



УДК 621.78.067.4

СУХОЙ ЛЕД – ПОЛЕЗНЫЙ МАТЕРИАЛ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРКИ

С. Н. ЖИЗНЯКОВ

Беларус. нац. техн. ун-т. Республика Беларусь, 220013, г. Минск, просп. Независимости, 65.

E-mail: zhiznyackov@yandex.by

Проблема совершенствования применяемых в промышленности способов сварки, в том числе за счет привлечения новых сварочных материалов, актуальна. Показано, что в качестве эффективного сварочного материала при дуговых способах сварки может применяться сухой лед (твердый диоксид углерода), чему способствуют его уникальные свойства: возможность сублимации с образованием большого количества газов и очень низкая температура. Находящийся в зоне сварки сухой лед формирует надежную защитную газовую среду специфического состава, которая обуславливает также благоприятное расположение действующих на каплю электродного металла сил. При сварке наблюдается стабильное мягкое горение дуги без чрезмерного разбрызгивания с хорошим формированием шва. При сварке тонколистового металла лед резко снижает остаточные сварочные деформации. Предложен принципиально новый способ дуговой сварки плавящимся электродом – сварка под сухим льдом, выполняемый с применением обычного сварочного оборудования. Сварка под сухим льдом может быть использована при изготовлении, монтаже и ремонте стальных конструкций. Эксперименты показали, что сухой лед как дополнительный сварочный материал применим при ручной дуговой сварке покрытыми электродами, сварке порошковой проволокой и в защитном газе, а также при выполнении наплавочных работ. Библиогр. 4, рис. 4.

Ключевые слова: дуговая сварка, сухой лед, полноценная газовая защита, стабильный процесс, минимальные деформации, применение

Сварочные материалы – покрытые металлические электроды, защитные газы, проволока сплошного сечения и порошковая проволока, флюсы, неплавящиеся электроды непосредственно участвуют в процессе дуговой сварки, выполняя важнейшие технологические и металлургические функции, обеспечивающие возможность эффективного производства сварочных работ и получение качественных сварных конструкций [1]. Приведенный перечень сварочных материалов (и это показали выполненные в Беларуском национальном техническом университете исследования) может быть дополнен сухим льдом — твердым диоксидом углерода, характеризующимся ярко выраженными специфическими свойствами, весьма полезными для сварочного процесса.

Таковыми свойствами являются:

очень низкая температура льда, не превышающая минус 78,5 °С. При принудительном соприкосновении льда с металлом последний интенсивно охлаждается. Причем слой льда способен находиться на металлической поверхности в нормальных условиях достаточно долго, сохраняя свою структуру и физические свойства. Холодопроизводительность сухого льда в несколько раз превышает холодопроизводительность водяного льда;

способность сухого льда при нормальном давлении и температуре минус 78,5 °С сублимировать, т.е. переходить из твердого кристаллического состоя-

ния сразу в газообразное, минуя жидкую фазу, с поглощением теплоты в количестве около 590 кДж/кг. При этом из 1 г льда при его полном испарении образуется порядка 0,8 л углекислого газа;

сухой лед отличается очень высокой чистотой. Согласно ГОСТ 12162–77 массовая доля диоксида углерода в нем составляет 99,96...99,98 %, фактическое содержание диоксида углерода в выпускаемом промышленностью продукте достигает 99,998 % при ничтожном содержании влаги.

Сухой лед удобен для реализации. Его транспортируют и хранят в термоконтейнерах различной вместимости — от 2 до 250 кг и более. В зависимости от конструктивных особенностей контейнера и внешней температуры сухой лед не теряет своих характеристик в течение нескольких суток. Потери при хранении обычно составляют 2...10 % массы льда в сутки. Лед нетоксичен, недефицитен, он широко используется в промышленности, сельском хозяйстве, медицине и пр. Лед в основном поставляют в виде блоков и гранул различного размера. Плотность сухого льда 1560 кг/м³.

Высокотемпературный неравномерный нагрев с последующим охлаждением соединяемых элементов при дуговой сварке вызывает появление в них остаточных деформаций, затрудняющих производство сварных конструкций и ухудшающих их качество. Одним из наиболее рациональных технических решений, направленных на снижение деформаций, является локальное охлаждение

металла в зоне сварки. Это сужает до возможного минимума размеры участков сварного соединения, нагреваемых в процессе сварки, до температур, при которых возникают напряжения сжатия, превышающие предел текучести свариваемого металла (для сталей, главным образом, зоны, нагреваемые до температур более 600...700 °С). Появление таких критических участков и предопределяет зарождение с последующим развитием пластических деформаций и получение сварных соединений и конструкций с остаточными сварочными деформациями и напряжениями.

Применяемые средства отвода теплоты от нагреваемого при сварке металла (водоохлаждаемые медные подкладки и ползуны, массивные прижимные устройства, жидкие охладители в виде направленных сплошных и распыленных струй) не способны оказывать заметного локального воздействия на критические высокотемпературные зоны металла, особенно находящиеся вблизи сварочной ванны. Было установлено, что подобную функцию по точечному контактному отводу теплоты от нагреваемого при сварке металла может вполне успешно выполнять сухой лед. Экспериментальные и теоретические исследования [2] позволили авторам разработать основные положения универсальной технологии аргонодуговой сварки тонколистовой высоколегированной стали аустенитного класса типа 18/8 с применением твердого диоксида углерода для принудительного охлаждения высокотемпературной области свариваемых элементов, позволившей в несколько раз уменьшить остаточные деформации по сравнению со сваркой без охлаждения. При сварке металла толщиной 1 мм рациональная площадь контактного охлаждения в высокотемпературных зонах на определенном расстоянии от границы сварочной ванны составила 60...90 мм² при протяженности не менее 6 мм. Разработку технологии сварки проводили с использованием созданной методики [2] численного моделирования температур, напряжений и деформаций в различных участках свариваемых пластин, учитывающей специфику поведения аустенитной стали и особенности низкотемпературного охладителя — сухого льда.

При сварке стальных пластин в углекислом газе была выявлена уникальная возможность охлаждения сухим льдом металла, нагреваемого непосредственно перед дугой по фронтальной границе сварочной ванны. Это имеет место при сварке под слоем сухого льда. Находящийся на поверхности пластин слой льда перед сваркой практически не реагирует с металлом. Однако при вступлении в прямое соприкосновение с металлом, нагреваемым при сварке до высоких, вплоть до плавления, температур, происходит активная сублимация льда с погло-

щением большого количества теплоты. Не успевший испариться в результате сублимации сухой лед вступает в соприкосновение со сварочной ванной, где, реагируя с жидким металлом, моментально исчезает, т. е. сварочная ванна оказывается как бы окаймленной низкотемпературным твердым сухим льдом. Взаимодействие прилегающего к сварочной ванне металла с сухим льдом уменьшает размеры высокотемпературных участков, в которых возможно активное развитие пластических деформаций (рис. 1).

Таким образом, при сварке под слоем сухого льда тонколистового металла с использованием технологии, предусматривающей дополнительное охлаждение льдом остывающего металла шва и металла зоны термического влияния на высокотемпературных участках, можно получать сварные соединения и конструкции без каких-либо остаточных деформаций. Применение сухого льда в качестве интенсивного охладителя возможно при ручной дуговой сварке покрытыми электродами, другими способами сварки плавлением. Заметное повышение в этом случае скорости охлаждения тонколистового металла сказывается на его структуре и свойствах (в данной статье этот вопрос не рассматривается). Естественно, что сварка с сухим льдом может быть использована только для металла, не склонного при резком охлаждении к образованию хрупких закалочных структур, трещин и других дефектов.

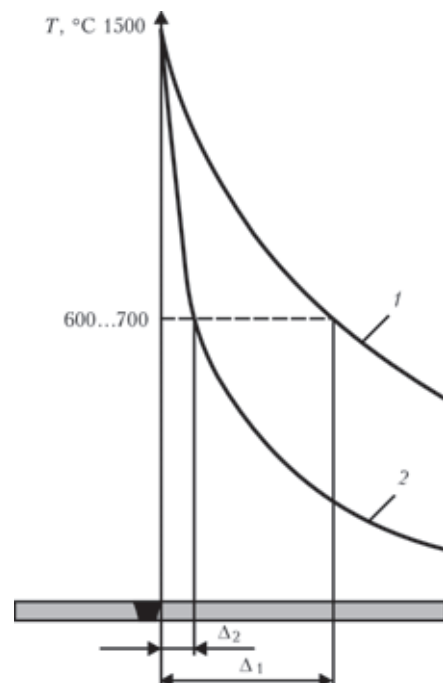


Рис. 1. Схема распределения максимальных температур нагрева металла (стали) при сварке в углекислом газе обычным способом (1) и под слоем сухого льда (2): Δ_1 и Δ_2 — ширина участков металла, нагреваемых до температуры свыше 600...700 °С при сварке без сухого льда и с сухим льдом соответственно

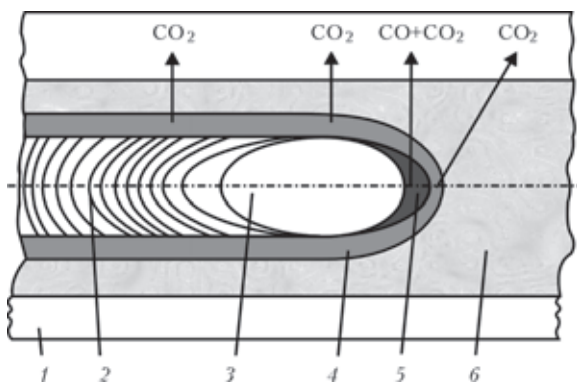


Рис. 2. Схема образования защитной газовой фазы при дуговой сварке под слоем сухого льда: 1 — основной металл; 2 — шов; 3 — сварочная ванна; 4 — участки соприкосновения слоя сухого льда с поверхностью нагреваемого при сварке до высоких температур металла; 5 — зона взаимодействия металла сварочной ванны с сухим льдом; 6 — слой сухого льда

Эксперименты по сварке под слоем сухого льда позволили выявить важное для дальнейших исследований явление — количество образующихся в зоне сварки газов является вполне достаточным для ее надежной защиты от воздуха. Причем состав газовой фазы представляет собой не чистый углекислый газ, а его смесь с оксидом углерода (рис. 2). Образование газовой фазы подобного состава можно объяснить следующим образом.

Углекислый газ образуется в результате сублимации части слоя сухого льда, непосредственно прилегающей к поверхности нагреваемого при сварке металла. С повышением температуры металла скорость испарения льда многократно возрастает и достигает максимума при температурах, близких к температуре его плавления. Поскольку основная масса льда испарится не успевает, его большая часть в процессе сварки «сползает» на близлежащую высокотемпературную часть сварочной ванны, где вступает в прямое контактное взаимодействие с находящимся в постоянном движении расплавленным металлом. Происходит почти мгновенная сублимация льда с выделением в ограниченном пространстве огромного количества углекислого газа, приводящая к резкому возрастанию его концентрации и парциального давления в сфере соприкосновения жидкой и газовой фаз. Это моментально вызывает высокоскоростное и полномасштабное протекание реакции $Fe_{ж} + CO_2 = FeO_{ж} + CO$. Образующийся в большом количестве оксид углерода, а также остатки не вступившего в реакцию углекислого газа формируют, совместно с углекислым газом сублимирующего сухого льда, соприкасающегося с горячей поверхностью твердого металла, защитную газовую фазу зоны сварки. Выполненные исследования дают основание предполагать, что содержание оксида углерода как продукта рассматриваемой реакции в зоне дуги при сварке стали под слоем сухого льда может достигать

60...70 %. При взаимодействии с воздухом оксид углерода реагирует с кислородом, преобразуясь обратно в углекислый газ.

Процесс дуговой сварки в смеси оксида углерода с углекислым газом существенно отличается (и это нашло подтверждение при экспериментальных исследованиях) от процесса сварки в одном углекислом газе. При сварке в смеси наблюдается стабильное мягкое горение дуги без чрезмерного разбрызгивания расплавленного металла, грубошершчатая поверхность сварного шва отсутствует. Процесс сварки подобен сварке в смеси аргона с углекислым газом. Сварке под защитой одного оксида углерода свойственно устойчивое горение дуги и хорошее формирование и внешний вид шва [3].

Изменение характера горения дуги и вида переноса капель электродного металла при сварке в смеси оксида углерода с углекислым газом связано с низкой концентрацией углекислого газа в смеси. Присутствие в дуговом пространстве большого количества оксида углерода препятствует диссоциации углекислого газа, вызывающей интенсивное охлаждение плазмы дуги и сжатие ее активных пятен и как следствие крайне неблагоприятное расположение действующих на каплю электродного металла сил, в первую очередь силы пинч-эффекта, реактивной силы давления паров металла и силы давления плазменных потоков дуги. Большая концентрация оксида углерода в газовой фазе в определенной степени тормозит проходящие в зоне сварки окислительные процессы.

На основании результатов выполненных исследований в соавторстве с сотрудниками Беларускаго нацыянальнага тэхнічнага ўніверсітэта разрабтан прынцыпіальна новы спосаб дуговой сварки плавящимся электродом — сварка под сухим льдом [4]. Механизованная и автоматическая дуговая сварка плавящимся электродом под сухим льдом проводится без внешней газовой и шлаковой (флюсовой) защиты (рис. 3). Основоплагающими сварочными материалами являются твердый диоксид углерода и содержащая раскислители сварочная проволока.

Наплавка валиков и сварка стыковых и тавровых соединений из низкоуглеродистой и низколегированной сталей средней толщины с применением твердого диоксида углерода по ГОСТ 12162-77 и проволоки марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 показали спокойное горение дуги с минимальным разбрызгиванием расплавленного металла, хорошее формирование и внешний вид шва, отсутствие в сварных соединениях пор, твердых включений и других недопустимых дефектов (рис. 4). Швы сварных соединений характеризуются высокими механическими свойствами: сопротивление разрыву σ_B составляет 580...620 МПа, относительное удлине-

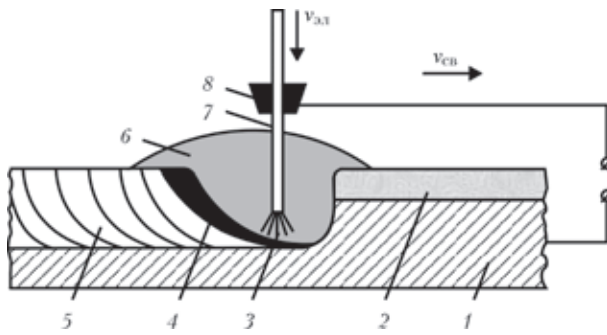


Рис. 3. Схема дуговой сварки под слоем сухого льда: 1 — основной металл; 2 — слой сухого льда; 3 — дуга; 4 — сварочная ванна; 5 — шов; 6 — газовая защита зоны сварки; 7 — электродная сварочная проволока; 8 — токосъемный наконечник (токоподвод)

ние δ_5 23...27 %, ударная вязкость при нормальной температуре KCU 135...160 Дж/см². При сварке тонколистовой стали наблюдалось уменьшение остаточных сварочных деформаций в 5...10 раз.

Техника и технология сварки под сухим льдом отличаются от сварки в углекислом газе, что обусловлено особенностями формирования защитной газовой фазы в зоне дуги и спецификой ведения сварочного процесса. Следует также учитывать заметное действие на сварочную ванну силы давления углекислого газа, образующегося при взрывной высокотемпературной сублимации сухого льда на поверхности жидкого металла. Сварка стыковых, угловых и дуговых точечных швов может осуществляться с использованием сухого льда в виде брикетов, пластин и гранул различных размеров, получаемых в том числе при дроблении и измельчении исходных материалов. Подготовленный к сварке лед выкладывается предварительно на всю длину сварного соединения слоем определенной толщины и ширины или вводится «под дугу». В обоих случаях может иметь место схема сварки, при которой сухой лед дополнительно подается позади дуги на заданные участки остывающего сварного шва и/или металла ЗТВ. Подобная схема процесса представляет интерес для однопроходной бездеформационной сварки тонколистового металла и многопроходной сварки металла средней и большой толщины, когда требуется послойное охлаждение шва, например, при сварке аустенитной стали.

Механизированная и автоматическая сварка под сухим льдом осуществляется с применением обычного сварочного оборудования. При этом используются упрощенные конструкции сварочных горелок и гибких шлангов, поскольку отпадает необходимость подвода защитного газа через горелку в зону сварки. Баллоны с защитным газом и газовую аппаратуру заменяет простой термостат с сухим льдом.

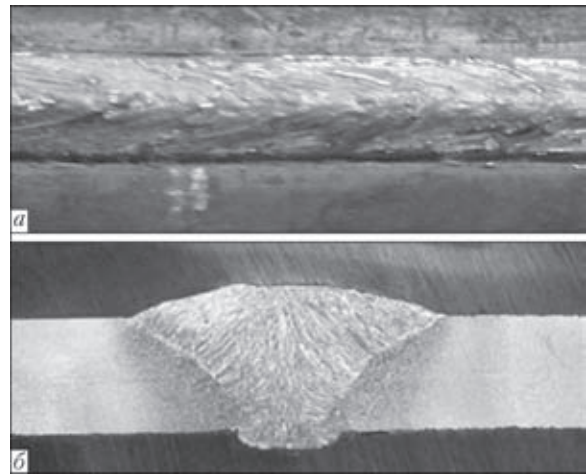


Рис. 4. Внешний вид (а) и макрошлиф (б) сварного соединения, полученного при механизированной сварке под сухим льдом низколегированной стали толщиной 6 мм

Выводы

1. Сухой лед способен непосредственно участвовать в процессе дуговой сварки, выполняя важные технологические и металлургические функции, обеспечивая стабильное протекание самого процесса и получения качественных сварных соединений. Это дает основание считать его полноценным сварочным материалом, пригодным для успешного применения в сварочном производстве.

2. Разработанный принципиально новый способ сварки плавящимся электродом — сварка под сухим льдом IMAW (Ice Metal Arc Welding), не требующий газовой и шлаковой защиты и выполняемый с применением обычного сварочного оборудования, может быть использован при изготовлении, ремонте и монтаже стальных конструкций и сооружений.

3. Сухой лед в качестве сварочного материала применим при ручной дуговой сварке покрытыми электродами и других способах сварки плавлением, а также при выполнении наплавочных работ и резке металлов.

1. Жизняков С. Н. Правильный выбор и подготовка сварочных материалов — основа эффективного производства сварочных работ // Сварщик в Белоруссии. — 2013. — № 1. — С. 32–38.
2. Пантелеенко Ф. И., Жизняков С. Н., Хейдари Монфаред А. Минимизация деформаций при аргонодуговой сварке тонколистовой аустенитной стали локальным охлаждением высокотемпературной области // Перспективные материалы и технологии / Под ред. В. В. Клубовича. — Витебск: УО «ВГТУ», 2013. — С. 172–187.
3. Новожилов Н. М. Основы металлургии дуговой сварки в газах. — М.: Машиностроение, 1979. — 231 с.
4. Дуга и лед. Новый способ дуговой сварки плавящимся электродом / С. Н. Жизняков, Ф. И. Пантелеенко, Д. И. Викторский, Н. И. Урбанович // Порошковая металлургия: инженерия поверхности, новые порошковые композиционные материалы. Сварка: Сб. докл. 8 Междунар. симп. Минск, 10–12 апр. 2013 г. — В 2 ч. Ч. 2 — Минск: Белрус. наука, 2013. — С. 347–349.

Поступила в редакцию 21.12.2013