲۴]. در این مطالعه، علت ریزدانه‌گی نمونه آلومینیم آلیاژی را می‌توان چنین بیان کرد که نمونه با اعمال فرایند پرس کاری شیارمقید، تحت تغییر شکل پلاستیکی شدید قرار می‌گیرد. چنین تغییر شکل پلاستیکی شدیدی، کرنش‌های بالایی را بر نمونه تحمیل می‌کند که در نتیجه آن، دانسیته بالایی از نابجایی‌ها در هر پاس از فرایند وارد ساختار ماده می‌شوند. این نابجایی‌ها به تدریج مرزهای با زاویه کوچک را تشکیل داده که با انباشته شدن آن‌ها بر روی هم، مرزهای با زاویه بزرگ پدید می‌آید که نهایتاً منجر به ریز شدن دانه‌های ماده آلومینیم می‌شود [۲۴]. لذا می‌توان گفت که عمده‌ترین دلیل استفاده از فرایند پرس کاری شیارمقید، سوق پیدا کردن مواد به ساختارهای فوق‌ریزدانه و حتی نانو ساختار می‌باشد که موجب بهبود قابل‌ملاحظه در خواص فیزیکی و مکانیکی مواد فراوری شده می‌گردد.

۳-۲- تغییرات سختی

تغییرات سختی نمونه‌های آلومینیم آلیاژی ۶۰۶۱ فراوری شده با فرایند پرس کاری شیارمقید در شکل ۷ آورده شده است. بر این اساس، میانگین سختی نمونه اولیه آنیل شده برابر با ۳۲/۸ ویکرز می‌باشد که در اثر اعمال اولین پاس به مقدار میانگین ۴۸/۲ ویکرز می‌رسد که افزایشی در حدود ۴۷٪ را نشان می‌دهد. در پاس دوم از فرایند، میانگین سختی نمونه به مقدار ۵۵/۷ ویکرز می‌رسد که در مقایسه با پاس اول، افزایش ۱۶٪ را تجربه کرده است. همچنین، میانگین سختی در پاس نهایی به حدود ۵۶/۸ ویکرز رسیده است که افزایش ۲٪ را نسبت به پاس دوم بیان می‌کند. نتایج به دست آمده حاکی از آن است که مقدار سختی در پاس اول به صورت چشم‌گیری افزایش یافته است ولی روند افزایش سختی در پاس‌های بعدی کاهش قابل‌ملاحظه‌ای یافته است که از جمله مهم‌ترین دلایل افزایش سختی می‌توان به پدیده کار سرد و افزایش چگالی نابجایی‌ها اشاره نمود. نتایج مشابهی نیز قبلاً بر روی ورق‌های آلومینیم خالص مشاهده کرده‌اند [۲۵] و [۲۶].

اعمال یک پاس فرایند پرس کاری شیارمقید همان‌طور که در شکل ۶ ب نشان داده شده است موجب ریزدانه‌گی شدید نمونه آلومینیم می‌شود به طوری که اندازه متوسط آن به حدود ۲۳/۶ میکرومتر می‌رسد. تغییرات مربوطه حدود ۴۴٪ کاهش در اندازه متوسط دانه‌ها را در اثر اعمال فقط یک پاس از فرایند مشخص می‌کند. همچنین، با توجه به شکل‌های ۶ ج و ۶ د، اندازه دانه متوسط نمونه آلومینیم آلیاژی در پاس‌های دوم و چهارم به حدود ۱۷/۲ و ۱۵/۶ میکرومتر می‌رسد که حاکی از کاهش ۲۷٪ و ۹٪ نسبت پاس قبل از آن دارد. لذا تأثیر پاس اول فرایند به مراتب از پاس‌های بعدی بیشتر بوده و با افزایش تعداد پاس‌ها، شیب کاهش اندازه دانه کاهش محسوسی می‌یابد.



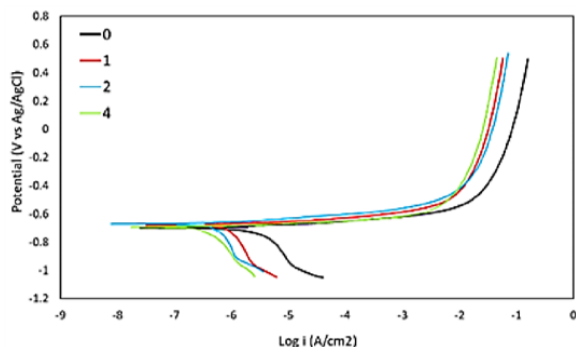
شکل (۶): تصاویر ریزساختاری نمونه آلومینیم آلیاژی ۶۰۶۱ فراوری شده با فرایند پرس کاری شیارمقید: (الف) حالت اولیه آنیل شده؛ (ب) پاس اول؛ (ج) پاس دوم؛ (د) پاس چهارم. کاهش شدید در پالایش و ریزدانه شدن آلومینیم آلیاژی را می‌توان به پدیده کار سختی، قفل و انباشته شدن نابجایی‌ها، ایجاد مرز دانه و در نهایت تشکیل ساختار فوق‌ریزدانه نسبت داد. نابجایی‌ها یک عیب خطی هستند که درون شبکه‌های بلوری مواد وجود دارند. در واقع، نابجایی‌ها عامل اصلی استحکام، قابلیت شکل‌پذیری و خواص مکانیکی فلزات به شمار می‌آیند که مقدار آن با اعمال فرایندهای تغییر شکل پلاستیکی شدید، به سرعت افزایش می‌یابند. نابجایی‌ها در فلزات و آلیاژها رفتاری مشابه با موجودات زنده دارند. آن‌ها به

محاسبه شد. در این رابطه، جدول ۱ مقادیر محاسبه شده را بیان می‌کند.

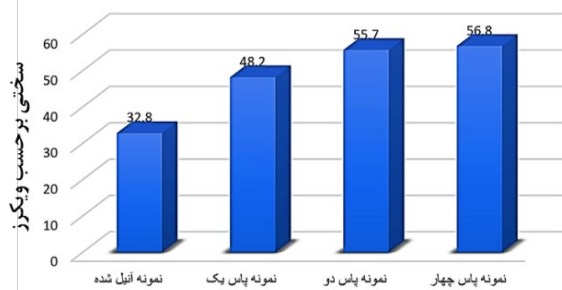
جدول (۱): مقادیر شیب آندی، شیب کاتدی، ولتاژ و جریان خوردگی در آزمون پلاریزاسیون نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ فراوری شده با فرایند پرس کاری شیارمقید.

شرایط نمونه	شیب آندی	شیب کاتدی	E_c (mV vs Ag/AgCl)	i_c (A/cm ²) × 10 ⁻⁶
آنیل شده	۰/۰۱۶۸	-۰/۰۶۶	-۷۲۲	۹/۳۱
تک پاسه	۰/۰۲۱۲	-۰/۰۶۵۵	-۶۹۰	۵/۰۹
دو پاسه	۰/۰۲۴۵	-۰/۰۴۸۶	-۶۹۷	۳/۷۹
چهار پاسه	۰/۰۲۰۱	-۰/۰۴۱۳	-۶۸۱	۳/۲۶

همچنین، شکل ۹ نمودار پلاریزاسیون نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ فراوری شده با فرایند پرس کاری شیارمقید را نشان می‌دهد. بر این اساس و با توجه به نتایج جدول (۱)، مشخص است که بهبود شدید خوردگی در پاس‌های اول و دوم رخ داده است و در پاس چهارم روند بهبود خوردگی تقریباً ثابت مانده است. لذا نمونه‌های آلومینیومی دو و چهار پاسه دارای کمترین مقدار دانسیته جریان خوردگی و یا به عبارتی دارای بیشترین میزان مقاومت به خوردگی هستند. باید در نظر داشت که پتانسیل خوردگی تنها امکان وقوع یا عدم وقوع خوردگی را نشان می‌دهد و معیار قضاوت در مورد مقاومت به خوردگی نمونه‌های آلومینیومی، مقدار دانسیته جریان خوردگی است که سینتیک خوردگی را مشخص می‌کند.



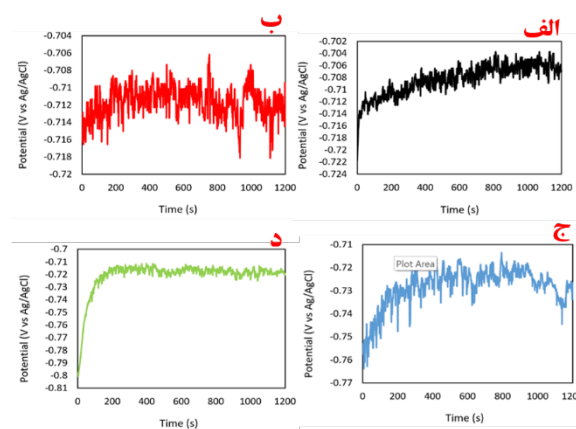
شکل (۹): منحنی پلاریزاسیون نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ در حالات قبل (۰) و بعد از فرایند پرس کاری شیارمقید یک پاسه (۱)، دو پاسه (۲) و چهار پاسه (۴).



شکل (۷): نمودار تغییرات سختی نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ فراوری شده با فرایند پرس کاری شیارمقید تا پاس چهارم.

۳-۳- مقاومت به خوردگی

آزمون خوردگی مطابق با روش پلاریزاسیون در حالات قبل و بعد از فرایند پرس کاری شیارمقید انجام گرفت. بر این اساس، شکل ۸ نمودار منحنی تغییرات ولتاژ نمونه‌ها برحسب زمان را در مدارباز نشان می‌دهد. برحسب نتایج منحنی مدارباز در این مطالعه، مدت زمان رسیدن به حالت تعادل ۲۰ دقیقه به طول انجامیده است که ولتاژ مدارباز برای نمونه اولیه آنیل شده ۷۰۶/۷ میلی‌ولت، برای پاس اول ۷۱۰ میلی‌ولت، برای پاس دوم ۷۱۶ میلی‌ولت و برای پاس چهارم (نهایی) ۷۲۰ میلی‌ولت می‌باشد.



شکل (۸): نمودار منحنی تغییرات ولتاژ نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ برحسب زمان در مدارباز: الف) حالت اولیه آنیل شده؛ ب) پاس اول؛ ج) پاس دوم؛ د) پاس چهارم.

پس از انجام آزمون خوردگی و پس‌ازاینکه مدار نمونه‌های فوق‌الذکر به شرایط پتانسیل تعادل رسید، شیب کاتدی و آندی برای هر نمونه رسم شده و سپس جریان خوردگی

خوردگی بهتر به واسطه ایجاد این فیلم پسیو روی سطح ایجاد می‌گردد. لذا مکانیسم خوردگی می‌تواند شامل مرحله شکست لایه پسیو و در ادامه توسعه حفره و نهایتاً پسیواسیون مجدد حفره باشد؛ یعنی لایه اکسیدشده بعد از تخریب و خوردگی، دوباره ترمیم می‌شود. به عبارتی، بعد از شکست لایه پسیو، مجدداً یک لایه پسیو در اندازه میکرون روی سطح نمونه‌ها ایجاد می‌گردد.

جدول (۲): مقایسه‌ای از مطالعات انجام‌شده بر روی آلومینیوم فراوری‌شده به روش پرس کاری شیارمقید.

جریان خوردگی ($\mu\text{A}\cdot\text{cm}^{-2}$)	سختی سنجی	اندازه دانه
۰/۴ - ۰/۱۵	سخت‌شدن قابل ملاحظه از ۴۲/۴ تا ۹۸/۳ ویکرز	فوق ریزدانه شدن تا ۵۰۰ نانومتر [9]
۰/۸۹ - ۱/۴۰	-	فوق ریزدانه شدن [31]
-	سخت‌شدن قابل ملاحظه از ۴۲ تا ۵۶ ویکرز	فوق ریزدانه شدن از ۳۷/۴ تا کمتر از یک میکرومتر [32]
۹/۴۱ - ۳/۳۶	سخت‌شدن قابل ملاحظه از ۳۲/۸ تا ۵۶/۸ ویکرز	فوق ریزدانه شدن تا ۲۳/۶ میکرومتر (مطالعه حاضر)

شکل ۱۰ تغییرات وزن نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ فراوری‌شده با فرایند پرس کاری شیارمقید را در حالات قبل و بعد از آزمون خوردگی نشان می‌دهد. همان‌طور که مشاهده می‌شود تفاضل وزن (اختلاف وزن در حالات قبل و بعد از آزمون خوردگی) نمونه تک پاسه نسبت به نمونه اولیه آتیل شده در حدود ۳۷٪ کاهش یافته است که نشان‌دهنده بهبود مقاومت به خوردگی آن است. همچنین، نمونه دو پاسه نسبت به نمونه تک پاسه، کاهش تفاضل وزن ۲۲٪ داشته که حاکی از افزایش مقاومت به خوردگی نمونه آلومینیوم آلیاژی در اثر اعمال فرایند پرس کاری شیارمقید می‌باشد. لازم به توضیح است که کاهش تفاضل وزن نمونه‌ها پس از پاس دوم تغییرات

با توجه به نتایج به‌دست‌آمده مشخص است که اعمال فرایند پرس کاری شیارمقید بر روی نمونه‌های ورقه‌ای شکل آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ موجب مثبت‌تر شدن نسبی پتانسیل خوردگی شده و دانسیته جریان خوردگی را کاهش می‌دهد (افزایش مقاومت به خوردگی). کاهش دانسیته جریان خوردگی در اثر اعمال تغییر شکل پلاستیک شدید از طریق فرایند پرس کاری شیارمقید احتمالاً به دلیل کاهش میزان عیوب سطحی از قبیل حفرات، ترک‌ها و تخلخل‌های باز می‌باشد که به دلیل کاهش سطحی از نمونه‌ای که در تماس با محیط خوردگی بوده سبب می‌شود که دانسیته جریان خوردگی کاهش یابد. به‌عنوان مثال، نمونه دو پاسه نسبت به نمونه تک پاسه دانسیته جریان خوردگی کمتری دارد؛ به عبارتی نسبت به نمونه پاس اول، مقاومت به خوردگی بیشتری از خود نشان می‌دهد. همچنین، نمونه‌های پاس‌های دوم و چهارم جریان خوردگی تقریباً یکسانی داشته است؛ یعنی مقاومت به خوردگی نمونه پاس نهایی نسبت به نمونه دو پاسه تغییر چندانی نداشته است. با توجه به کاهش اندازه دانه نمونه‌ها با اعمال فرایند پرس کاری شیارمقید و افزایش تعداد پاس‌ها، پارامتر مذکور رابطه‌ای مستقیم با دانسیته جریان خوردگی دارد. مطالعات قبلی حاکی از آن است که آلومینیوم در محدوده پسیو معمولاً به‌صورت موضعی و در اشکال مختلف حفره نمایان می‌شود که این نوع خوردگی، شایع‌ترین نوع آن در بین آلیاژهای آلومینیوم می‌باشد که بیانگر احتمال خوردگی بالا در مکان‌های پرنرژی مثل مرزدانه‌ها است [۲۷ و ۲۸]. تکنیک‌های مهندسی مرز دانه‌ها مانند پرس کاری شیارمقید می‌تواند ساختار دانه را اصلاح کند و میزان مرزهای زاویه کم و مرزهای ویژه (CSL) را در آلیاژهای آلومینیوم افزایش دهد. این امر با کاهش حساسیت به خوردگی بین‌دانه‌ای و افزایش لایه پسیو مقاوم در برابر خوردگی، مقاومت به خوردگی کلی را بهبود می‌بخشد [۲۹ و ۳۰].

جدول ۲ به‌طور خلاصه مقایسه‌ای از مطالعات انجام‌شده بر روی آلومینیوم فراوری‌شده به روش پرس کاری شیارمقید را نشان می‌دهد. از طرف دیگر، تمایل بالا به خوردگی و شدت واکنش‌های خوردگی موجب تشکیل یک فیلم اکسیدی یا هیدروکسیدی می‌گردد. به عبارتی در نمونه‌های آلومینیومی، فیلم‌های سطحی خیلی سریع تشکیل گردیده که رفتار

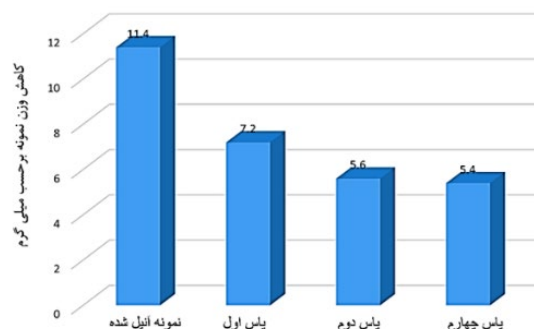
• اعمال فرایند پرس کاری شیارمقید و افزایش تعداد پاس منجر به کاهش اندازه دانه نمونه‌های آلومینیومی گردید. در این زمینه، پالایش دانه در اولین پاس فرایند (حدود ۴۴٪) بسیار چشم‌گیر بوده ولی شیب این روند در پاس‌های بعدی کاهش می‌یابد. لازم به ذکر است که اندازه دانه متوسط نمونه در پاس‌های دوم و چهارم به ترتیب ۱۷/۲ و ۱۵/۷ میکرومتر می‌باشد که اختلاف محدود ۹٪ داشت.

• نتایج آزمون سختی‌سنجی نشان داد که سختی نمونه آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ از مقدار میانگین ۳۲/۸ ویکرز در نمونه اولیه آنیل شده به مقدار میانگین ۴۸/۲، ۵۵/۷ و ۵۶/۸ ویکرز به ترتیب در پاس‌های اول، دوم و چهارم می‌رسد که به عبارتی افزایش ۴۷٪ در پاس اول، ۱۶٪ در پاس دوم و ۲٪ در پاس چهارم را نسبت به نمونه اولیه آنیل شده نشان می‌دهد. لذا مقدار سختی ابتدا به شکل چشم‌گیری افزایش یافته و سپس، در پاس‌های بعدی، روند این افزایش کند می‌گردد.

• نتایج آزمون پلاریزاسیون نشان داد که دانسیته جریان خوردگی نمونه‌های آلومینیومی در اثر اعمال فرایند پرس کاری شیارمقید به ترتیب کاهش ۴۵٪، ۵۹٪ و ۶۵٪ را در نمونه‌های پاس اول، دوم و چهارم نسبت به نمونه اولیه نشان می‌دهد. لذا کاهش دانسیته جریان خوردگی در اثر اعمال تغییرشکل پلاستیک شدید از طریق فرایند پرس کاری شیارمقید به دلیل کاهش میزان عیوبات سطحی از قبیل حفرات، ترک‌ها و تخلخل‌های باز می‌باشد که در تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی به دست آمده از سطح خوردگی نمونه‌ها نشان داده شد.

• کاهش وزن نمونه‌ها (اختلاف وزن در حالات قبل و بعد از آزمون خوردگی) با اعمال فرایند پرس کاری شیارمقید و افزایش تعداد پاس‌ها روند کاهشی داشته که در ارتباط معکوس با مقاومت به خوردگی آن‌ها است؛ به طوری که افزایش مقاومت به خوردگی در پاس اول فرایند چشم‌گیرتر از پاس‌های دوم و چهارم می‌باشد.

چندانی را تجربه نمی‌کند به طوری که اختلاف تفاضل وزن نمونه‌های دو و چهار پاسه تنها در حدود ۳٪ است بهبود قابل توجهی یافته است؛ به عبارتی، مقاومت به خوردگی نمونه‌ها پس از پاس دوم تقریباً ثابت می‌ماند.



شکل (۱۰): تغییرات تفاضل وزن (قبل و بعد از آزمون خوردگی) نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ فراوری شده با فرایند پرس کاری شیارمقید.

شکل ۱۱ مورفولوژی سطح نمونه‌های آلومینیومی فوق‌الذکر را پس از آزمون خوردگی نشان می‌دهد. همان‌طور که مشاهده می‌شود تعداد، اندازه و حتی عمق حفره‌ها در نمونه تک پاسه به مراتب از نمونه اولیه آنیل شده کمتر است. همچنین، پارامترهای فوق‌الذکر با افزایش تعداد پاس‌ها کاهش یافته و در نمونه دو پاسه از نمونه تک پاسه کمتر می‌باشد. نهایتاً تعداد، اندازه و عمق حفره‌ها در نمونه‌های پاس دوم و چهارم تغییرات چندانی نیافته است که چنین مورفولوژی سطحی به تغییرات ریزساختاری، پالایش دانه‌ها و دانسیته جریان خوردگی بستگی دارد. لذا، اعمال تغییرشکل پلاستیک شدید از طریق فرایند پرس کاری شیارمقید بر نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ موجب کاهش اندازه دانه، افزایش سختی و در نهایت بهبود مقاومت به خوردگی می‌گردد.

۴- نتیجه‌گیری

در این پژوهش، خواص ریزساختاری، مکانیکی و خوردگی ورق‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ فراوری شده با فرایند پرس کاری شیارمقید مورد بررسی قرار گرفت. مهم‌ترین نتایج این مطالعه به شرح زیر است:

[2] Sajadi A, Ebrahimi M, Djavanroodi F. Experimental and numerical investigation of Al properties fabricated by CGP process. *Materials Science and Engineering: A*. 2012;552:97-103. DOI 10.1016/j.msea.2012.04.121.

[3] Jandaghi MR, Pouraliakbar H. Study on the effect of post-annealing on the microstructural evolutions and mechanical properties of rolled CGPed aluminum-manganese-silicon alloy. *Materials Science and Engineering: A*. 2017;679:493-503. DOI 10.1016/j.msea.2016.10.054.

[4] Pouraliakbar H, Firooz S, Jandaghi MR, Khalaj G, Amirafshar A. Combined effect of heat treatment and rolling on pre-strained and SPDed aluminum sheet. *Materials Science and Engineering: A*. 2014;612:371-9. DOI 10.1016/j.msea.2016.10.054.

[5] Wang Z, Guan Y, Li L, Zhu L. The fracture behavior and thermal stability of commercially pure nickel sheets processed by constrained groove pressing. *Metals*. 2019;9(10):1047. DOI 10.3390/met9101047.

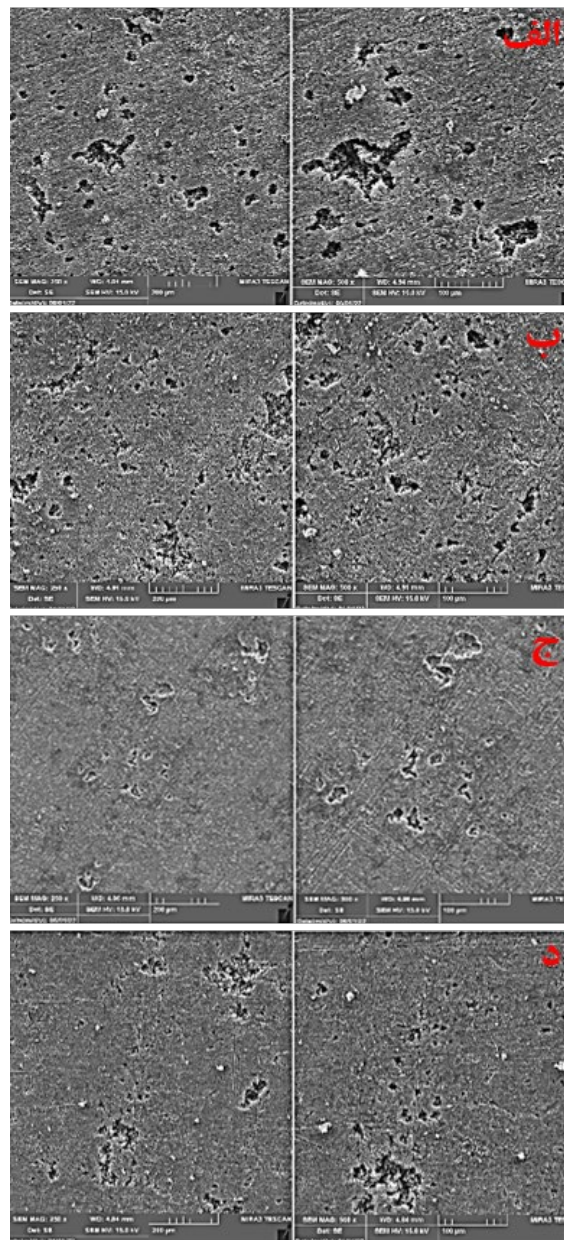
[6] Thuy PT, Hue DT, Ngung DM, Quang P. A study on microstructure and mechanical properties of AZ31 magnesium alloy after constrained groove pressing. *InOP Conference Series: Materials Science and Engineering 2019 (Vol. 611, No. 1, p. 012005)*. IOP Publishing. DOI 10.1088/1757-899x/611/1/012005.

[7] Shirdel A, Khajeh A, Moshksar MM. Experimental and finite element investigation of semi-constrained groove pressing process. *Materials & Design*. 2010;31(2):946-50. DOI 10.1016/j.matdes.2009.07.035.

[8] Fereshteh-Saniee F, Ghorbanhosseini S, Sonboli A. Inclusive anisotropy and texture analyses of AZ91 Mg sheets subjected to various passes of elevated-temperature constrained groove pressing. *Proceedings of the Institution of Mechanical Engineers, Part L: Journal of Materials: Design and Applications*. 2023;237(7):1638-50. DOI 10.2139/ssrn.4160321.

[9] Fan RJ, Attarilar S, Shamsborhan M, Ebrahimi M, Ceren Gö, Özkavak HV. Enhancing mechanical properties and corrosion performance of AA6063 aluminum alloys through constrained groove pressing technique. *Transactions of Nonferrous Metals Society of China*. 2020;30(7):1790-802. DOI 10.1016/s1003-6326(20)65339-0.

[10] Peng LI, Tingting TA, Zhuoshuai ZH, Wenxian WA, Chengzhong CH. Refinement strengthening of AZ31 magnesium alloy by warm constrained groove



شکل (۱۱): تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی از سطح خوردگی نمونه‌های آلومینیوم آلیاژی ۶۰۶۱ فرآوری شده با فرایند پرس کاری شیارمقید: (الف) نمونه اولیه آنیل شده، (ب) نمونه تک پاسه، (ج) نمونه دو پاسه و (د) نمونه چهار پاسه.

۵- مراجع

[1] Shin DH, Park JJ, Kim YS, Park KT. Constrained groove pressing and its application to grain refinement of aluminum. *Materials Science and Engineering: A*. 2002;328(1-2):98-103. DOI 10.1016/s0921-5093(01)01665-3.

- [19] Ralston KD, Birbilis N. Effect of grain size on corrosion: a review. *Corrosion*. 2010;66(7):075005-. DOI 10.5006/1.3462912.
- [20] Wu J, Djavanroodi F, Shamsborhan M, Attarilar S, Ebrahimi M. Improving mechanical and corrosion behavior of 5052 aluminum alloy processed by cyclic extrusion compression. *Metals*. 2022;12(8):1288. DOI 10.3390/met12081288.
- [21] Ebrahimi M, Wang Q, Attarilar S. A comprehensive review of magnesium-based alloys and composites processed by cyclic extrusion compression and the related techniques. *Progress in Materials Science*. 2023;131:101016. DOI 10.1016/j.pmatsci.2022.101016.
- [22] Ebrahimi M, Gholipour H, Djavanroodi F. A study on the capability of equal channel forward extrusion process. *Materials Science and Engineering: A*. 2016;650:1-7. DOI [10.1016/j.msea.2015.10.014](https://doi.org/10.1016/j.msea.2015.10.014).
- [23] Ebrahimi M, Djavanroodi F, Nazari Tiji SA, Gholipour H, Gode C. Experimental investigation of the equal channel forward extrusion process. *Metals*. 2015;5(1):471-83. DOI 10.3390/met5010471.
- [24] Ebrahimi M, Shaeri MH, Naseri R, Gode C. Equal channel angular extrusion for tube configuration of Al-Zn-Mg-Cu alloy. *Materials Science and Engineering: A*. 2018;731:569-76. DOI 10.1016/j.msea.2018.06.080.
- [25] Braga DP, Magalhães DC, Kliauga AM, Della Rovere CA, Sordi VL. Microstructure, mechanical behavior and stress corrosion cracking susceptibility in ultrafine-grained Al-Cu alloy. *Materials Science and Engineering: A*. 2020;773:138865. DOI 10.1016/j.msea.2019.138865.
- [26] Ebrahimi M, Attarilar S, Gode C, Djavanroodi F. Damage prediction of 7025 aluminum alloy during equal-channel angular pressing. *International Journal of Minerals, Metallurgy, and Materials*. 2014;21:990-8. DOI 10.1007/s12613-014-1000-z.
- [27] Ebrahimi M, Attarilar S, Djavanroodi F, Gode C, Kim HS. Wear properties of brass samples subjected to constrained groove pressing process. *Materials & Design*. 2014;63:531-7. DOI 10.1016/j.matdes.2014.06.043.
- [28] Peng K, Zhang Y, Shaw LL, Qian KW. Microstructure dependence of a Cu-38Zn alloy on processing conditions of constrained groove pressing. *Acta Materialia*. 2009;57(18):5543-53. DOI 10.1016/j.actamat.2009.07.049.
- pressing. *Materials Science*. 2017;23(1):84-8. DOI 10.5755/j01.ms.23.1.14392.
- [11] Khodabakhshi F, Kazeminezhad M. The effect of constrained groove pressing on grain size, dislocation density and electrical resistivity of low carbon steel. *Materials & Design*. 2011;32(6):3280-6. DOI 10.1016/j.matdes.2011.02.032.
- [12] Shin DH, Park JJ, Kim YS, Park KT. Constrained groove pressing and its application to grain refinement of aluminum. *Materials Science and Engineering: A*. 2002;328(1-2):98-103. DOI 10.1016/s0921-5093(01)01665-3.
- [13] Lee JW, Park JJ. Numerical and experimental investigations of constrained groove pressing and rolling for grain refinement. *Journal of Materials Processing Technology*. 2002;130:208-13. DOI 10.1016/s0924-0136(02)00722-7.
- [14] Pouraliakbar H, Jandaghi MR, Khalaj G. Constrained groove pressing and subsequent annealing of Al-Mn-Si alloy: microstructure evolutions, crystallographic transformations, mechanical properties, electrical conductivity and corrosion resistance. *Materials & Design*. 2017;124:34-46. DOI 10.1016/j.matdes.2017.03.053.
- [15] Soon Fong K, Jen Tan M, Lan Ng F, Danno A, Wah Chua B. Microstructure stability of a fine-grained AZ31 magnesium alloy processed by constrained groove pressing during isothermal annealing. *Journal of Manufacturing Science and Engineering*. 2017;139(8):081007. DOI 10.1115/1.4036529.
- [16] Peng K, Su L, Shaw LL, Qian KW. Grain refinement and crack prevention in constrained groove pressing of two-phase Cu-Zn alloys. *Scripta Materialia*. 2007;56(11):987-90. DOI 10.1016/j.scriptamat.2007.01.043.
- [17] Wojtas D, Wierzbowski K, Chulist R, Pachla W, Bieda-Niemiec M, Jarzębska A, Maj Ł, Kawałko J, Marciszko-Wiąckowska M, Wroński M, Sztwiertnia K. Microstructure-strength relationship of ultrafine-grained titanium manufactured by unconventional severe plastic deformation process. *Journal of Alloys and Compounds*. 2020;837:155576. DOI 10.1016/j.jallcom.2020.155576.
- [18] Kaibyshev R, Malopheyev S. Mechanisms of dynamic recrystallization in aluminum alloys. *In Materials Science Forum 2014 (Vol. 794, pp. 784-789)*. Trans Tech Publications Ltd. DOI 10.4028/www.scientific.net/msf.794-796.784.

- [29] Yan J, Heckman NM, Velasco L, Hodge AM. Improve sensitization and corrosion resistance of an Al-Mg alloy by optimization of grain boundaries. *Scientific reports*. 2016;6(1):26870. **DOI** 10.1038/srep26870.
- [30] Zhao Y, Niverty S, Ma X, Chawla N. Correlation between corrosion behavior and grain boundary characteristics of a 6061 Al alloy by lab-scale X-ray diffraction contrast tomography (DCT). *Materials Characterization*. 2022;193:112325. **DOI** 10.2139/ssrn.3985219.
- [31] Hockauf M, Meyer LW, Nickel D, Alisch G, Lampke T, Wielage B, Krüger L. Mechanical properties and corrosion behaviour of ultrafine-grained AA6082 produced by equal-channel angular pressing. *Journal of Materials Science*. 2008;43:7409-17. **DOI** 10.1007/s10853-008-2724-9.
- [32] Jia J, Yang Z, Xu B, Xie W, Xu Y, Luo J, Wang Q. Microstructure evolution, mechanical properties, and strengthening mechanisms of 6061 aluminum alloy processed via corrugated constrained groove pressing. *Materials Science and Engineering: A*. 2023;878:145218. **DOI** 10.1016/j.msea.2023.145218.



Effect of Constrained Groove Pressing Process on Electrochemical, Hardness, and Microstructure Behavior of 6061 Aluminum Alloy

Seyed-Rasoul Hoseini¹, Mahmoud Ebrahimi^{2*}, Shahram Ajori²

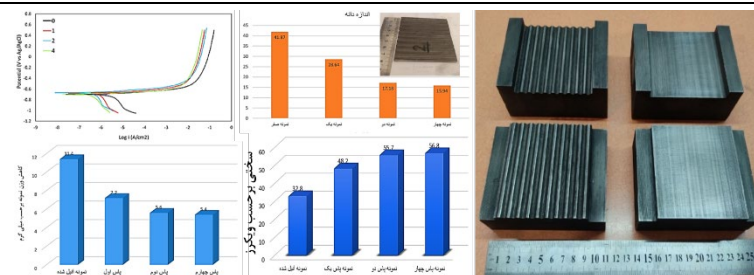
¹ M.Sc., Department of Mechanical Engineering, Faculty of Engineering, University of Maragheh, Maragheh, Iran

² Associate Professor, Department of Mechanical Engineering, Faculty of Engineering, University of Maragheh, Maragheh, Iran

HIGHLIGHTS

- CGP was performed up to four passes on Al6061.
- Grain refinement was very intensive at the first processing pass.
- The corrosion rate was decreased by the addition of pass number.
- Surface corrosion SEM was in good agreement with the corrosion results.

GRAPHICAL ABSTRACT



ARTICLE INFO

Article history:

Article Type: Research paper

Received: 3 April 2024

Received in revised form: 13 May 2024

Accepted: 1 June 2024

Available online: 29 June 2024

*Correspondence:

ebrahimi@maragheh.ac.ir

How to cite this article:

S. Hosseini, M. Ebrahimi, S. Ajori. Effect of constrained groove pressing process on electrochemical, hardness, and microstructure behavior of 6061 aluminum alloy. Journal of Aerospace Mechanics. 2024; 20 (3):17-29.

Keywords:

Constrained groove pressing

Grain refinement

Hardness

Corrosion resistance

Corrosion rate.

ABSTRACT

The so-called severe plastic deformation processes have received great attention from researchers due to the production of materials with desirable physical and mechanical properties through grain refinement. In this work, the corrosion behavior, hardness, and microstructure of 6061 aluminum alloy (Al6061) have been investigated after processing by constrained groove pressing (CGP). The results showed that the average grain size of the annealed sample, which was 42 micrometers, reached 24, 17, and 16 micrometers in the first, second, and fourth passes, respectively. Also, the hardness of the initial, first, second, and fourth passes was 33, 48, 56, and 57 HV, respectively. Therefore, the average hardness value increases dramatically at first, and then the increasing trend slows down in subsequent passes. Finally, the corrosion resistance of samples increases with CGP operation, so that the corrosion current of the first, second, and fourth pass samples shows a decrease of 45%, 59%, and 65%, respectively, as compared to the initial sample. The corrosion current reduction due to the CGP application is due to the decrease of surface defects such as holes, cracks, and open porosity, which was proven by the scanning electron microscope obtained from the corrosion surface of the samples. Finally, the sample weight reduction (the weight difference before and after the corrosion test) at different CGP conditions confirmed the results of the polarization curves.