



بررسی تأثیر متغیرهای جوش کاری ضربانی مغناطیسی بر خواص ساختاری و مکانیکی اتصال AA4014-AA7075

مهدی پورعباس¹، امیرعبداله زاده^{2*}، مجید پورانوری³

1- کارشناسی ارشد، مهندسی مواد، دانشگاه تربیت مدرس، تهران

2- استاد، مهندسی مواد، دانشگاه تربیت مدرس، تهران

3- استادیار، مهندسی مواد، دانشگاه صنعتی شریف، تهران

* تهران، صندوق پستی 14115143، mme.modares.ac.ir، zadeh@modares.ac.ir

چکیده

اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی کامل

دریافت: 18 مهر 1396

پذیرش: 30 آبان 1396

ارائه در سایت: 08 دی 1396

کلید واژگان:

آلومینیم

جوش کاری ضربانی مغناطیسی

ذوب‌شدگی موضعی

استحکام برشی

در پژوهش حاضر، اتصال‌های لوله آلومینیم 4014 به مفتول آلومینیم 7075 توسط فرایند جوش کاری ضربانی مغناطیسی بررسی شد. برای ایجاد اتصال از سه زاویه برخورد 4، 6 و 8° و ولتاژهای جوش کاری 6 و 7 kV استفاده شد. ریزساختار سطح مقطع جوش توسط میکروسکوپ نوری و میکروسکوپ الکترونی روبشی و خواص مکانیکی به‌سبیله آزمون سختی و کشش مورد بررسی قرار گرفت. نتایج نشان داد که در زاویه‌های برخورد 4 و 6°، با افزایش ولتاژ جوش کاری از 6 به 7 kV، مورفولوژی فصل مشترک از خطی به موجی تغییر می‌یابد. در زاویه برخورد 8°، افزایش ولتاژ باعث ذوب‌شدگی موضعی بیشتر و تخریب فصل مشترک می‌شود. در زاویه یکسان با افزایش ولتاژ، به دلیل کارسختی و تغییر شکل پلاستیک بالاتر، سختی افزایش می‌یابد. از طرف دیگر، اثر ولتاژ جوش کاری بر سختی فصل مشترک جوش نسبت به زاویه برخورد بیشتر است. نتایج آزمون کشش نشان داد که با افزایش ولتاژ، در زوایای برخورد کم، استحکام برشی افزایش و در زاویه برخورد بالا، به دلیل تشکیل حفره در فصل مشترک، استحکام برشی کاهش می‌یابد. نتایج نشان داد که اتصال لوله به مفتول، تحت زاویه برخورد 6° و ولتاژ 7 kV، دارای فصل مشترک موجی و پیوسته بوده و بالاترین استحکام برشی را در میان نمونه‌ها دارد.

Investigation on the effects of magnetic pulse welding parameters on the structural and mechanical properties of AA4014-AA7075 joint

Mehdi Pourabbas¹, Amir Abdollah-zadeh^{1*}, Majid Pouranvari²

1- Department of Material Engineering, Tarbiat Modares University, Tehran, Iran

2- Department of Materials Science and Engineering, Sharif University of Technology, Tehran, Iran

* P.O.B. 14115143 Tehran, Iran, zadeh@modares.ac.ir

ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper
Received 10 October 2017
Accepted 21 November 2017
Available Online 29 December 2017

Keywords:

Aluminum
Magnetic Pulse Welding
Local Melting
Shear Strength

ABSTRACT

In this work, joining of 4014 Aluminum tube to 7075 rod is studied using magnetic pulse welding process. The effect of impact angle (4, 6 and 8 degrees) and welding voltage (6 and 7 kV) on the joint are investigated. The microstructure of the weld cross section was evaluated using optical and scanning electron microscopy and mechanical properties of the welds were evaluated by microhardness and tensile tests. The results showed that, for the impact angles of 4 and 6°, the increase of welding voltage from 6 to 7 kV, leads to the change morphology of interfacial from straight to wavy. While, for the impact angle of 8°, the increase of the welding voltage increases local melting and results in the degradation of the interface. At the same angle, increasing the welding voltage increases the hardness due to the higher work hardening and severe plastic deformation. On the other hand, the effect of welding voltage on the hardness is dominant compared to the impact angle. The results of the tensile test showed that, for the low impact angles, increasing the welding voltage increases the shear strength, while, for the higher impact angles, it decreases the shear strength because of creating holes in welding interface. The results showed that joining of aluminum tube/rod with impact angle of 6° and welding voltage of 7 kV leads in uniform and wavy interface with higher shear strength in comparison with other conditions.

1- مقدمه

هزینه‌ها و آلودگی‌های محیطی افزایش یافته و از این رو استفاده از فلزات سبک وزن مانند آلومینیم در صنعت خودرو بیشتر شده است. از طرف دیگر تولید سازه‌های سبک‌وزن مدرن اغلب نیاز به استفاده از روش‌های جدید به منظور برآورده کردن معیارهایی در ارتباط با افزایش استحکام، کاهش وزن و کاهش آسیب در زمان تصادف‌ها دارد [1-4]. بنابراین سازندگان با چالش

فلز آلومینیم و آلیاژهایش به دلیل سبک وزن بودن و خواص مقاومت به خوردگی مناسب، گزینه مطلوبی برای کاربرد در صنایع هوافضا، کشتی‌سازی، راه آهن و خودروسازی می‌باشند. امروزه تقاضا برای مواد سبک وزن در کاربردهای حمل و نقل با هدف کاهش مصرف انرژی و حداقل رساندن

Please cite this article using:

M. Pourabbas, A. Abdollah-zadeh, M. Pouranvari, Investigation on the effects of magnetic pulse welding parameters on the structural and mechanical properties of AA4014-AA7075 joint, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 18, No. 01, pp. 85-93, 2018 (in Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

مانند فرایند جوش کاری ضربانی مغناطیسی برطرف گردد [3]. در سال‌های اخیر پژوهش‌هایی در مورد اتصال آلیاژهای همجنس آلومینیم از جمله آلیاژهای 1050، 6060 و 6061 توسط روش جوش کاری ضربانی مغناطیسی صورت گرفته است. که در ادامه به تعدادی از آن‌ها اشاره شده است.

استرن [9] و همکارانش میکروساختار فلز پایه و منطقه فصل مشترک در اتصال 1050/Al-1050/Al-1050 با روش جوش کاری ضربانی مغناطیسی را بررسی کردند. آن‌ها مشاهده کردند که فلز پایه شامل میزان زیادی رسوب‌های Al_3Fe است. در حالی که لایه فصل مشترک عاری از رسوب‌ها می‌باشد. همچنین Fe به‌طور کامل به‌صورت یکنواخت در امتداد لایه فصل مشترک پراکنده شده است. این مشاهده‌ها مشخص کرد که ذوب موضعی در فصل مشترک رخ داده و انجماد سریع از رسوب ذره‌های Al_3Fe در فصل مشترک جلوگیری کرده است. آن‌ها همچنین گزارش کردند که مدول یانگ در عرض لایه فصل مشترک تغییر نکرده، در حالی که سختی در امتداد فصل مشترک افزایش یافته است.

ژانگ و همکارانش [13] فصل مشترک اتصال 6061/Al-6061/Al-6061 تشکیل شده توسط روش جوش کاری ضربانی مغناطیسی در انرژی شارژ 6.4 kJ را مطالعه کردند. آن‌ها افزایش قابل توجهی در سختی فصل مشترک جوش را با استفاده از تکنیک نانو سختی‌سنجی مشاهده کردند. دانه‌های بسیار ریز با اندازه $50 \mu m$ در حضور مرزهایی در محدوده زاویه‌های بسیار بزرگ تا بسیار کوچک در فصل مشترک مشاهده کردند. همچنین افزایش دانسیته نایجابی‌ها و تشکیل ساختار سلولی را در داخل دانه‌ها گزارش کردند. کاهش اندازه دانه‌ها، سختی فصل مشترک را افزایش داده بود.

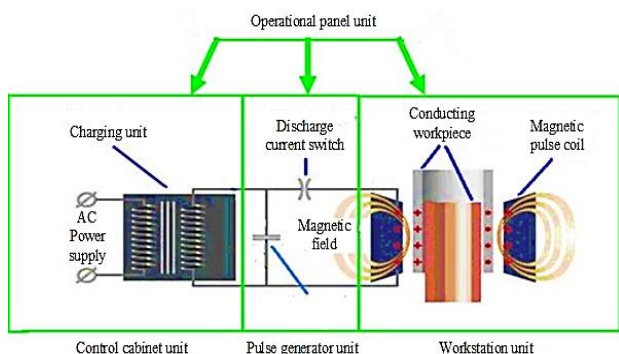


Fig. 1 MPW process set up for tubes joining [5]

شکل 1 تجهیزات فرایند جوش کاری ضربانی مغناطیسی برای اتصال لوله‌ای [5]

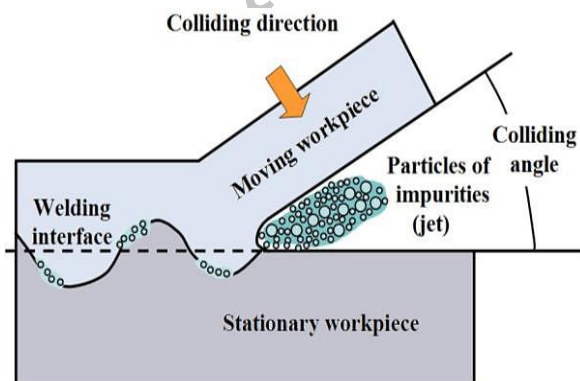


Fig. 2 Scheme of impurity removal jetting [9]

شکل 2 نمایی از حذف آلودگی‌های سطحی توسط جت [9]

اتصال سری‌های مختلفی از آلیاژهای آلومینیم روبه‌رو شده‌اند. فرایند جوش کاری ضربانی مغناطیسی، یک فرایند جوش کاری حالت جامد است که به حداقل رساندن یا حذف فازهای بین‌فلزی پیوسته را در جوش کاری فلزات غیرهمجنس میسر می‌سازد. همچنین این فرایند یک روش جوش کاری مناسب برای ایجاد اتصال متالورژیکی استحکام بالا بین فلزات همجنس و غیرهمجنس و آلیاژهای آن‌ها می‌باشد [3].

شکل 1 اجزای سیستم جوش کاری ضربانی مغناطیسی را نشان می‌دهد که دارای چهار واحد شامل واحدهای تولید کننده ضربان، اتاقک کنترل، محفظه کار و واحد اجرایی می‌باشد. واحد تولید کننده ضربان، از بانک خازنی تشکیل شده است که انرژی الکتریکی را ذخیره می‌کند و آن را در سرتاسر کوئل جوش کاری در مدت زمان بسیار کوتاه تخلیه می‌کند. اتاقک کنترل از واحد شارژ و منبع تغذیه AC تشکیل شده است. واحد محفظه کار از کوئل ضربانی مغناطیسی، قطعه کار رسانا و کابل‌های الکتریکی تشکیل شده است. واحد اجرایی شامل یک کامپیوتر دیجیتال بوده و برای تنظیم خودکار فرایند استفاده می‌گردد [5]. زمانی که جریان از کوئل عبور می‌کند، میدان مغناطیسی ایجاد شده در اطراف کوئل یک جریان ثانویه در فلز پرنده رسانا القا می‌کند که در خلاف جهت میدان اولی است. به‌وسیله این جریان‌های مخالف هم، یک نیروی لورنتز رانشی بین قطعه کار و کوئل به وجود آمده و فلز پرنده تا سرعت‌های چندین صد m/s به سمت فلز هدف شتاب داده می‌شود [6]. دو ماده با سرعت بالا به هم برخورد کرده و اتصال انجام گردد. این برخورد سبب ایجاد تغییر شکل پلاستیک در ماده متحرک شده و تحت شرایط کنترل شده یک جوش حالت جامد بین دو فلز ایجاد می‌شود [7]. اتصال به صورت ضربه‌ای در طی چند میکروثانیه انجام می‌شود و سرعت فلز پرنده در لحظه برخورد به 200 تا 500 m/s می‌رسد [8].

در اثر برخورد دو فلز، برش پلاستیک قابل ملاحظه‌ای در دو سطوح برخوردی جفت‌شونده رخ می‌دهد و جت حاصل شده منجر به ایجاد سطوح تمیز روی هر دو قطعه کار می‌گردد. مشخص شده است که سرعت تقریبی این جت در محدوده بین 1000-2000 m/s می‌باشد. در برخورد با سرعت بالا، جت‌های فلزی از فصل مشترک فلزها پس زده می‌شوند. اگر سرعت فلز پرنده به اندازه کافی باشد، یک الگوی موجی شکل در فصل مشترک بین دو قطعه کار مشاهده می‌شود (شکل 2). ترکیب سطوح تمیز مجاور تحت فشار بسیار بالا منجر به اتصال حالت جامد می‌شود [9-11]. برای رسیدن به سرعت برخورد موردنیاز، باید فاصله قبل از برخورد مناسبی بین فلز پرنده و فلز هدف وجود داشته باشد تا هنگام اعمال فشار مغناطیسی بر فلز پرنده، انرژی جنبشی کافی برای تبدیل شدن به انرژی برخورد حاصل شود [7]. فاصله قبل از برخورد به‌طور معمول به‌عنوان ضریبی از ضخامت فلز پرنده در نظر گرفته می‌شود که بین 0.5 تا 3 برابر ضخامت آن است. زاویه برخورد در فرایند جوش کاری ضربانی مغناطیسی، زاویه تشکیل شده بین فلز هدف و فلز پرنده قبل از برخورد می‌باشد. برای اتصال موازی لوله‌ها، مقادیر زاویه در آغاز کوچک و در انتها بزرگ است. زاویه برخورد به‌طور معمول بین 3 تا 30° می‌باشد [12].

اگر فرایند اتصال با استفاده از روش‌های جوش کاری ذوبی متداول انجام شود، اغلب به‌علت تغییرات ریزساختاری و مکانیکی ایجاد شده در خط جوش و منطقه متأثر از حرارت، کاهش استحکام اتصال و ایجاد ترک گرم به‌ویژه در جوش کاری آلیاژهای آلومینیم سری 6000 به سری 5000 رخ می‌دهد. این مشکلات می‌تواند با استفاده از روش‌های جوش کاری ضربه‌ای با سرعت بالا

پولیش شدند. برای حکاکی نمونه‌ها از محلول گراف و سارگنت¹ با ترکیب شیمیایی 84 mL آب، 15.5 mL اسید نیتریک، 0.5 mL اسید فلئوئوریدریک و 3 g تری اکسید کروم به مدت 10 تا 60 ثانیه استفاده شد.

برای بررسی ریزساختار فصل مشترک جوش، از میکروسکوپ نوری با مدل المپیوس² و میکروسکوپ الکترونی روبشی مدل فیلیپس³ استفاده شد. برای اندازه‌گیری سختی نمونه‌های جوش کاری از دستگاه ریز سختی سنجی با مدل ایپسوس⁴ استفاده شد. نیروی اعمال شده بر نمونه‌ها 25 grf و مدت

جدول 1 ترکیب شیمیایی آلیاژهای آلومینیم (درصد وزنی)

Table 1 Chemical composition of aluminum alloys (Wt. %)

Mg	Mn	Cu	Si	Zn	Fe	Al	
2.10	0.30	1.30	0.42	5.11	0.55	91.81	AA7075
0.30	0.50	0.20	1.50	0.20	0.70	96.57	AA4114

جدول 2 ابعاد لوله آلومینیم 4014 و مفتول آلومینیم 7075

Table 2 Dimensions of Al4014 tube and Al7075 rod

طول (mm)	قطر خارجی (mm)	قطر داخلی (mm)	
100	20	16	Al4014 tube
80	18	-	Al7075 rod

جدول 3 متغیرهای فرایند جوش کاری ضربانی مغناطیسی

Table 3 Magnetic pulse welding parameters

انرژی برخورد (kJ)	ولتاژ (kV)	زاویه برخورد (درجه)	نمونه
5.40	6	4	4°-6 kV
7.35	7	4	4°-7 kV
5.40	6	6	6°-6 kV
7.35	7	6	6°-7 kV
5.40	6	8	8°-6 kV
7.35	7	8	8°-7 kV

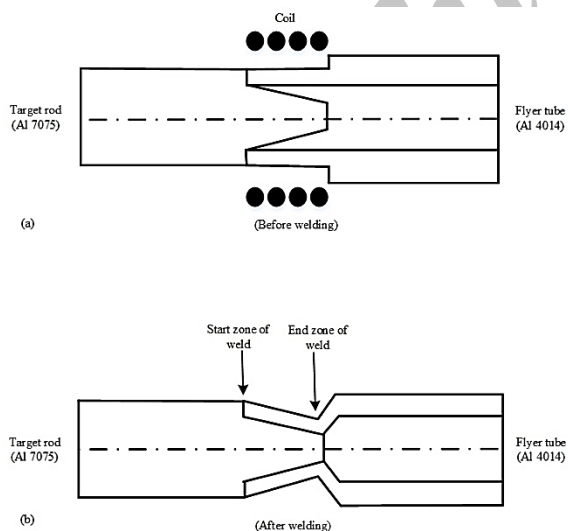


Fig. 3 Schematic illustration of tube and rod position inside the coil. a) before welding and b) after welding

شکل 3 نمای شماتیکی از قرارگیری لوله و مفتول در داخل کویل. الف) قبل از جوش کاری و ب) بعد از جوش کاری

رانولیسین و همکارانش [14] اتصال همجنس لوله به مفتول آلومینیم AA7075/Al-6060T6/Al-6060T6 را با فاصله‌های قبل از برخورد و ولتاژهای مختلفی با استفاده از فرایند جوش کاری ضربانی مغناطیسی انجام دادند. آن‌ها مشاهده کردند که با افزایش فاصله قبل از برخورد در ولتاژ ثابت، موج‌های بزرگتری در فصل مشترک تشکیل می‌شوند و تغییرشکل شدیدتری اتفاق می‌افتد. از آنجایی که تشکیل موج شامل تغییرشکل پلاستیک در فصل مشترک است، دانه‌ها در نزدیکی امواج با دامنه بالا تغییرشکل بیشتری می‌یابند. آن‌ها گزارش کردند که در فاصله قبل از برخورد بسیار زیاد، حفره‌های ناپیوسته در فصل مشترک تشکیل شده و یکپارچگی جوش کاهش می‌یابد.

اگرچه آلیاژهای آلومینیم 4014 و 7075 در صنایع مختلف کاربرد گسترده‌ای دارند، مطالعات روی اتصال آن‌ها، توسط فرایند جوش کاری ضربانی مغناطیسی انجام نشده است. هدف از پژوهش حاضر، بررسی تأثیر زاویه برخورد و ولتاژ جوش کاری بر ریزساختار، سختی و استحکام برشی اتصال لوله AA4014 به مفتول AA7075 به وسیله فرایند جوش کاری ضربانی مغناطیسی است.

2- روش آزمایش

در پژوهش حاضر برای جوش کاری ضربانی مغناطیسی، از لوله آلومینیمی 4014 و مفتول آلومینیمی 7075 استفاده شد. ترکیب شیمیایی این دو آلیاژ توسط آزمون کوانتومتری تعیین شد که در جدول 1 درج شده‌اند. برای انجام اتصال‌ها، لوله‌های آلومینیمی انتخاب شده به عنوان فلز پرنده به طول 10 cm در نظر گرفته شدند و 2 cm از طول آن‌ها ماشین کاری شد. ضخامت این قسمت از 2 به 1 mm کاهش یافت. مفتول‌های آلومینیمی مورد نظر به عنوان فلز هدف به طول 8 cm برش داده شدند و 2 cm از طول آن‌ها تحت سه زاویه 4، 6 و 8° ماشین کاری شدند. ابعاد لوله و مفتول آلومینیمی در جدول 2 آورده شده‌اند. زاویه برخورد به عنوان معیاری برای تغییر فاصله قبل از برخورد بین لوله و مفتول در نظر گرفته شد. جهت از بین بردن خطوط ماشین کاری و اکسیدهای سطحی از روی سطح مفتول‌های ماشین کاری شده، قبل از انجام جوش کاری توسط سمباده‌های کاغذی صیقلی و اکسید زدایی شدند.

ولتاژ جوش کاری و زاویه برخورد به عنوان متغیرهای فرایند جوش کاری در نظر گرفته شدند. متغیرهای فرایند جوش کاری در جدول 3 آورده شده‌اند. دستگاه جوش کاری ضربانی مغناطیسی مورد استفاده دارای محدوده ولتاژ 3-11 kV، حداکثر فرکانس 40 kHz، حداکثر ضریب خودالقایی 100 nH و دو خازن با ظرفیت 150 μF که به طور موازی نسبت به هم قرار گرفته‌اند، است. انرژی جوش کاری از رابطه (1) محاسبه می‌گردد:

$$U = \frac{1}{2} C_T V^2 \quad (1)$$

دستگاه جوش کاری ضربانی مغناطیسی مورد استفاده، ساخت شرکت شتابگران فناوری گلستان می‌باشد. در شکل 3 نمایی از موقعیت قرارگیری لوله به مفتول، قبل و بعد از جوش کاری نشان داده شده است. کویل مورد استفاده ساخته شده از مس خالص، دارای 6 دور، سطح مقطع آن مستطیلی شکل و قطر آن 20 mm می‌باشد. شکل کویل، ابعاد آن و نحوه قرارگیری نمونه‌های اتصال در داخل کویل در شکل 4 نشان داده شده است.

به منظور بررسی ریزساختار جوش‌های حاصل نمونه‌های متالوگرافی آماده گردید. ابتدا نمونه‌های جوش کاری شده توسط دستگاه وایرکات مقطع‌زنی عرضی شدند. آماده‌سازی نمونه‌ها توسط سمباده‌های 5000-600 انجام شد. برای رسیدن به سطح صیقلی، نمونه‌ها توسط خمیر الماس 1 و 0.3 μm

¹ Graff/Sargent Reagent

² Olympus

³ Philips

⁴ Asus

رابطه (6) استفاده می‌شود.

$$A = \pi[s(R_1 + R_2)] \quad (6)$$

3- نتایج و بحث

1-3- مشخصه‌های ظاهری اتصال‌ها

شکل 6 تصاویر میکروسکوپی از مقطع برشی نمونه‌های جوش کاری شده را نشان می‌دهد. از آنجا که اتصال بین لوله و مفتول به صورت مورب انجام شده بود، مشاهده می‌شود که در قسمت ابتدایی منطقه جوش (نشان داده شده در شکل 3-b) به علت پایین بودن زاویه برخورد، حداقل فاصله لازم بین فلز پرنده و فلز هدف جهت ایجاد جوش برقرار نشده است. بنابراین اتصالی بین دو فلز در این منطقه برقرار نمی‌شود. در واقع شتاب گرفتن لوله بیرونی در منطقه‌ای با فاصله پایین در قسمت ابتدایی اتصال، به علت این که تمرکز فشار مغناطیسی در این محل کمتر بوده، میسر نبوده و فلز بیرونی تحرک لازم را نخواهد داشت [15].

در نتیجه کم بودن فاصله قبل از برخورد در مناطق ابتدایی اتصال، سرعت برخورد در مناطق ابتدایی فصل مشترک پایین بوده و به دلیل تغییرشکل پلاستیک پایین انجام شده، میزان جت تشکیل شده جهت ایجاد اتصال کافی نبوده است. نواحی عدم اتصال در شکل 6 نشان داده شده‌اند.

2-3- ریزساختار

تصاویر میکروسکوپ نوری از سطح مقطع اتصال‌های انجام شده در شرایط مختلف در شکل 7 نشان داده شده است. در نمونه 6-4 در شکل 7-a در همه محل‌ها بین لوله و مفتول شکاف مشاهده می‌شود و جوش صورت نگرفته است. علت آن کم بودن زاویه برخورد و در نتیجه کم بودن فاصله قبل از برخورد بین دو فلز پرنده و فلز هدف است که باعث شده است فلز پرنده سرعت برخورد لازم را برای تغییرشکل پلاستیک و تولید جت بین دو فلز نداشته باشد. در نتیجه فصل مشترک جوش تشکیل نشود. در نمونه 7-4 در شکل 7-b اتصال‌های ناپیوسته و نقطه‌ای در برخی از محل‌های فصل مشترک مشاهده می‌شود. به علت پایین بودن زاویه برخورد و در نتیجه آن کم شدن سرعت برخورد در لحظه اتصال دو فلز به همدیگر، فصل مشترک جوش فقط در برخی از محل‌های اتصال تشکیل شده و دارای مورفولوژی خط راست می‌باشد. این نشان دهنده اعوجاج و تغییرشکل پلاستیک پایین در فصل مشترک می‌باشد. در واقع اتصال مکانیکی ضعیفی بین دو فلز برقرار شده است. نواحی اتصال و عدم اتصال بین دو فلز در شکل‌های 7-a و b با پیکان‌های سفید نشان داده شده‌اند.

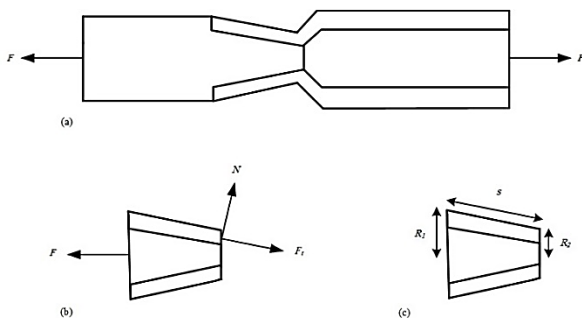


Fig. 5 a and b) The force vectors during tensile testing and c) welded area of two metals

شکل 5 الف و ب) بردارهای نیرو در حین آزمون کشش و ج) سطح مقطع جوش دو فلز

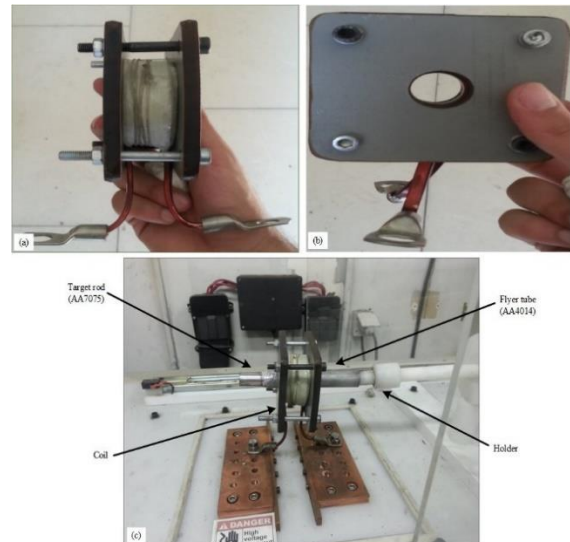


Fig. 4 a and b) the copper coil of MPW system and c) the position of samples inside the coil

شکل 4 الف و ب) کوئل مسی مورد استفاده در سیستم جوش کاری ضربانی مغناطیسی و ج) موقعیت نمونه‌ها داخل کوئل

زمان اعمال نیرو 15 ثانیه بود. از دو طرف فصل مشترک جوش و همچنین از فلزات پایه در هر دو طرف آن سختی‌سنجی به عمل آمد. فاصله نقاط سختی‌سنجی شده از یکدیگر در نمونه‌های جوش کاری 100 μm بود. جهت بررسی خواص مکانیکی نمونه‌های جوش کاری شده، تمام آزمایش‌ها برای اتصال لوله به مفتول دو بار انجام شدند. آزمون کشش قطعه‌های جوش کاری شده با استفاده از دستگاه کشش سنتام انجام شد.

برای انجام آزمون کشش، سمت مفتول توسط یک فک نگه داشته شده و سمت لوله توسط فک دیگر کشیده می‌شود. زمانی که مقطع جوش کاری شده از سمت لوله در معرض نیروی کششی قرار می‌گیرد، به علت شبیدار بودن سطح مقطع جوش، این نیرو به دو مولفه تجزیه می‌گردد. همچنین به منظور جلوگیری از لهیدگی لوله در اثر فشار فک‌های دستگاه کشش، یک مفتول آلومینیومی در داخل آن قرار داده شد. همان‌طور که در شکل‌های 5a و b مشاهده می‌شود، نیروهایی که بر مقطع جوش کاری وارد می‌شوند شامل نیروی مماسی برشی F_t ، نیروی قائم N و حداکثر نیروی کششی وارد شده از فک دستگاه (حداکثر نیرو در نمودار نیرو-جابجایی) F می‌باشند. برای محاسبه استحکام برشی اتصال‌ها از رابطه (2) استفاده می‌شود. با توجه به این که نیروی F ، پیک نیرو در نمودار نیرو-جابجایی بوده و زاویه α نیز برای هر مقطع جوش مشخص می‌باشد، می‌توان نیروی F_t را از رابطه (5) برای نمونه‌های اتصال محاسبه نمود.

$$\tau = \frac{F_t}{A} \quad (2)$$

با توجه به شکل 5b برای برآیند نیروها در راستای x و y می‌توان نوشت:

$$\sum F_x = 0 \Rightarrow F_t \cos \alpha + N \sin \alpha = F \quad (3)$$

$$\sum F_y = 0 \Rightarrow N \cos \alpha = F_t \sin \alpha \Rightarrow N = F_t \tan \alpha \quad (4)$$

از روابط (3) و (4) می‌توان رابطه (5) را نتیجه‌گیری کرد:

$$F_t = \frac{F}{\cos(\alpha) + \tan(\alpha) \sin(\alpha)} \quad (5)$$

از آنجایی که سطح مقطع جوش کاری شده مانند شکل 5-c به شکل یک مخروط ناقص است، برای محاسبه مساحت سطح مقطع جوش کاری شده از

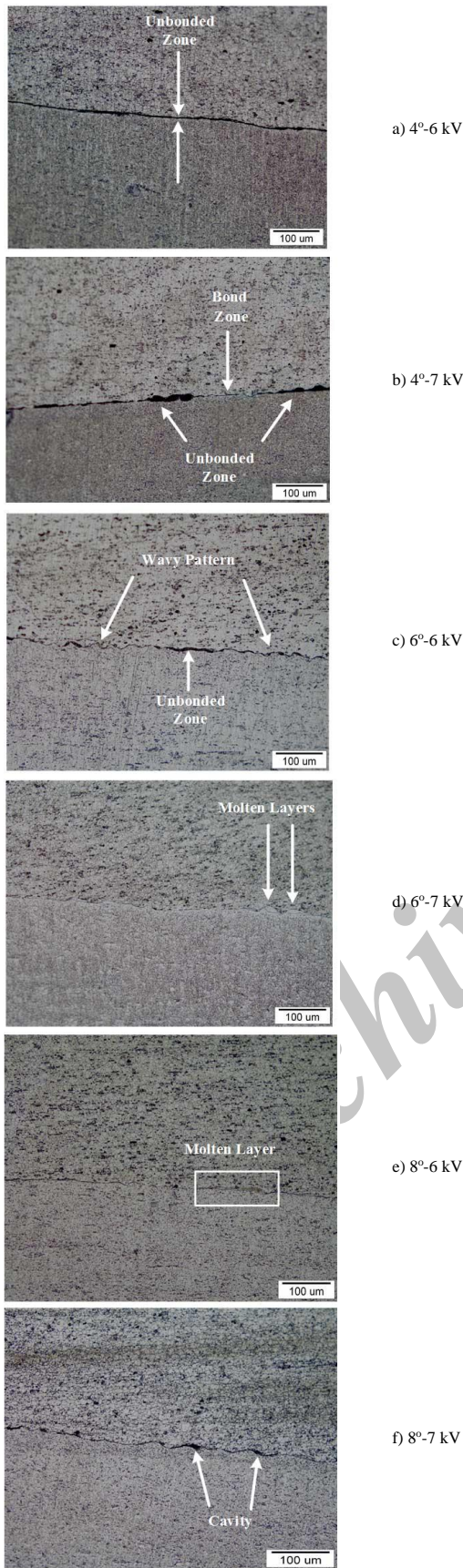


Fig. 7 optical microscope images of welded interfaces of samples. upper side of interface is Al 7075 rod and lower side is Al 4014 tube
 شکل 7 تصاویر میکروسکوپ نوری از فصل مشترک جوش نمونه‌ها. سمت بالای فصل مشترک مفتول آلومینیم 7075 و سمت پایین لوله آلومینیم 4014 می‌باشد.

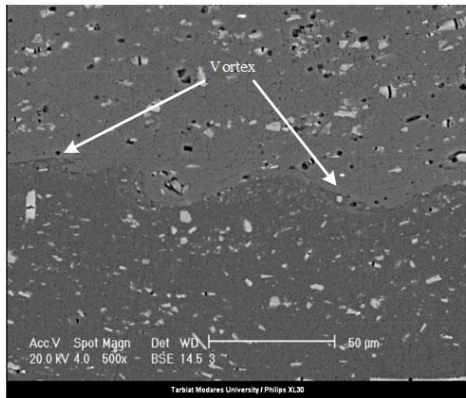


Fig. 6 Macroscopic images of section of weld samples

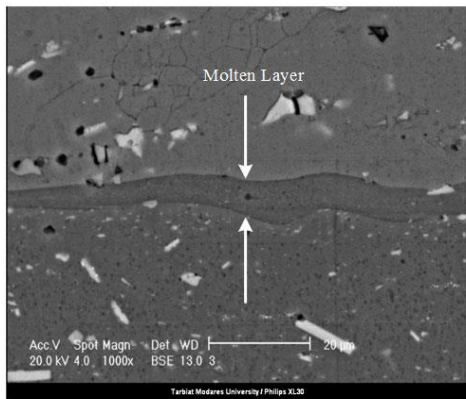
شکل 6 تصاویر ماکروسکوپی از مقطع نمونه‌های جوش کاری شده

در نمونه $6^{\circ}-6$ kV در شکل c-7 فصل مشترک اتصال دارای مورفولوژی موجی شکل می‌باشد. مشاهده می‌شود با افزایش زاویه برخورد از 4 به 6° ، فصل مشترک شروع به تغییر شکل برشی می‌نماید. با این حال در برخی نقاط فصل مشترک نواحی عدم اتصال مشاهده می‌گردد. فصل مشترک موجی نشان می‌دهد که اتصال در خارجی‌ترین سطوح لوله و مفتول صورت گرفته است. با این حال منطقه عدم اتصال بین دو ناحیه موجی شکل (مشخص شده توسط پیکان) موجب کاهش یکپارچگی و استحکام فصل مشترک جوش می‌شود.
 در نمونه $6^{\circ}-7$ kV در شکل d-7 مشاهده می‌شود که فصل مشترک جوش کاری دارای مورفولوژی موجی شکل است. لایه‌های مذاب در فصل- مشترک تشکیل شده‌اند. تشکیل این لایه‌های مذاب به دلیل ولتاژ بالای جوش کاری می‌باشد. این لایه‌ها با پیکان‌ها نشان داده شده‌اند. برای تشکیل لایه مذاب، بیشتر انرژی جنبشی حاصل از لوله پرنده در لحظه برخورد، به حرارت در فصل مشترک جوش تبدیل می‌شود. در نتیجه دمای فصل مشترک به طور موضعی افزایش یافته و از دمای ذوب فلز بیشتر شده و ذوب موضعی در فصل مشترک جوش رخ می‌دهد. همچنین ممکن است دما در فصل مشترک از دمای ذوب ماده بالاتر نرفته باشد. با این حال، اگر سرعت فلز پرنده بسیار بالا باشد، مقداری ذوب شدگی موضعی در فصل مشترک مشاهده می‌گردد [16].

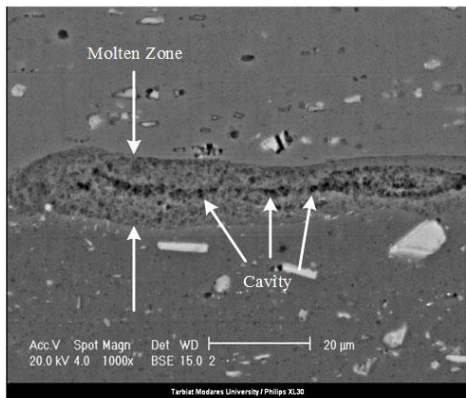
در نمونه $8^{\circ}-6$ kV در شکل e-7، مورفولوژی فصل مشترک خط راست بوده و به تدریج با نزدیک شدن به قسمت میانی فصل مشترک، مورفولوژی موجی شکل مشاهده می‌شود. با افزایش زاویه برخورد، تغییر شکل برشی بیش از حدی در فصل مشترک ایجاد می‌گردد و دانه‌ها بیشتر کشیده می‌شوند. علاوه بر برش محوری، منطقه میانی جوش متحمل تغییر شکل بیشتری شده و به دلیل کرنش شدید فصل مشترک موجی شکل می‌شود. لایه مذاب ناشی از ذوب شدگی موضعی در نزدیکی بلندی‌های موج تشکیل می‌شود. لایه ذوب شده در این نمونه در شکل مشخص شده است.



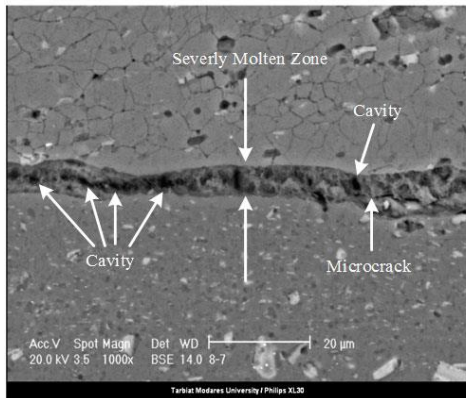
a) 6°-6 kV



b) 6°-7 kV



c) 8°-6 kV



d) 8°-7 kV

Fig 8 Cross-sectional SEM images of the welding interfaces of different samples. upper side of interface is Al 7075 rod and lower side is Al 4014 tube

شکل 8 تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی از فصل مشترک‌های جوش نمونه‌های مختلف. سمت بالای فصل مشترک مفتول آلومینیم 7075 و سمت پایین آن لوله آلومینیم 4014 می‌باشد.

در نمونه 8°-7 kV در شکل f-7 و به دلیل انرژی بالای برخورد، فصل مشترک دارای مورفولوژی موجی بوده ولی به دلیل زاویه برخورد و ولتاژ جوش کاری بالا و در نتیجه آن سرعت بیش از حد در لحظه برخورد منجر به ذوب‌شدگی شدید و در نتیجه تخریب فصل مشترک شده و اتصال مطلوبی انجام نشده است. همچنین حفره‌هایی در فصل مشترک جوش تشکیل شده‌اند که به دلیل سرعت بالای برخورد می‌باشند. حفره‌ها در این نمونه با پیکان نشان داده شده است.

شکل 8 تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی از فصل مشترک نمونه‌های 8°-6 kV، 6°-6 kV، 6°-7 kV و 8°-6 kV نشان داده شده است. در نمونه 6°-6 kV (شکل a-8) اتصال به صورت پیوسته و دارای فصل مشترک موجی شکل می‌باشد. مشاهده می‌شود که مورفولوژی موجی فصل مشترک با تشکیل گرداب همراه شده است. گرداب‌ها توسط پیکان در شکل نشان داده شده‌اند. پیدایش گرداب را می‌توان توسط پدیده ناپایداری کلون-هلمهولتز¹ توضیح داد. این پدیده زمانی رخ می‌دهد که سیال در حال جریان، تحت تنش برشی قرار گیرد یا دو سیال با سرعت‌های مختلف با هم برخورد کنند. زمانی که فصل مشترک در معرض برخورد از نوع برشی قرار می‌گیرد، اختلاف سرعت مماسی بین فلز پرنده متحرک و فلز هدف ساکن سبب ایجاد سیلان جنبشی چرخشی می‌گردد که گرداب را تشکیل می‌دهد. فصل مشترک در درون گرداب پیچ و تاب خورده و به صورت موضعی نورد می‌شود، به طوری که تولید حرارت به دلیل تغییر شکل پلاستیک می‌تواند باعث ذوب موضعی ماده گردد [17].

در نمونه 6°-7 kV (شکل b-8)، لایه ذوب شده در فصل مشترک جوش تشکیل شده است. لایه مذاب (نشان داده شده با پیکان) تشکیل شده روی فصل مشترک موج عاری از هرگونه حفره می‌باشد. در واقع ذوب‌شدگی در این محل شدید نبوده و باعث تخریب فصل مشترک نشده است. ویژگی‌های میکروساختاری در این شکل نشان‌دهنده این می‌باشد که ماده برای یک مدت زمان بسیار کوتاهی در حین فرایند جوش کاری، ذوب شده است. این ذوب‌شدگی موضعی در یک منطقه سطحی بسیار نازک آلومینیم می‌تواند ناشی از انرژی برخورد بالا در طی فرایند جوش کاری باشد. این انرژی صرف تغییر شکل ماده اولیه شده و منجر به گرمایش آدیباتیکی می‌شود [18]. در نمونه 8°-6 kV (شکل c-8)، ذوب‌شدگی در فصل مشترک جوش رخ داده است. ذوب‌شدگی در قسمت مرکزی لایه بیشتر بوده و در نواحی اطراف لایه کمتر می‌باشد. از این رو حفره‌ها در قسمت مرکزی لایه مذاب بیشتر مشاهده می‌شوند. دلیل تشکیل حفره‌ها سرعت بالای برخورد و در نتیجه کنده شدن قسمتی از سطوح فصل مشترک می‌باشد. حفره‌ها و منطقه ذوب شده در این شکل با پیکان نشان داده شده‌اند.

در نمونه 8°-7 kV (شکل d-8)، ذوب‌شدگی شدید در فصل مشترک اتفاق افتاده و در نتیجه تخریب صورت گرفته است. دلیل تخریب می‌تواند ناشی از پدیده حالت جامد مانند ترک انجمادی یا تردی موضعی در اثر تکه تکه شدن و جتینگ ذرات ناشی از برش شدید فصل مشترک باشد [17]. علاوه بر این، وجود میکروتورک روی لایه مذاب نشان‌دهنده یک تنش حرارتی شدید در طی انجماد می‌باشد. به طور کلی میکروتورک‌ها تحت شرایط شیب دمایی بالا، تنش حرارتی بالا و تغییر شکل پلاستیک شدید می‌توانند تشکیل شوند [19]. با افزایش همزمان زاویه و ولتاژ جوش کاری، حفره‌ها به طور فزاینده‌ای پدیدار شده و حفره‌های به هم پیوسته‌ای را تشکیل می‌دهند. در

¹ Kelvin-Helmholtz

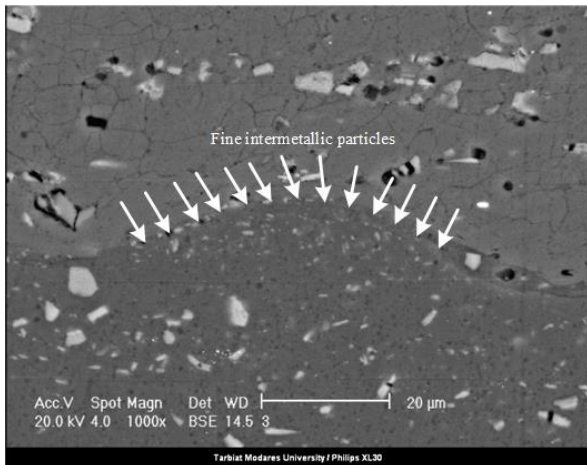


Fig. 10 Fragmentation of intermetallic compounds at the welding interface in sample 6°-6 kV

شکل 10 ریز شدن ترکیبات بین‌فلزی در فصل مشترک جوش کاری در نمونه 6°-6 kV

عدم یکپارچگی فصل مشترک جوش در این نمونه می‌باشد. در سطح شکست این نمونه در شکل a-12 کنده شدن قسمتی از لوله مشاهده می‌گردد. در منحنی نیرو-جابجایی در شکل 11 برای نمونه 6°-7 kV مشاهده می‌شود، این اتصال محدوده تغییرشکل پلاستیک بالایی دارد. محدوده تغییرشکل پلاستیک بالا نشان دهنده این است که بعد از نقطه تسلیم شدن با افزایش نیرو و در نتیجه افزایش تنش برشی وارد شده بر سطح مقطع جوش، هیچ شکستی در آن رخ نمی‌دهد. همچنین در سطح شکست این نمونه در شکل b-12، هیچ‌گونه گسیختگی در مقطع جوش ایجاد نمی‌شود که نشان دهنده استحکام بالای آن است. می‌توان نتیجه گرفت که شکست فقط ناشی از کرنش پلاستیک لوله می‌باشد. این منحنی، رفتار متعارف فلز آلومینیم را نشان می‌دهد.

در منحنی نیرو-جابجایی در شکل 11 برای نمونه 8°-6 kV مشاهده می‌شود که در این نمونه تغییرشکل پلاستیک صورت گرفته و افت نیرو در جابجایی‌های بالا رخ داده است. از سطح شکست این نمونه در شکل c-12 می‌توان نتیجه گرفت، شکست ناشی از گسیختگی مقطع بسیار کوچکی از سطح جوش بوده و هم ناشی از کرنش پلاستیک لوله می‌باشد که نشان‌دهنده

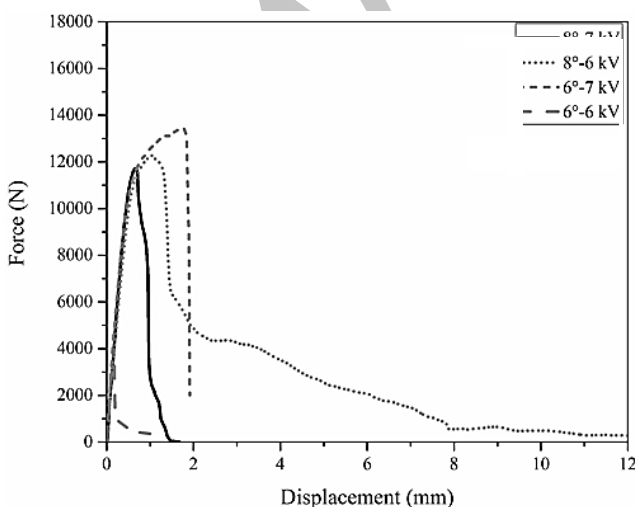


Fig. 11 Uniaxial tension curve of joints

شکل 11 منحنی تنش تک محوره برای اتصال‌های انجام شده

نتیجه فصل مشترک دارای ساختار متخلخل شده است. مشاهده جوانه‌زنی منافذ در فصل مشترک می‌تواند در نتیجه گازهای حل شده به دلیل سرعت بالا درنظر گرفته شود. از این رو گازهای به دام افتاده به‌صورت حباب جوانه می‌زنند و در اثر سرمایش سریع ماده ذوب شده در طی برخورد، رشد می‌کنند. جوانه‌زنی و رشد منافذ می‌تواند ناشی از پدیده حفره‌زایی توسط تبخیر یا تنش سطحی سیال باشد. در واقع تحت شرایط فشار بالا، تبخیر آلومینیم می‌تواند در دمای پایین‌تر از دمای تبخیر در شرایط محیط رخ دهد [20]. حفره‌ها و میکروتکرک در شکل با پیکان نشان داده شده‌اند.

3-3- سختی

شکل 9 نمودار پیک سختی برای همه اتصال‌های لوله به مفتول را نشان می‌دهد. در اتصال‌های با زاویه یکسان، سختی بیشتر برای اتصالی می‌باشد که دارای ولتاژ جوش کاری بالاتر و در نتیجه انرژی برخورد بیشتری است. می‌توان نتیجه گرفت، با افزایش ولتاژ جوش کاری، کارسختی و تغییرشکل پلاستیک بیشتری در فصل مشترک جوش رخ داده و منجر به افزایش سختی فصل مشترک می‌شود. پیک سختی بیشترین پیک سختی مربوط به نمونه 8°-7 kV برابر با 177 HV می‌باشد. در این نمونه به علت بالا بودن همزمان زاویه برخورد و ولتاژ جوش کاری، سرعت برخورد بالاتر بوده و تغییرشکل پلاستیک بیشتری نسبت به نمونه‌های دیگر رخ داده که منجر به ذوب‌شدگی شدید فصل مشترک جوش شده است. سختی فصل مشترک در این نمونه نسبت به نمونه‌های دیگر 20-5 درصد بیشتر می‌باشد.

تغییرشکل پلاستیک و کارسختی شدید می‌تواند باعث افزایش سختی در فصل مشترک شود. همچنین همان‌طور که در شکل 10 نشان داده شده است، برخی ترکیبات بین‌فلزی در فلزهای پایه قابل مشاهده هستند. ریز شدن این ترکیبات به دلیل ذوب موضعی و انجماد سریع در فصل مشترک جوش اتفاق می‌افتد که باعث افزایش سختی فصل مشترک می‌شود [21].

3-4- استحکام

در شکل 11 منحنی نیرو-جابجایی برای نمونه‌های 6°-6 kV، 6°-7 kV، 8°-6 kV و 8°-7 kV در شکل 12 سطح شکست ماکروسکوپی حاصل از آزمون کشش برای این نمونه‌ها نشان داده شده است. همان‌طور که در شکل 11 مشاهده می‌شود، نمونه 6°-6 kV در مراحل اولیه بارگذاری نیرو، در جابجایی‌های پایین افت سریع نیرو دارد. هیچ تغییرشکل پلاستیکی برای انجام جوش رخ نداده و فقط تغییرشکل کمی در محدوده الاستیک صورت گرفته است. افت سریع نیرو بدون هیچ‌گونه تغییرشکل پلاستیک نشان‌دهنده

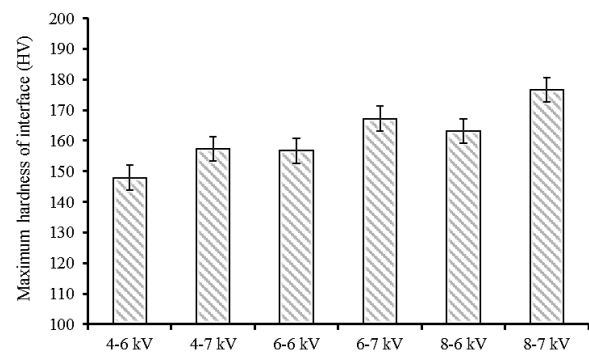


Fig. 9 Maximum hardness of interface of welded samples

شکل 9 حداکثر سختی فصل مشترک نمونه‌های جوش کاری شده

این جوش کاری، ذوب شدگی شدید در فصل مشترک جوش باعث کاهش استحکام آن شده است.

در جدول 4، نیروها، مساحت سطح مقطع و استحکام برشی اتصال‌های انجام شده درج شده است. مشاهده می‌شود برای اتصال‌های با زوایای 4° و 6°، با افزایش ولتاژ جوش کاری، استحکام جوش افزایش یافته است. پایین بودن زاویه برخورد، منجر به کم شدن سرعت در لحظه برخورد شده و در نتیجه استحکام اتصال کاهش می‌یابد. افزایش ولتاژ جوش کاری در زاویه‌های برخورد 4° و 6° باعث افزایش سرعت برخورد و تغییر شکل پلاستیک بیشتر در منطقه جوش شده و در نتیجه استحکام اتصال را بهبود می‌بخشد. از طرف دیگر مشاهده می‌شود برای اتصال‌های با زاویه 8°، با افزایش ولتاژ جوش کاری، استحکام جوش کاهش می‌یابد. در فصل مشترک جوش نمونه 8°-6 kV مقدار جزئی ذوب شدگی مشاهده می‌شود. در حالی که در نمونه 8°-7 kV، ذوب شدگی در فصل مشترک جوش تشدید گردیده و باعث تخریب محل‌هایی از آن می‌شود. در واقع افزایش ولتاژ در زاویه‌های برخورد بالا، منجر به افزایش بیشتر سرعت در لحظه برخورد شده و با ایجاد ذوب شدگی شدید می‌تواند استحکام اتصال را کاهش دهد.

در شکل 13 سطح شکست نمونه 6°-7 kV نشان داده شده است. زمانی که اتصال در معرض کشش قرار می‌گیرد، فصل مشترک جوش دچار شکست شده و یک اثر پسمانده ایجاد می‌کند. مشاهده می‌شود، تغییر شکل پلاستیک برای جوش قبل از شکست رخ داده است. به طور کلی، تجمع میکرو حفره‌ها توسط تنش برشی ناشی از بارگذاری کششی انجام می‌شود. جهت برش از بالا به پایین یا بالعکس می‌باشد که نشان دهنده سطح شکست نرم برای جفت فلزات آلومینیوم متشابه می‌باشد.

جدول 4 نتایج آزمون استحکام برشی نمونه‌های جوش کاری شده

Table 4 Results of shear strength test of welded samples

نمونه	نیروی فک (N)	نیروی برشی مماسی (N)	مساحت (mm ²)	استحکام برشی (MPa)
6 kV-4°	1372.2	1368.8	1042.4	1.3
7 kV-4°	4116.5	4106.4	1042.4	3.9
6 kV-6°	5348.5	5319.2	1003.5	5.3
7 kV-6°	13442.2	13368.6	1003.5	13.3
6 kV-8°	12301.7	12181.9	964	12.6
7 kV-8°	11716.8	11602.8	964	12

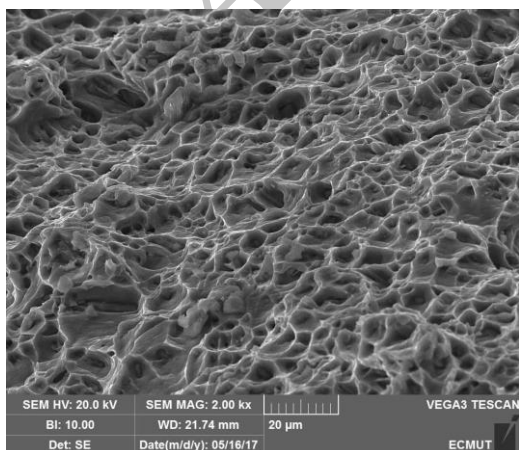


Fig. 13 SEM image of fracture surface of sample 6°-7 kV

شکل 13 تصویر میکروسکوپ الکترونی روبشی از سطح شکست نمونه 6°-7 kV



Fig. 12 Macroscopic images of the fracture surface given by the tensile test
شکل 12 تصاویر ماکروسکوپی از سطح شکست ایجاد شده توسط آزمون کشش

همان‌طور که در شکل 11 می‌شود، در نمونه 8°-7 kV تغییر شکل پلاستیک در منحنی نیرو-جابجایی کم است. سطح شکست این نمونه در شکل d-12 نشان می‌دهد که قسمتی از فصل مشترک کنده شده و دلیل عمده شکست در اثر گسیختگی مقطع جوش می‌باشد. البته کرنش پلاستیک لوله نیز تا حدودی در شکست موثر است. در واقع به علت بالا بودن همزمان زاویه برخورد و ولتاژ جوش کاری و در نتیجه بالا بودن سرعت در لحظه برخورد در

4- نتیجه گیری

در پژوهش حاضر، اتصال‌های لوله آلومینیم 4014 به مفتول آلومینیم 7075 تحت دو متغیر زاویه برخورد (4، 6، 8) و ولتاژ جوش کاری (6 و 7 kV) توسط فرایند جوش کاری ضربانی مغناطیسی انجام شد. نتایج حاصل به شرح زیر می‌باشند.

- افزایش ولتاژ از 6 به 7 kV در زاویه برخورد 4° بر ریزساختار فصل-مشترک تأثیر زیادی ندارد و شکاف ناشی از عدم اتصال در فصل مشترک، در هر دو نمونه مشاهده می‌شود.

- افزایش ولتاژ از 6 به 7 kV در زاویه‌های برخورد 6 و 8° باعث می‌شود تا سرعت در لحظه برخورد بالا رفته و ذوب‌شدگی در فصل مشترک به دلیل تغییرشکل پلاستیک بیشتر رخ دهد.

- در اتصال‌های با زاویه یکسان، با افزایش ولتاژ از 6 به 7 kV به دلیل افزایش ولتاژ جوش کاری، سختی افزایش بیشتری می‌یابد که نشان‌دهنده کارسختی و تغییرشکل پلاستیک بیشتری در فصل مشترک جوش است.

- افزایش ولتاژ جوش کاری در زاویه برخورد 4° باعث افزایش سرعت برخورد و تغییرشکل پلاستیک بیشتر در منطقه جوش شده و باعث افزایش استحکام اتصال شود. در حالی که در زاویه‌های برخورد 6 و 8° منجر به ذوب‌شدگی شدید گردیده و استحکام اتصال را کاهش دهد.

- بیشترین استحکام برشی مربوط به نمونه 6-7 kV می‌باشد. از آنجا که هیچ گسیختگی در فصل مشترک جوش مشاهده نمی‌شود، می‌توان شکست این اتصال را فقط ناشی

5- فهرست علائم

A	مساحت (mm ²)
C _T	ظرفیت مجموع خازن (μF)
F	حداکثر نیروی وارد شده از فک (N)
F _t	نیروی برشی مماسی (N)
R ₁	شعاع قاعده بزرگ مخروط (mm)
R ₂	شعاع قاعده کوچک مخروط (mm)
s	طول شیب مخروط (mm)
U	انرژی برخورد (kJ)
V	ولتاژ جوش کاری (kV)

علائم یونانی

τ	استحکام برشی (MPa)
---	--------------------

6- مراجع

[1] S. Mishra, S. K. Sharma, S. Kumar, K. Sagar, M. Meena, and A. Shyam, 40kJ magnetic pulse welding system for expansion welding of aluminium 6061 tube, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 240, pp. 168-175, 2017.

[2] S. Chen, G. S. Daehn, A. Vivek, B. Liu, S. Hansen, J. Huang and S. Lin, Interfacial microstructures and mechanical property of vaporizing foil actuator welding of aluminum alloy to steel, *Materials Science and Engineering: A*, Vol. 659, pp. 12-21, 2016.

[3] M. Hahn, C. Weddeling, J. Lueg-Althoff, and A. E. Tekkaya, Analytical approach for magnetic pulse welding of sheet connections, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 230, pp. 131-142, 2016.

[4] J. Bellmann, J. Lueg-Althoff, G. Goebel, S. Gies, E. Beyer, and A. Tekkaya, Effects of surface coatings on the joint formation during magnetic pulse welding in tube-to-cylinder configuration, *Proceedings of 7th International Conference on High Speed Forming*, April 27th-28th, Dortmund, Germany, pp. 159-171, 2016.

[5] A.K. Jassim, Magnetic pulse welding technology. *Proceedings of the 1st International Conference on Energy, Power and Control (EPC-IQ)*, Basrah, Iraq: IEEE, pp. 363-373, 2010.

[6] C. Weddeling, M. Hahn, G. Daehn, A. Tekkaya, Uniform pressure electromagnetic actuator—An innovative tool for magnetic pulse welding, *Procedia CIRP*, Vol. 18, pp. 156-61, 2014.

[7] B. M. C. Tomás, *Magnetic Pulse Welding*, Ph.D. Thesis, Universidade Nova de Lisboa, Lisboa, 2010.

[8] J.-G. Lee, J.-J. Park, M.-K. Lee, C.-K. Rhee, T.-K. Kim, A. Spirin, V. Krutikov, S. Pararin, End closure joining of ferritic-martensitic and oxide-dispersion strengthened steel cladding tubes by magnetic pulse welding, *Metallurgical and Materials Transactions A*, Vol. 46, No 7, pp. 3132-9, 2015.

[9] O. Becher, M. Nahmany, D. Ashkenazi, V. Shribman, A. Stern, On bond formation in magnetic pulse welded joints, *The annals of dunarea de jos university of galati fascicle XII: Welding Equipment and Technology*, Vol. 25, p. 23, 2014.

[10] A. Tomokatsu, Interfacial observation of parallel seam welded aluminum sheets by magnetic pulse welding method with collision between metal jets, *Quarterly Journal of the Japan Welding Society*, Vol. 33, No 2, pp. 130-4, 2015.

[11] A. Nassiri, G. Chini, and B. Kinsey, Spatial stability analysis of emergent wavy interfacial patterns in magnetic pulsed welding, *CIRP Annals Manufacturing Technology*, Vol 63, No 1, pp. 245-248, 2014.

[12] J. Verstraete, W. De Waele, K. Faes, Magnetic pulse welding: lessons to be learned from explosive welding, *Sustainable Construction and Design (SCAD)*, Vol. 2, No. 3, pp. 458-464, 2011.

[13] Y. Zhang, S.S. Babu, and G.S. Daehn, Interfacial ultrafine-grained structures on aluminum alloy 6061 joint and copper alloy 110 joint fabricated by magnetic pulse welding, *Journal of Materials Science*, Vol. 45, No. 17, pp. 4645-4651, 2010.

[14] R.N. Raoelison, N. Buiron, M. Rachik, D. Haye, G. Franz, and M. Habak, Study of the elaboration of a practical weldability window in magnetic pulse welding, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 213, No. 8, pp. 1348-1354, 2013.

[15] A. Stern, O. Becher, M. Nahmany, D. Ashkenazi, and V. Shribman, Jet composition in magnetic pulse welding: Al-Al and Al-Mg couples, *Weld Journal*, Vol 94, pp.257-284, 2015.

[16] Y. Zhang, *Investigation of Magnetic Pulse Welding on Lap Joint of Similar and Dissimilar Materials*, Ph.D. Thesis, The Ohio State University, Columbus, 2010.

[17] R. Raoelison, T. Sapanathan, N. Buiron, M. Rachik, Magnetic pulse welding of Al/Al and Al/Cu metal pairs: Consequences of the dissimilar combination on the interfacial behavior during the welding process, *Journal of Manufacturing Processes*, Vol. 20, pp. 112-27, 2015.

[18] S. Sharafiev, C. Pabst, M. F. Wagner, and P. Groche, Microstructural characterisation of interfaces in magnetic pulse welded aluminum/aluminum joints, *Proceedings of IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, Vol. 118, No. 1, p. 012016, 2016.

[19] X. Wu, J. Shang, An investigation of magnetic pulse welding of Al/Cu and interface characterization, *Journal of Manufacturing Science and Engineering*, Vol. 136, No 5, p. 051002, 2014.

[20] T. Sapanathan, R. N. Raoelison, N. Buiron, and M. Rachik. In situ metallic porous structure formation due to ultra high heating and cooling rates during an electromagnetic pulse welding, *Scripta Materialia*, Vol 128, pp. 10-13, 2017.

[21] A. Stern, M. Aizenshtein, G. Moshe, S. Cohen, N. Frage, The nature of interfaces in Al-1050/Al-1050 and Al-1050/Mg-AZ31 couples joined by magnetic pulse welding (MPW), *Journal of Materials Engineering and Performance*, Vol. 22, No 7, pp. 2098-103, 2013.