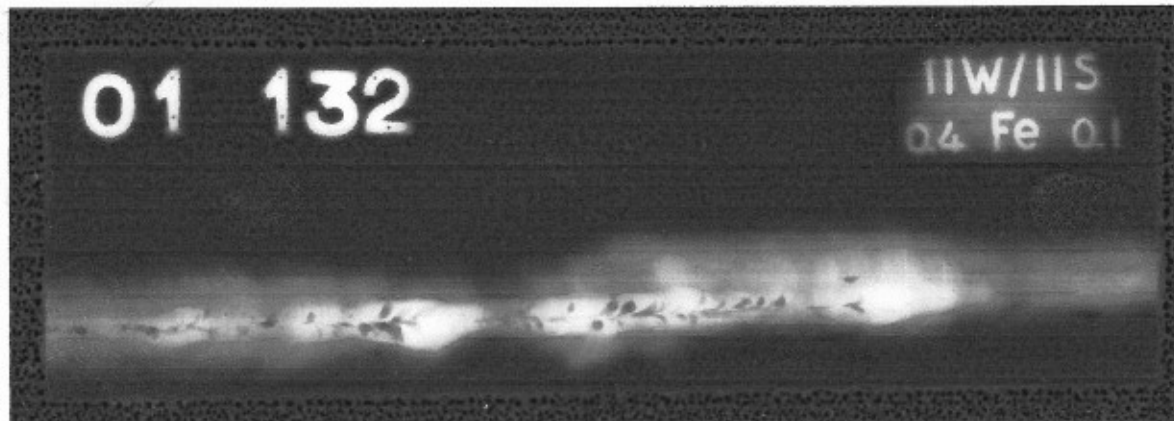




تفسیر و ارزیابی عیوب جوش  
در آزمایش پرتونگاری صنعتی  
طبق استاندارد ASME . Sec VIII

# آکادمی نیروگاه



تالیف: اصغر ملکیان

[www.powerplantac.com](http://www.powerplantac.com)

« بسمه تعالی »

**تفسیر و ارزیابی عیوب جوش در آزمایش پرتونگاری  
بر اساس استاندارد ASME. Sec. VIII**

**چکیده:**

گستره وسیع علم متالورژی و مواد خصوصاً در زمینه جوشکاری امروزه جهت بهینه سازی و بهبود کیفیت سازه‌های فلزی کاربرد فراوانی یافته است. استانداردهای به روز جهانی نیز بر پایه همین علوم جهت طراحی، ساخت، بهره‌برداری و کنترل کیفیت محصولات، تدوین شده و مورد استفاده قرار می‌گیرند. از این رو اهمیت شناخت و عمل به این دستور العملها بیش از پیش مورد توجه واقع شده اند. در این مقاله به توضیح و تبیین موضوعات مربوط به عیوب جوش، علل پیدایش، نحوه برطرف نمودن و نیز تفسیر و ارزیابی آنها بر طبق استاندارد انجمن مهندسين مکانیک امریکا (ASME) بخش هشت مربوط به مخازن تحت فشار و بویلرها پرداخته شده است. در پایان نیز چگونگی پیشگیری از پیدایش هر یک از عیوب یاد شده از طریق تغییر پارامترهای مؤثر در جوشکاری مورد بحث قرار گرفته است. امید است با روشن شدن موارد فوق و رعایت استانداردهای مربوطه کیفیت تولیدات داخلی و صنایع کشور قابل طرح و ارائه در بازارهای صنعتی بین‌المللی قرار گیرند.

اصغر ملکیان

## ۱- عیوب و علل پیدایش آنها در جوشکاری:

تمام مطالبی که تا کنون بحث گردیده بمنظور ساخت، پرداخت و آزمایش قطعات تجهیزات و لوله‌های مورد استفاده در صنعت نفت و گاز با کیفیت مناسب و قابل قبول طبق استانداردهای مورد قبول دنیا مطرح شده و در این رهگذر یکی از اساسی‌ترین و عمده‌ترین بخش این مباحث در مخازن تحت فشار (Pressure Vessels) و بویلرها (Boilers) عیوب حاصل از جوشکاری می‌باشد که برای شناسایی و برطرف نمودن این عیوب می‌توان از آزمایشات غیر مخرب (Nondestructive Testing) بهره گرفت که یکی از این آزمایشات، آزمایش پرتونگاری می‌باشد که با بهره‌گیری از پرتوهای ایکس و گاما می‌توان از قطعات مذکور پرتونگاری نمود. انجام پروسه پرتونگاری با کیفیتی که عرض شد بمنظور پی بردن به این عیوب انجام می‌پذیرد.

عیوب حاصل از جوشکاری دارای انواع مختلف و حدود قابل پذیرش می‌باشد که بر اساس استانداردها که از قبیل استانداردهای آسیایی KS, JPS و غیره استانداردهای اروپایی شامل BS, DIN, ISO, EN و غیره و استانداردهای آمریکایی AWS, ASME, ASTM, ANSI, API, AWWA و غیره می‌باشد که در این مبحث سعی می‌شود که بر اساس استاندارد ASME که مربوط به بویلرها (استاندارد ASME.Sec.I) و مخازن تحت فشار (ASME.Sec.VIII) می‌باشد که با توجه به ASME.Sec.I که برای ارزیابی رجوع به (ASME.Sec.VIII) داده شده است. لذا سعی می‌شود در این مبحث به انواع عیوب و علل بوجود آمدن آنها-راههای جلوگیری-حدود پذیرش بر اساس استاندارد (ASME.Sec.VIII) و تصویر این عیوب بر روی فیلم‌های حاصل از پرتونگاری پرداخته شود.

## ۲- طبقه بندی عیوب جوش:

بطور کلی عیوب حاصل در جوش را می‌توان بصورت ساده‌ای طبقه‌بندی کرد؛

### الف) عیوب ریشه‌ای جوش (Root Pass Defects):

عیوب ریشه‌ای، عیوبی هستند که در لایه اولیه یا ریشه محل اتصال دولا به قطعه کار بوجود می‌آیند که این عیوب جزو نواقص مهم شمرده می‌شود.

### ب) عیوب داخلی یا میانی جوش (Filling pass defects):

عیوبی هستند که در لایه دوم و لایه‌های میانی بین پاس ریشه و پارس رو بوجود می‌آیند.

### ج) عیوب سطحی یا روی جوش (Cap pass defects):

عیوبی هستند که در لایه رو یا سطح جوش بوجود می‌آیند که این عیوب بعلاوه فاصله بیش از حد به سطح فیلم در تصویر پرتونگاری بیشتر به صورت یک نیم سایه با وضوح کم دیده می‌شوند لذا برای ارزیابی دقیق تر از آزمایشات دیگر از قبیل مایعات نافذ و ذرات مغناطیسی و غیره بهره می‌گیرند.

### ۳- قبل از توضیح مفصل در این خصوص باید بطور فهرست وار بیان نمود که عمده علل عیوب ناشی از جوشکاری به عوامل زیر بستگی دارد.

الف) نوع و نحوه اتصال (Fitt up):

که گاهاً پیش می آید بر اثر عدم قرار گرفتن صحیح دولبه قطعه کار عیوبی از قبیل Hi-Low که عدم همطرازی دولبه قطعه کار می باشد بوجود می آید.

ب) نوع و میزان آمپر و ولتاژ:

گاهمی بر اثر عدم تنظیم مقدار آمپر و ولتاژ برق مورد مصرف در جوشکاری باعث بروز معایبی از قبیل پاشیدگی جوش و سوختگی و غیره می گردد.

ج) الکتروود مورد استفاده:

هنگام کار در جوشکاری می بایستی نوع الکتروود مصرفی با نوع و جنس قطعه کار همخوانی داشته باشد.

د) شرایط جوی:

در هنگام جوشکاری اگر باد یا بارندگی می باشد می بایستی حفاظتی تهیه نمود تا از بروز بعضی از معایب در جوشکاری جلوگیری نمود.

ه) مهارت جوشکار:

در بعضی مواقع عیوبی که در جوش ایجاد می شود بخاطر کندی دست جوشکار و یا عدم آگاهی جوشکار از نحوه جوشکاری و تجهیزات مورد استفاده ایجاد می شود که می توان با کنترل و آموزش بموقع فرد مذکور از این مورد جلوگیری نمود.

و) شرایط جوشکاری:

یکی از عواملی که در تشدید ایجاد عیوب در جوش می باشد، شرایط جوشکاری است که حالات و وضعیت جوشکاری (1G, 2G, 3G, 6G) بسته به WPS (دستور العمل جوشکاری) می باشد که می توان با کنترل بموقع جوشکار در هنگام جوشکاری در وضعیت های ذکر شده از این عیوب جلوگیری نمود.

ز) تنش های دینامیکی و استاتیکی:

در بعضی از مواقع عیبی که در جوش ایجاد می شود، بخاطر عملیات حرارتی قبل و یا بعد از جوشکاری یا ضربه شدید در هنگام جوشکاری است که این عیب بیشتر به صورت ترک بوده در این مورد می توان با کنترل بموقع و بهره گیری از آزمایشات غیر مخرب از وضعیت قطعه مذکور مطلع شد.

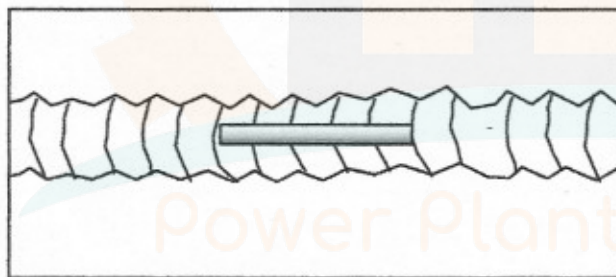
#### ۴- بررسی و ارزیابی عیوب جوش در فیلم:

همانطوریکه قبلاً توضیح داده شد، بعضی از این عیوب که در زیر مفصلاً شرح داده می‌شود می‌توانند در بعضی پاسها بوجود بیایند.

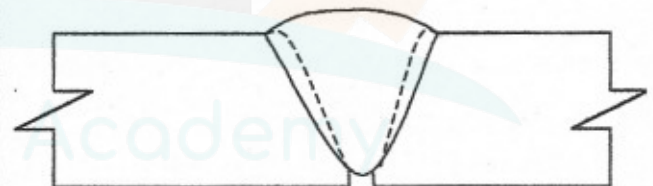
بطور مثال حباب گازی یا تخلخل (Porosity) می‌تواند هم در پاس ریشه و هم در پاس میانی و هم در پاس سطحی بوجود آید که می‌بایستی بموقع ارزیابی و شناسایی گردد.

#### الف) عدم نفوذ (Lack Of Penetration (LOP

از این عیب با نام Incompletely penetrated weld (IP) نیز یاد می‌شود که علت بوجود آمدن این عیب می‌تواند کم بودن فاصلهٔ دولبهٔ قطعهٔ کار در محل اتصال (بسته بودن گپ) یا استفاده از الکتروود با قطر نامناسب همراه با جریان برق کم که حرارت کافی برای ذوب لبهٔ قطعه کار را ایجاد نخواهد کرد و در نهایت چنانچه فاصلهٔ دولبهٔ قطعه کار کافی و الکتروود مناسب انتخاب شده باشد، علت اصلی می‌تواند کم بودن جریان برق یا فاصلهٔ زیاد دست جوشکار که قادر به ایجاد حوضچهٔ مذاب با حرارت کافی نبوده بوجود آید. در مورد جوشکاری با گاز علت می‌تواند گذشته از بسته بودن درز جوش، کم بودن حرارت شعله نیز باشد. این عیب که اختصاراً به LOP معرفی می‌شود در تصویر کلیشهٔ پرتونگاری بصورت یک خط تیره در مرکز جوش مشاهده می‌شود یعنی دقیقاً در مسیر پاس یک و با توجه به اینکه دو لبهٔ قطعه کار ذوب نشده باقی می‌ماند. در اکثر موارد تیرگی با ابعاد هندسی (دو خط موازی صاف و تیرگی بین دو خط) مشاهده می‌شود.

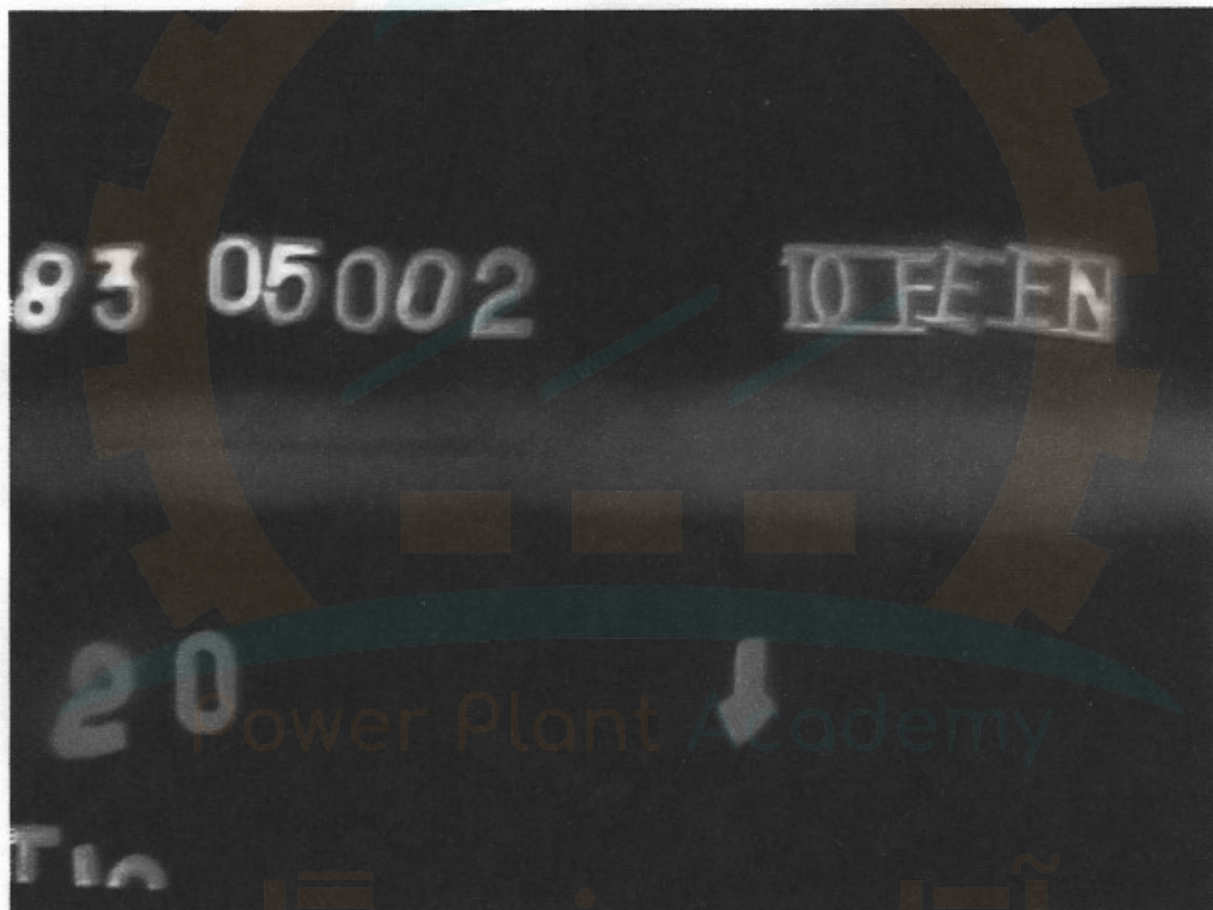


شکل شماره ب: نماد LOP در کلیشه پرتونگاری

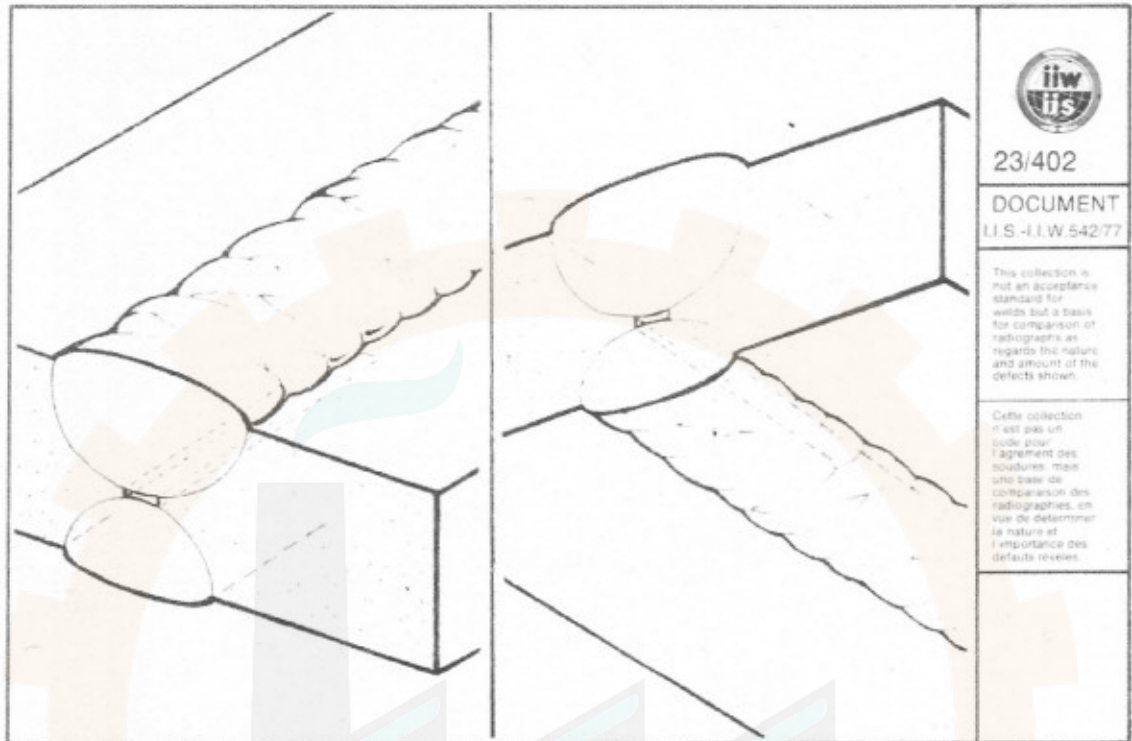


شکل شماره الف: نماد LOP در جوش

حد پذیرش: در استاندارد ASME.Sec.VIII فصل ۵ (Article I-5) مقدار LOP در هر اندازه و هر شکل ممکنه مردود می‌باشد.



راه بوطوف کردن: استفاده از شدت جریان مناسب، رعایت فاصله دو لبه قطعه کار و کنترل سرعت دست جوشکار.



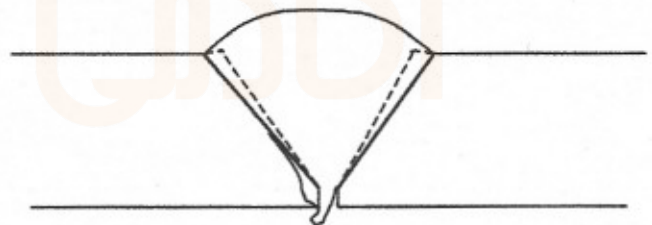
© I.I.S. I.I.W. - LONDON - EUROTEST - BRUSSELS

### ب) عدم ذوب (LOF): Lack Of Fusion

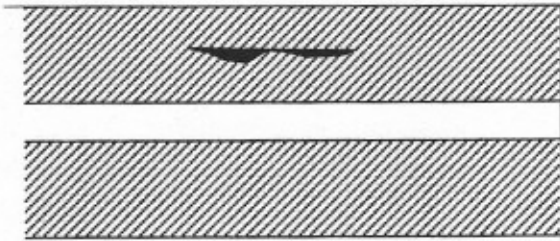
این عیب در بین لایه‌های جوش یا بین فلز جوش و فلز مبنا بوجود می‌آید. علت بوجود آمدن آن کم بودن جریان برق یا باز بودن درز جوش و یا سرعت بیش از حد دست جوشکار و یا تنظیم نبودن زاویه دست جوشکار و یا عدم همطرازی دو لبه قطعه کاری باشد. اختصاراً به این عیب LOF گفته می‌شود که شکل آن در کلیشه پرتونگاری در کنار پاس ریشه و یا مرز بین پاسها بوجود می‌آید و بصورت خط تیره مشاهده می‌شود.



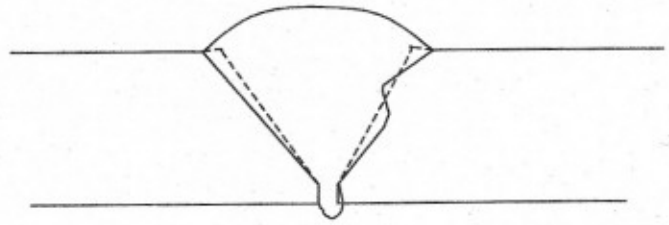
شکل ب: تصویر در کلیشه پرتونگاری پاس ریشه LOF



شکل الف: در پایین ریشه به خاطر ذوب ناقص LOF



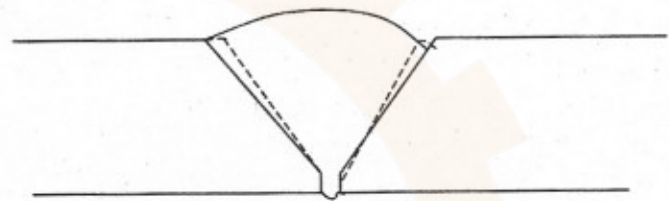
شکل د: کلیشه پرتونگاری تصویر Side wall LOF



شکل ج: نماد LOF در پاس میانی جوش که بنام Side wall lack of fusion معروف می باشد

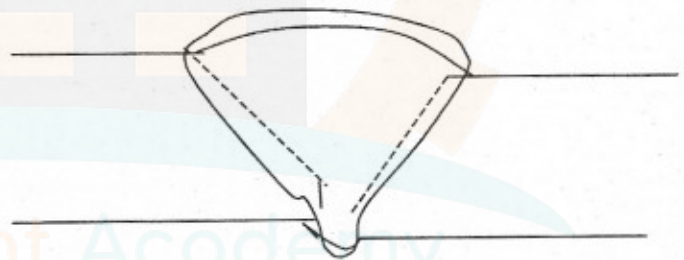
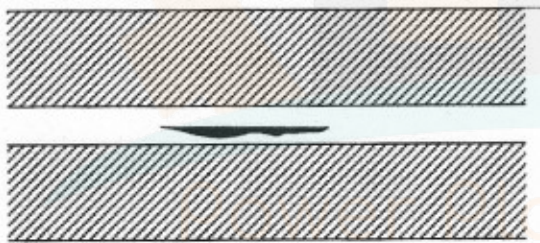


شکل و) تصویر LOF در کلیشه پرتونگاری  
Incomplete weld of groove

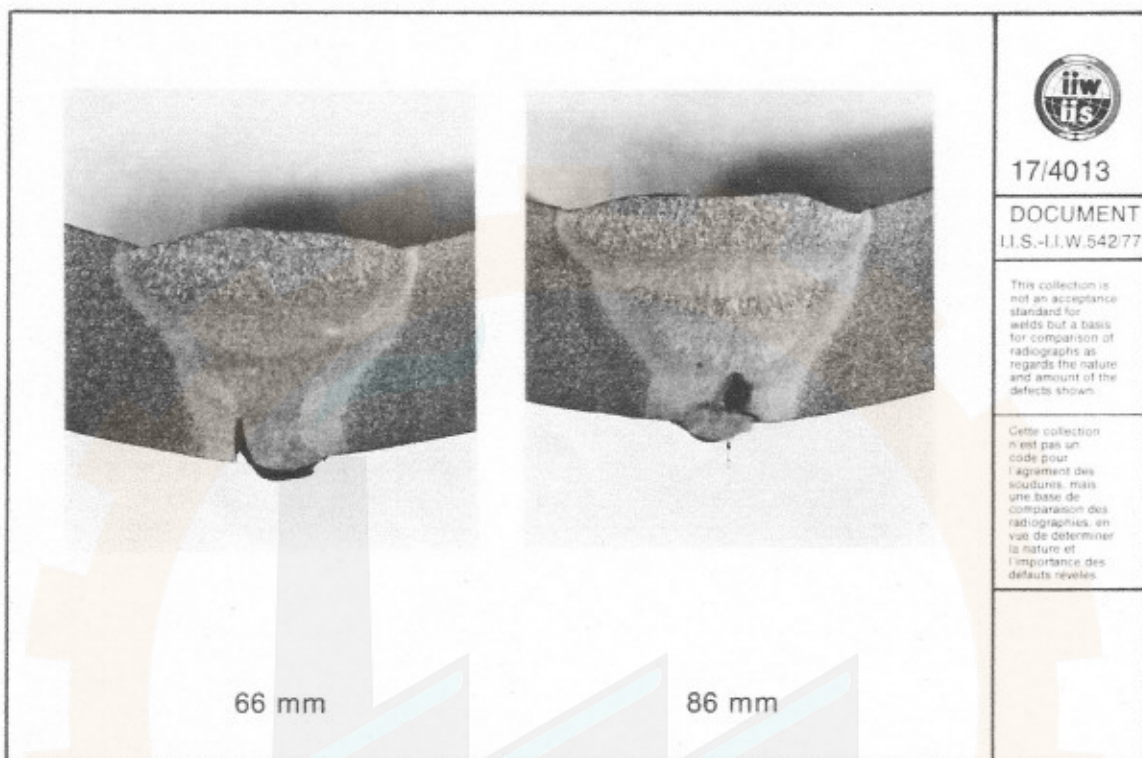


شکل ه) نماد LOF در سطح به علت ذوب ناقص و عدم کامل نمودن سطح و گرده جوش  
Incomplete weld of groove

گاهی LOF بخاطر عدم همطرازی دو لبه قطعه کار نیز بوجود می آید که در اینصورت Hi-Low گفته می شود.

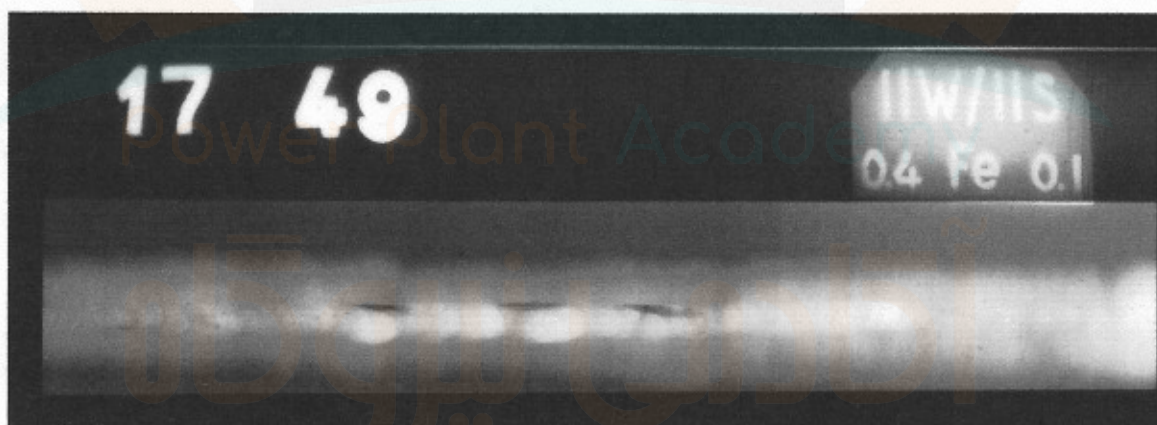


آکادمی نیروگاه



\* I.I.S.-I.I.W. - LONDON - EUROTTEST - BRUSSELS

مقدار پذیرش طبق استاندارد مورد نظر (ASME) در هر مقدار که باشد مردود است.



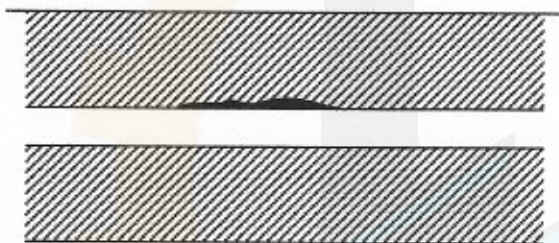
راه برطرف کردن این عیب یا به عبارتی جلوگیری از بروز آن:  
رعایت فاصله مناسب برای دو لبه قطعه کار، استفاده از الکتروود مناسب، استفاده از جریان مناسب با حرارت کافی و رعایت فاصله دست جوشکار است.

ج) سوختگی لبه‌های قطعه کار یا زیر برش یا شیار جانبی (U/C) Undercut:

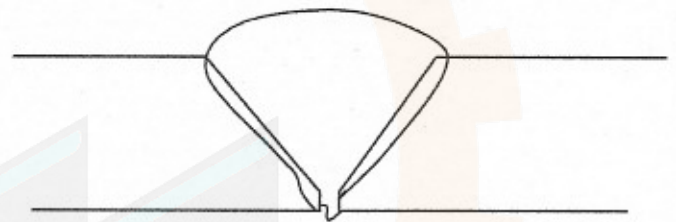
این عیب حاصل استفاده از الکتروود با قطر زیاد که مستلزم استفاده از جریان بیشتر و همچنین سرعت زیاد جوشکاری می‌باشد که این عیب به دو گونه می‌باشد.

اگر در پاس ریشه وجود آید بنام R U/C (Root Undercut) و اگر در پاس رو یا سطحی باشد، بنام (U/C) External undercut می‌نامند.

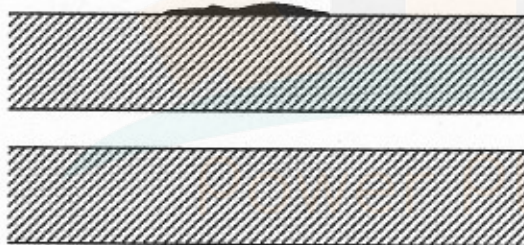
شکل آن در تصویر پرتونگاری بصورت یک تیرگی امتداد یافته در کنار لبه قطعه کار در پاس ریشه و یا پاس سطحی جوش مشاهده می‌شود.



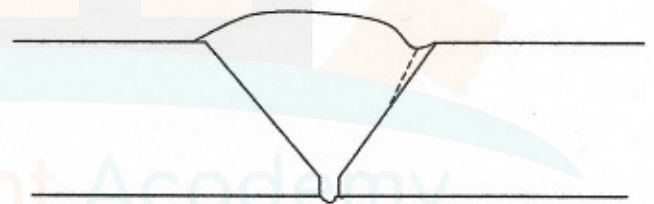
ب: تصویر سوختگی در پاس ریشه در کلیشه پرتونگاری



الف: نماد بریدگی در پاس ریشه جوش R u/c root under cut



د: تصویر سوختگی پاس سطحی در کلیشه پرتونگاری

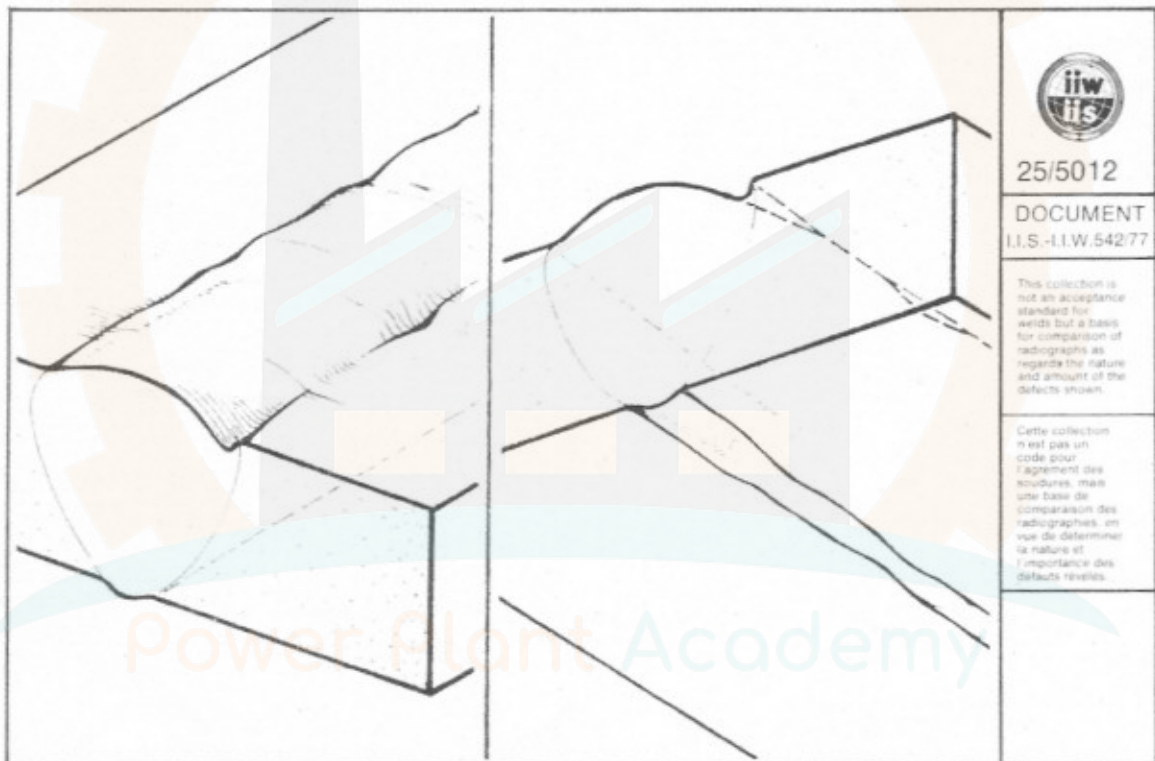
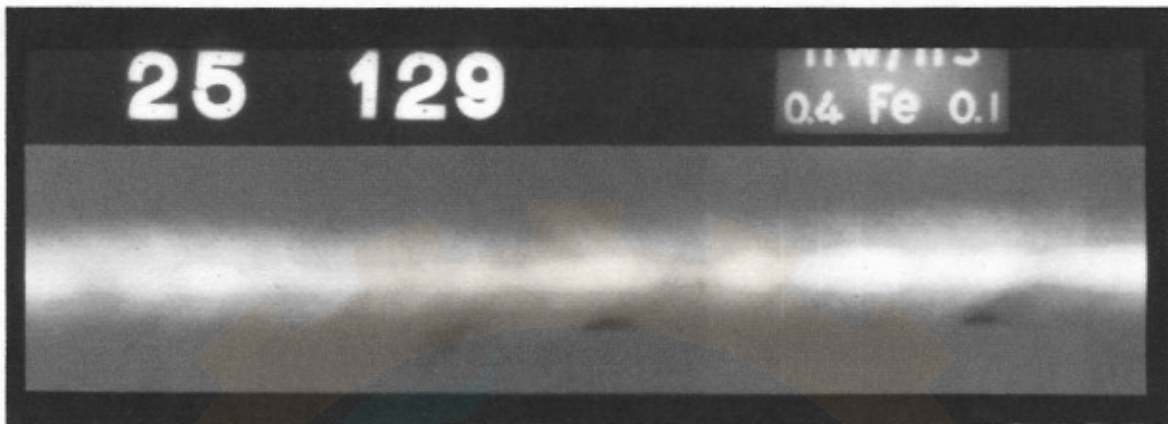


ج: نماد بریدگی در پاس سطحی جوش u/c under cut

راه برطرف کردن آن: استفاده از الکتروود با قطر مناسب و همچنین کنترل سرعت جوشکاری.

حد پذیرش: عمق تا 1/32 اینچ (0.79 mm) یا 12.5% ضخامت دیواره قطعه که هر کدام کوچکتر باشد، طول

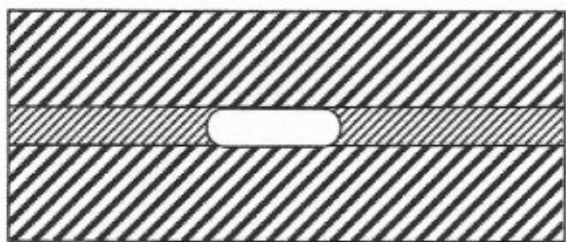
2 اینچ (50.8 mm) در 12 (304.8 mm) یا 1/6 طول جوش هر کدام کوچکتر باشد.



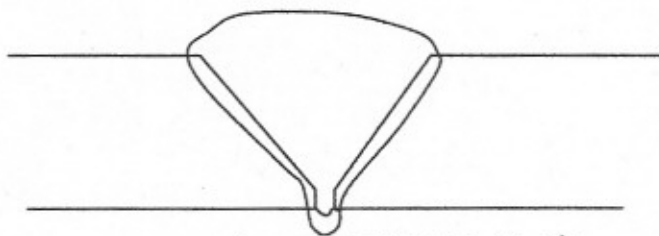
I.I.S.-I.I.W. - LONDON - EUROTTEST - BRUSSELS

### د) نفوذ زیادی (EP) Excessive Penetration (EP) iciles, Drop, Thrul

این عیب که به آن Excess Material نیز گفته می شود و با علامت اختصاری EP نشان داده می شود در پاس ریشه بوجود می آید علت آن ایجاد مذاب بیش از حد و یا باز بودن بیش از حد فاصله دولبه قطعه کار و یا توقف دست جوشکار در یک نقطه که مذاب حاصل در داخل جوش نفوذ کرده و پس از سرد شدن بصورت یک فلز اضافی یا اشک چشم و یا قندیل در ریشه جوش باقی می ماند. که تصویر آن در کلیشه پرتونگاری بصورت یک لکه روشن در وسط پاس یک مشاهده می گردد.

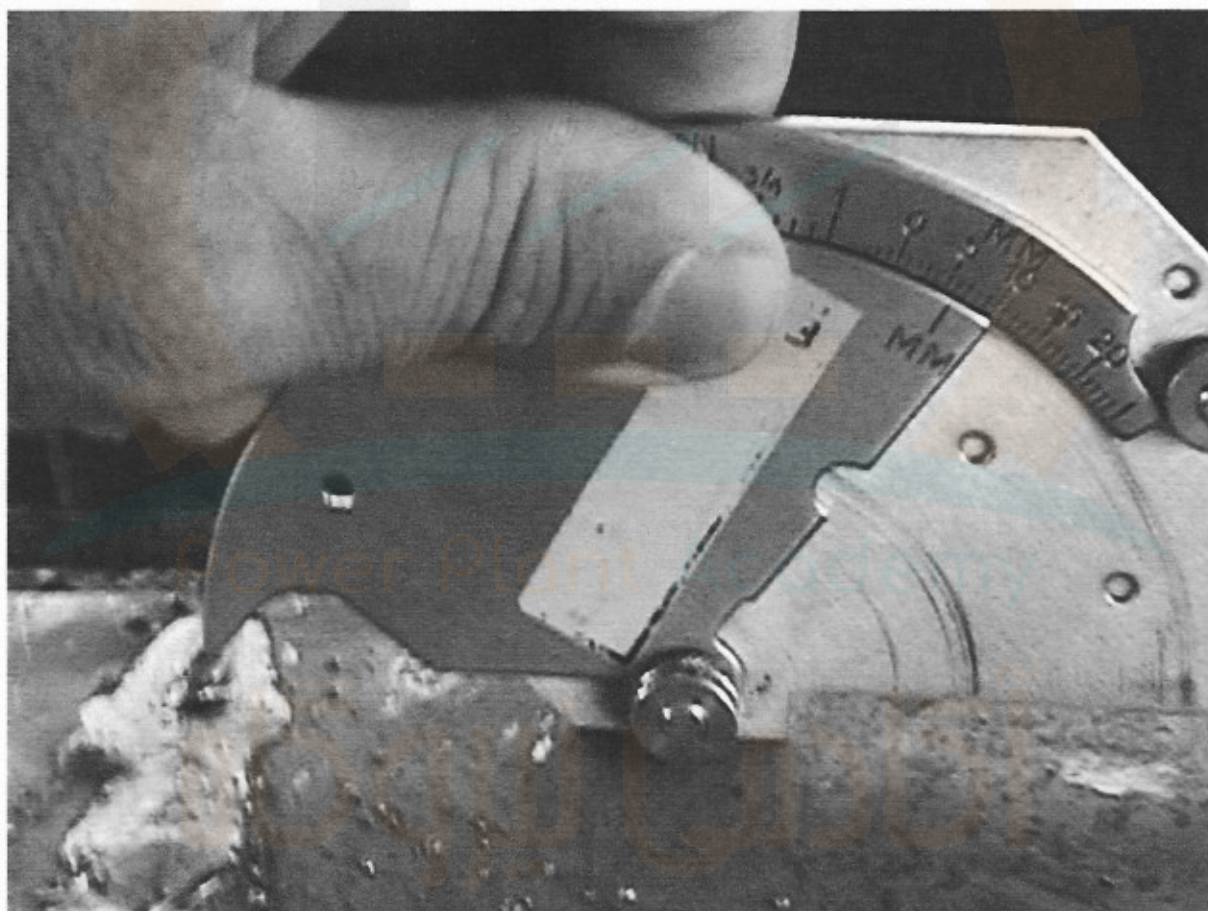


شکل ب: منطقه روشن تصویر نفوذ زیادی در جوش در کلیشه پرتونگاری می باشد



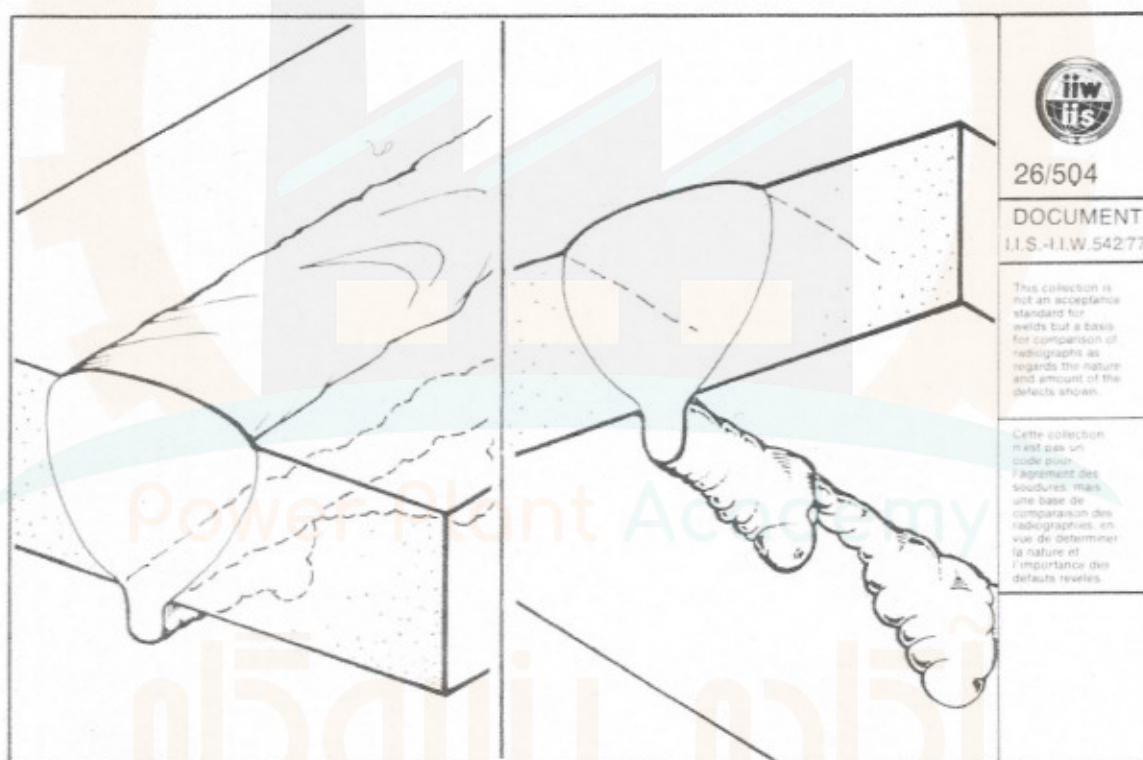
شکل الف: نما و نفوذ زیادی در جوش

حد پذیرش: در بعضی مواقع این عیب در دسترس نبوده و چون مانع عبور سیال و نیز باعث بوجود آمدن خوردگی Crosion می گردد. پس از بررسی توسط بازرسی چشمی که مقدار آن تا ۳ میلیمتر می باشد.





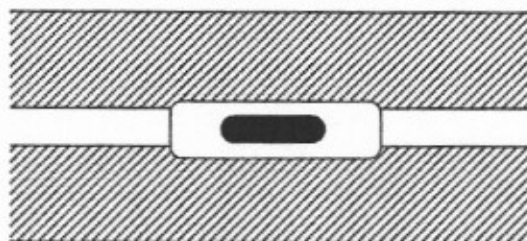
راه برطرف کردن آن: تنظیم فاصله دست جوشکار و نیز فاصله دو لبه قطعه کار و نیز تنظیم شدت جریان برق.



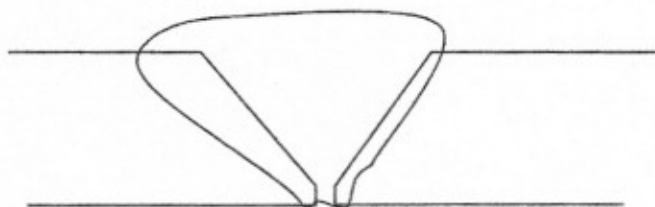
\* I.I.S. I.I.W. - LONDON - EUROTEST - BRUSSELS

هـ) سوختگی داخلی (Burn Through): (B.T)

این عیب که اختصاراً با علامت BT نمایش داده می‌شود در پایس ریشه جوش بوجود می‌آید و علت بروز آن اعمال حرارت زیاد در یک نقطه و یا نقطه و یا توقف لحظه‌ای دست جوشکار می‌باشد. در کلیشه پرتونگاری تصویر این عیب بصورت یک لکه نسبتاً بزرگ تیره رنگ در مرکز جوش و عمدتاً احاطه شده توسط یک میدان سفید رنگ مشخص می‌شود.

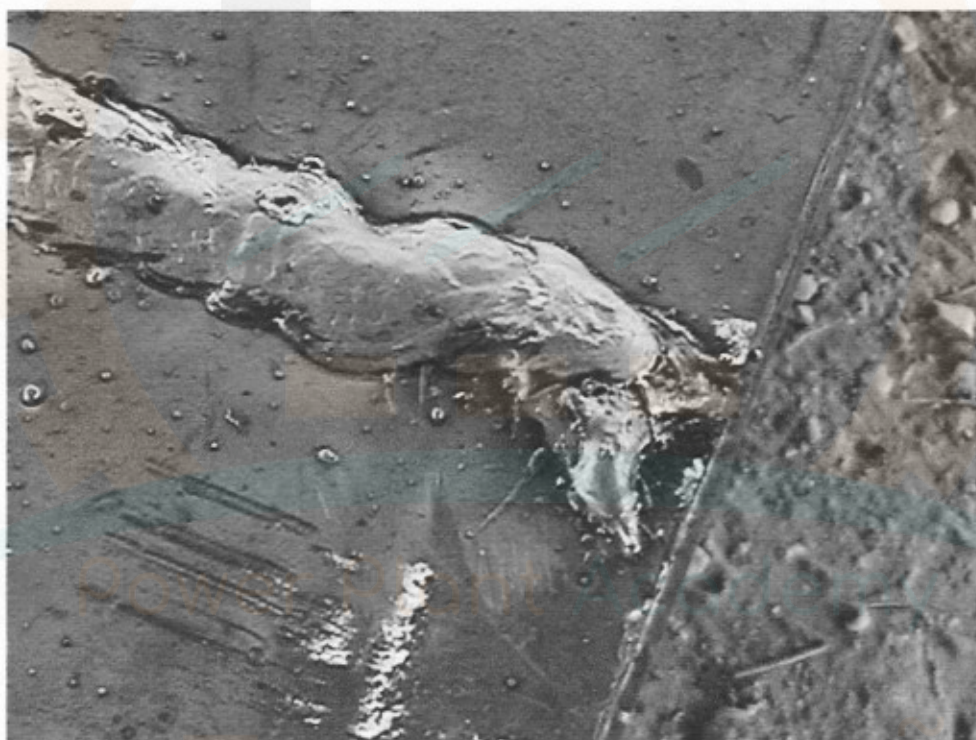


شکل ب: تصویر B/T در کلیشه پرتونگاری



شکل الف: نماد سوختگی داخلی جوش

حدیدپوش: که بر اساس بازرسی چشمی نباید  $\frac{1}{4}$  اینچ یا ضخامت جداره قطعه هر کدام که کمتر باشد، طول مجموع سوختگی‌ها نباید از  $\frac{1}{2}$  اینچ در 12 اینچ طول جوش تجاوز نماید.  
راه برطرف کردن آن: کنترل انتقال حرارت به میزان بایسته در محیط جوش و تنظیم سرعت دست جوشکاران به میزان لازم.

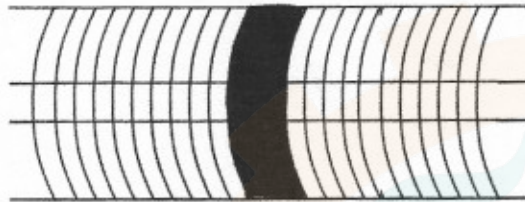


(و) فرو رفتگی و یا فضای میان تهی (Concavity):

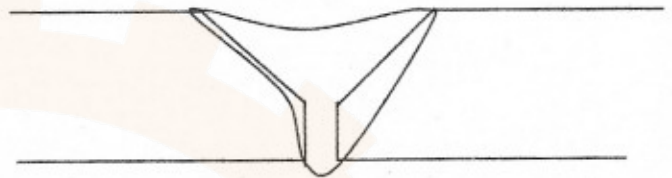
که این نقص علیرغم ذوب دو لبه قطعه کار و نفوذ جوش بعلت باز بودن بیش از اندازه دو لبه قطعه کار سطح داخلی جوش دارای فرو رفتگی می‌باشد و یا جا انداختن نقطه‌ای زز محل جوش توسط جوشکار فرو رفتگی یا فضای میان تهی به دو نوع می‌باشد:

۱. فرو رفتگی در پاس ریشه ( Internal Concavity یا Root Concavity ) که با علامت اختصاری RC نشان داده می شود.

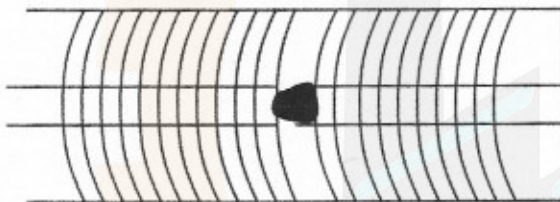
۲. فرو رفتگی در پاس سطحی ( External Concavity یا Cap Concavity یا Insufficient fill ) که تصویر این عیب در کلیشه پرتونگاری به صورت یک سایه تیره رنگ هلالی شکل مشاهده می شود.



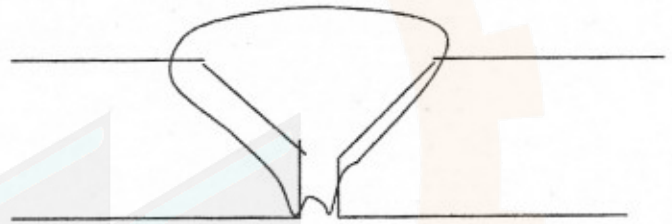
ب: تصویر فرو رفتگی در پاس سطحی جوش در کلیشه پرتونگاری



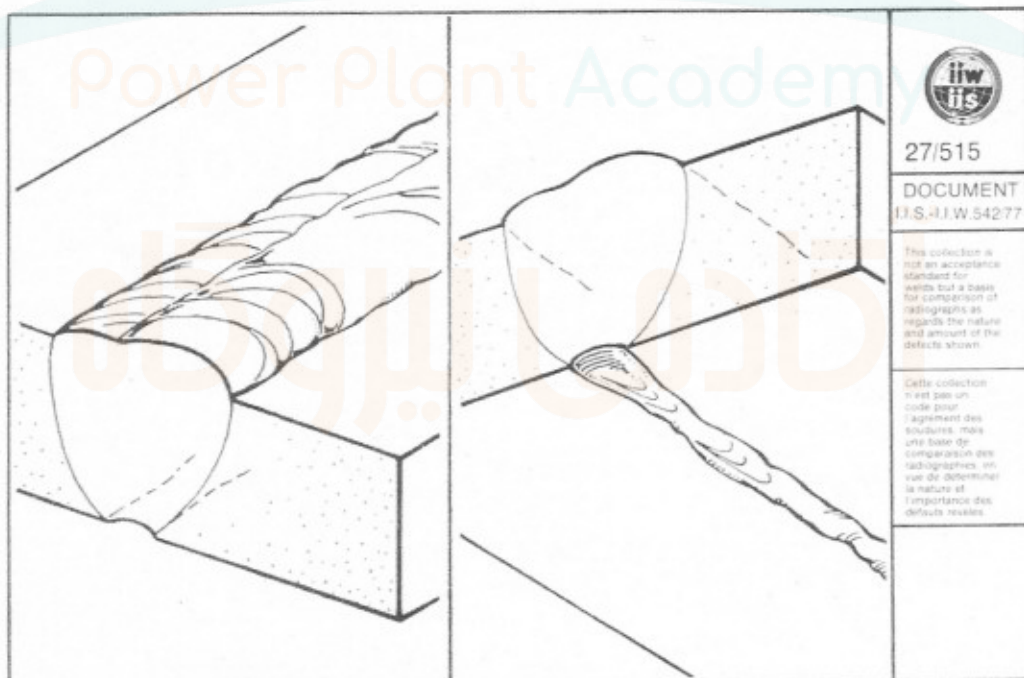
الف: نماد فرو رفتگی در پاس رو یا سطحی جوش



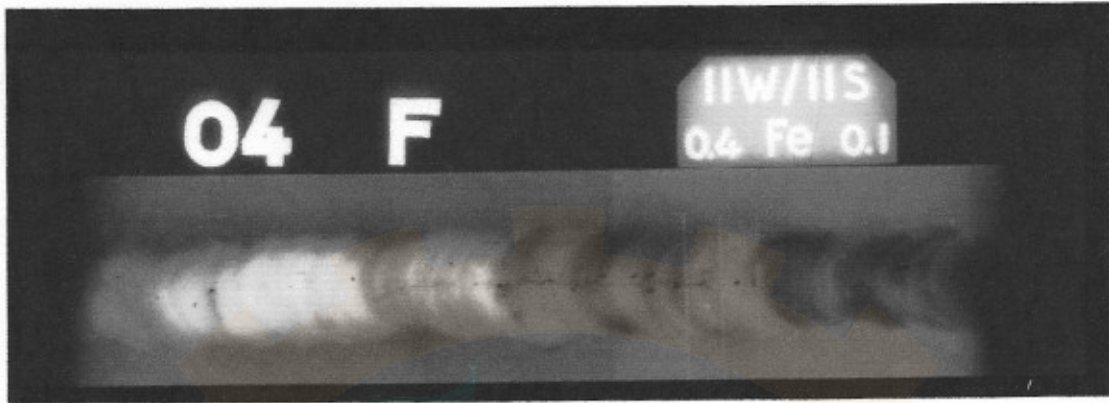
د: تصویر فرو رفتگی در پاس ریشه جوش در کلیشه پرتونگاری

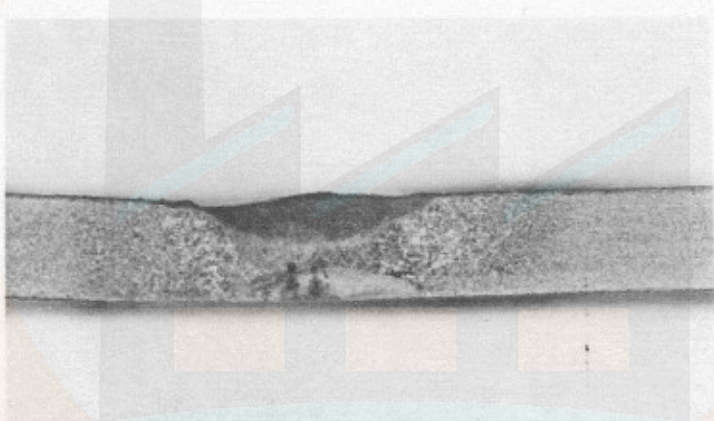



ج: نماد فرو رفتگی در پاس ریشه



© I.I.W. - LONDON - EUROTTEST - BRUSSELS



 <p>85 mm</p>	
	04/1011
	DOCUMENT I.I.S.-I.I.W.542/77
	<p>This collection is not an acceptance standard for welds but a basis for comparison of radiographs as regards the nature and amount of the defects shown.</p> <p>Cette collection n'est pas un code pour l'agrément des soudures, mais une base de comparaison des radiographies, en vue de déterminer la nature et l'importance des défauts révélés.</p>

\* I.I.S./I.I.W. - LONDON - EUROTEST - BRUSSELS

پاور پلانٹ اکیڈمی نیرو گاہ

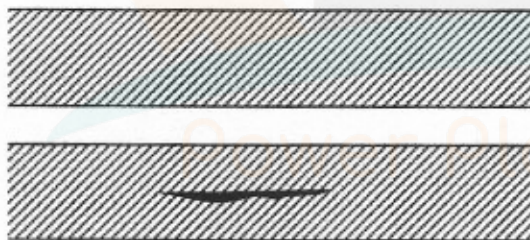
حد پذیرش: در صورتیکه دانسیته فرو رفتگی در تصویر پرتونگاری برابر با دانسیته دیواره قطعه کار باشد. هر طولی از آن قابل قبول می باشد و لی اگر دانسیته آن بیش از دیواره قطعه کار باشد حد پذیرش آن مطابق با حد پذیرش سوختگی داخلی (B.T) می باشد.

راه برطرف کردن آن: کنترل جوشکار در هنگام جوشکاری، تنظیم فاصله دو لبه قطعه کار.

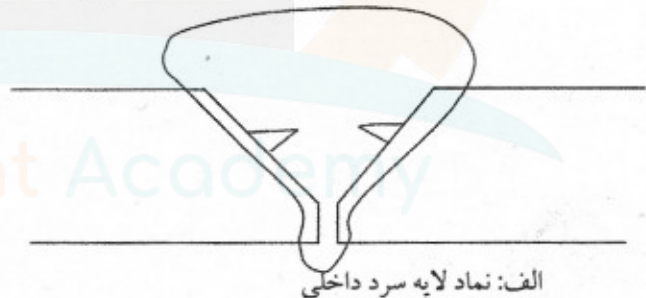
#### ز) لایه سرد داخلی (Interpass Cold Lap):

این عیب که اختصاراً با علامت C.L نشان داده می شود در اثر کار کردن با ولتاژ کم و سرعت زیاد در قسمت Filling (پاس میانی) بوجود می آید که لایه های جوش در اثر کمبود حرارت و سرعت حرکت دست

جوشکار گذشته از اینکه خواب با هم امتزاح (جفت شدن) پیدا نمی کنند در بعضی موارد حتی فلز مبنا نیز ذوب نشده و بصورت سالم باقی می ماند که خود نوعی از LOF می باشد. تصویر این عیب در کلیشه پرتونگاری بصورت یک لکه تیره رنگ امتداد یافته در بین پاسها می باشد.



ب: تصویر لایه سرد در کلیشه پرتونگاری



الف: نماد لایه سرد داخلی

حد پذیرش: مقدار لایه سرد داخلی (Internal pass cold lap) طبق استاندارد ASME به هر اندازه و هر مقدار که باشد، مردود می باشد.

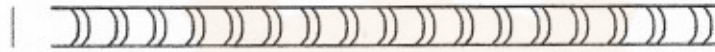
راه برطرف کردن آن: کنترل ولتاژ و سرعت حرکت دست جوشکار

#### ح) مجموعه ای از جدایی ها (Accumulation of Discontinus):

این عیب که معمولاً در پاس ریشه بروز می کند و اصطلاحاً پاس ریشه را منقطع و ناخنی جلوه گر می سازد. (در واقع پاس ریشه جوش یکدست نمی باشد بلکه بریده بریده است) بعلمت یکنواخت نبودن حرکت دست

جوشکار، کم بودن جریان برق، قطع و وصل لحظه‌ای برق و احتمالاً عدم همطرازی دو لبه قطعه کار Hi-Low بوجود می‌آید.

شکل این عیب در کلیشه پرتونگاری بصورت نقاط ناخنی شکل تیره در پاس ریشه می‌باشد.



شکل الف: نماد مجموعه‌ای از جدائیه‌ها در پاس ریشه جوش در تصویر پرتونگاری

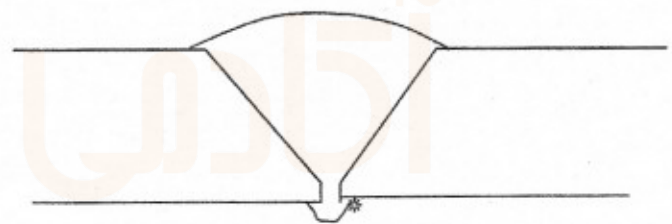
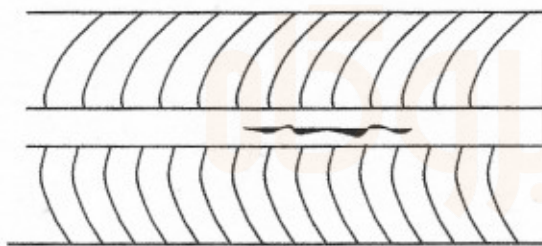
راه برطرف کردن آن: کنترل حرکت دست جوشکار و تنظیم جریان برق و کنترل کابلها اتصال جوشکاری و بررسی یکنواختی و همطرازی دو لبه قطعه کار.

#### ترک (Crack):

این عیب که با علامت اختصاری Cr نشان داده می‌شود جزو مهمترین عیوب در جوشکاری می‌باشد. ترک خوردن محل اتصال بستگی به عوامل زیادی دارد. از این رو هر نوع ترک یا شکستگی را با توجه به عامل بوجود آورنده آنها تقسیم بندی می‌کنیم:

#### ۱- ترک گوم Ligation Cracking:

این عیب که به ترک طولی (Longitudinal Crack) نیز معروف هستند که در هنگام جوشکاری بر اثر ذوب موضعی ناحیه متأثر از حرارت بوجود می‌آید. این ترک خوردگی، بعلت انقباض ناشی از انجماد منطقه ذوب شده اتفاق می‌افتد. علاوه بر این نفوذ، بعضی از عناصر مضر نظیر گوگرد، فسفر و بیسموت و غیره به ناحیه متأثر از حرارت باعث تشدید این نوع ترک خوردگی می‌شود. تصویر این عیب در کلیشه پرتونگاری بصورت یک رشته تیره رنگ که دارای بطن سیاه و انتهای کم رنگ می‌باشد و احتمالاً دارای شاخه‌های فرعی نیز خواهد بود.



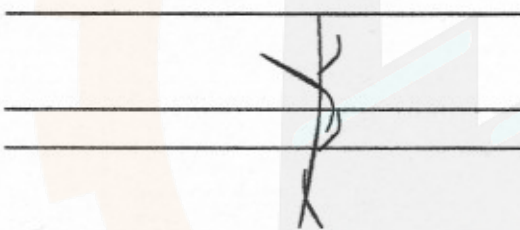
حد پذیرش: در کلیه استانداردها ترک به هر اندازه و به هر شکلی که باشد مردود و می‌بایستی محل معیوب تعمیر گردد.

راه بر طرف کردن آن: کنترل بر اثرات ترکیب شیمیایی مواد و اثرات فرآیند جوشکاری در هنگام عملیات جوشکاری می تواند از بروز این عیب جلوگیری نماید.

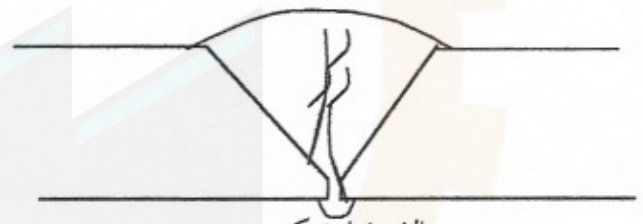
## ۲- ترک سرد (Solidification Crack):

این عیب اکثراً از نوع ترکهای عرضی (Transverse Cracks) می باشد و معمولاً بعد از اتمام جوشکاری تشنه های پسماند در قطعه کار و یا در قطعاتی که تحت تأثیر فشار جفت شده و مورد جوشکاری قرار گرفته باشند بوجود می آیند.

تصویر این عیب در کلیشه پرتونگاری بصورت رشته تیره رنگ و انتهای کم رنگ در عرض جوش و احتمالاً دارای شاخه های فرعی نیز می باشد.



ب: تصویر ترک در سر جوش در کلیشه پرتونگاری

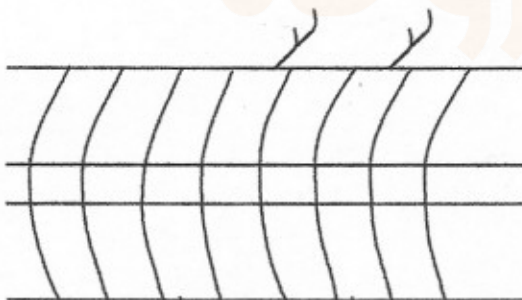


الف: نماد ترک سر

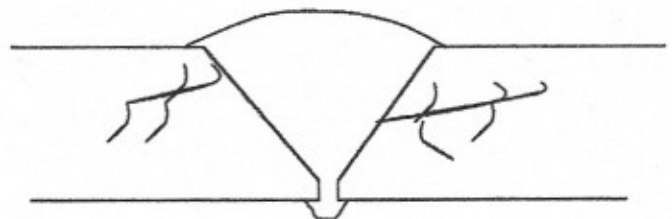
حد پذیرش: همانند ترک طولی در کلیه استانداردها مردود است.

## ۳- ترک هیدروژن (Hydrogen Cracking):

ترک هیدروژنی یا ترک جنبی عیبی است که در منطقه H.A.Z و در فلز منبأ بوجود می آید و علت آن بالا رفتن هیدروژن در فلز مادر (Material Base) بخاطر استفاده از الکترودهای پر هیدروژن می باشد. یکی دیگر از عوامل بوجود آورنده این عیب، عدم پیشگرمی در قطعات ضخیم می باشد. تصویر این عیب در کلیشه پرتونگاری بصورت رشته تیره رنگ و انتهای کم رنگ و احتمالاً دارای شاخه های فرعی در کناره های جوش بصورت عرضی می باشد.



ب: شکل عیب ترک هیدروژنی در کلیشه پرتونگاری



الف: نماد ترک هیدروژنی یا ترک جنبی در فلز منبأ جوش

حد پذیرش: این عیب نیز مانند موارد پیشین ترک در استانداردها مردود است.

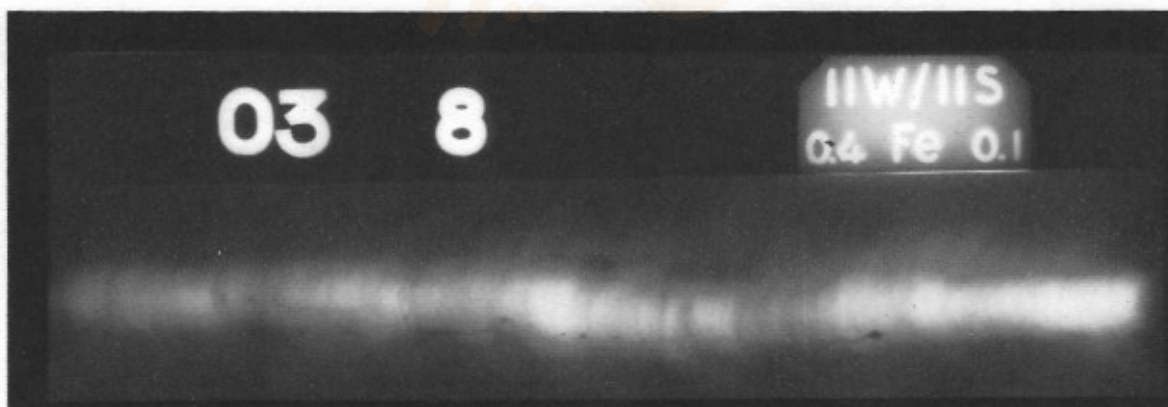
#### ۴- ترک خوشه‌ای Star Cracking:

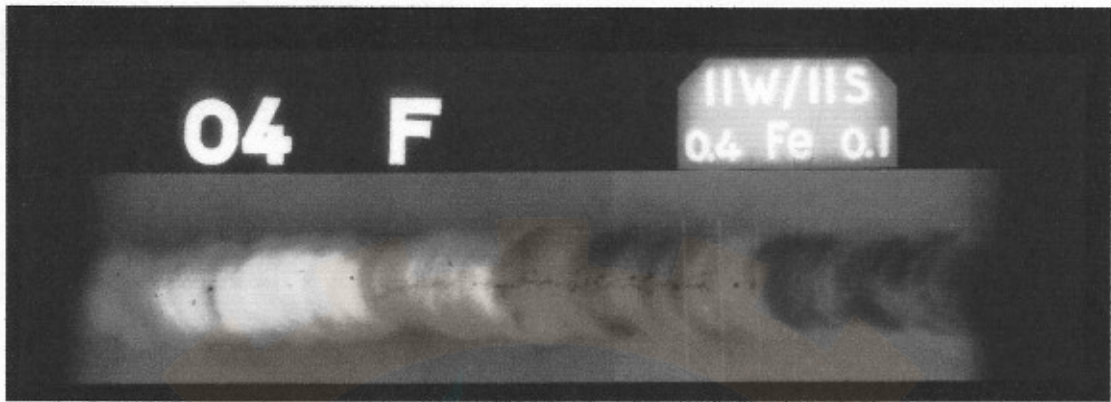
ترک خوشه‌ای که بنام ترک ستاره‌ای نیز معروف می‌باشد. در اثر ناخالصی‌های موجود در پوشش الکتروود یا ورود ناخالصی در مذاب و یا ایجاد انبساط و انقباض سریع در یک نقطه از مقطع جوش بوجود می‌آید. تصویر این عیب در کلیشه پرتونگاری بصورت نقطه‌ای تیره با شاخه‌های فرعی که بصورت یک ستاره می‌باشد، دیده می‌شود.



باید هنگام تفسیر کلیشه‌های رادیوگرافی دقت کنیم که این عیب را؛ چغرمگی فضای میان تهی (Shrinkage Concavity) یا فرورفتگی انقباضی اشتباه نگیریم. زیرا این عیب (چغرمگی فرورفتگی) در اثر ایجاد حباب مناسب در پاس ریشه که پس از سرد شدن مذاب بطرف داخل کشیده می‌شود که در تصویر پرتونگاری دارای یک محدوده معینی می‌باشد در صورتیکه شاخه‌های ترک ستاره‌ای هیچ محدودیتی از نظر گستردگی ندارند یعنی امکان دارد یک شاخه کوتاه و شاخه دیگر چندین میلیمتر طول داشته باشد.

حد پذیرش: ترک ستاره‌ای مانند تمامی ترک‌ها صفر و مردود است.





<p>83 mm</p> <p>96 mm</p>		

I.I.S./I.I.W. - LONDON - EUROTTEST - BRUSSELS

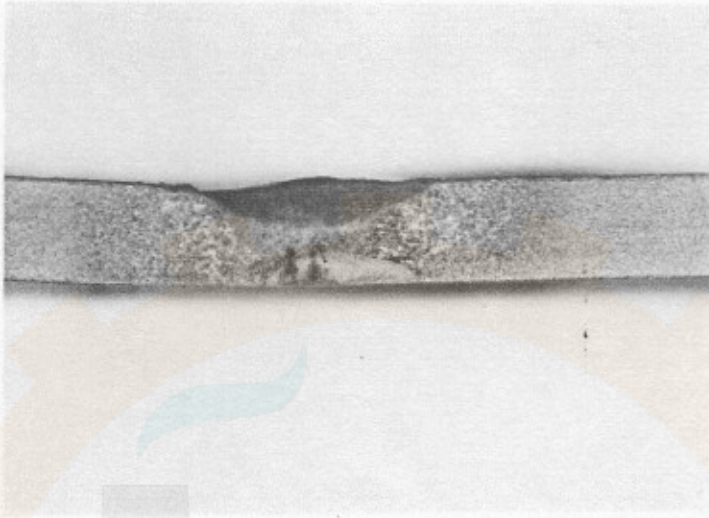


04/1011

DOCUMENT  
I.I.S. - I.I.W. 542/77

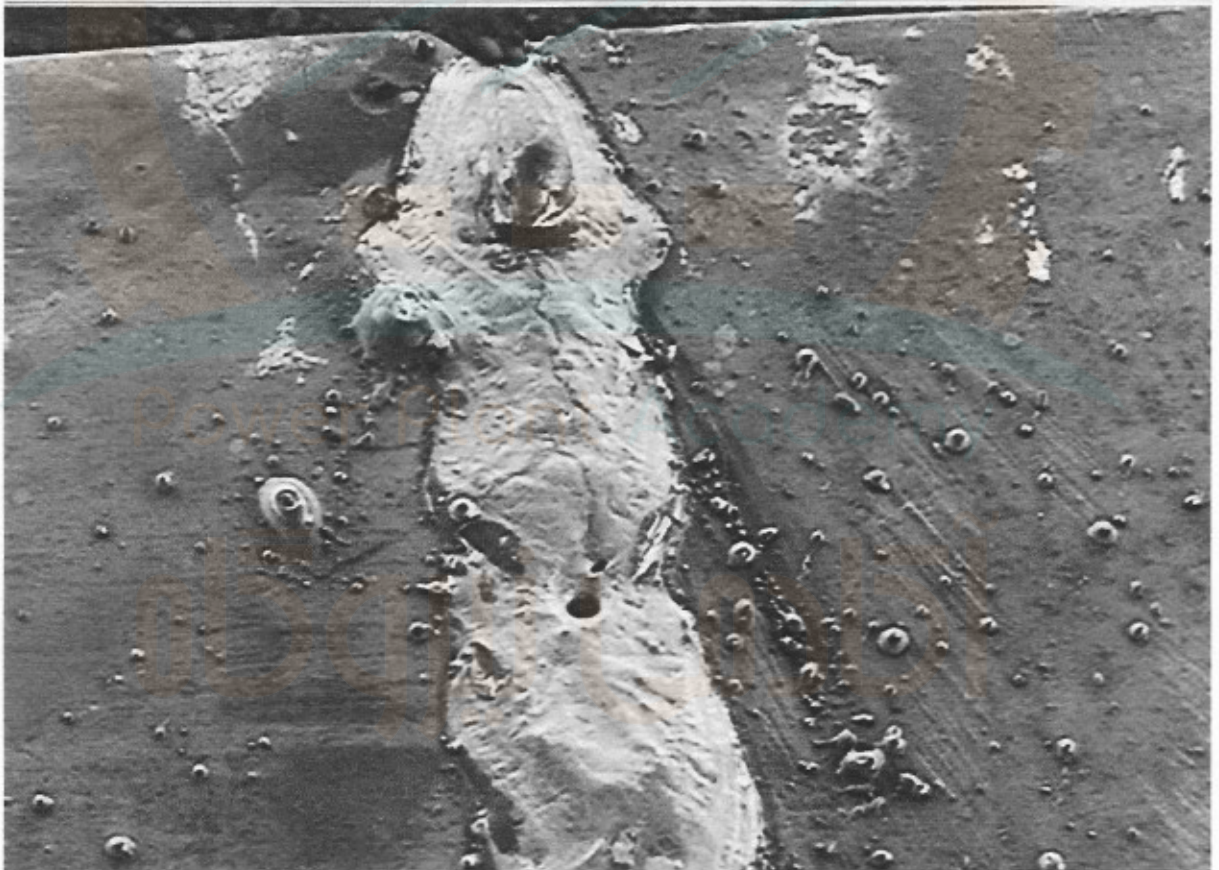
This collection is not an acceptance standard for welds but a basis for comparison of radiographs as regards the nature and amount of the defects shown.

Cette collection n'est pas un code pour l'agencement des soudures, mais une base de comparaison des radiographies, en vue de déterminer la nature et l'importance des défauts revêtus.

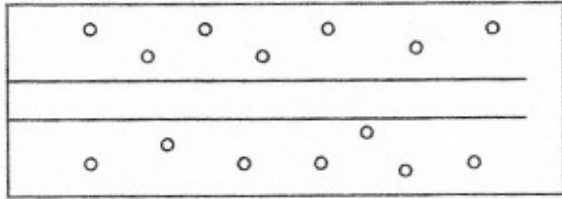


85 mm

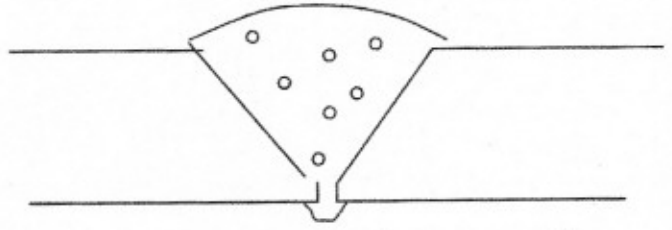
I.I.S. I.I.W. - LONDON - EUROTTEST - BRUSSELS







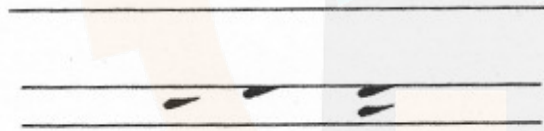
شکل الف: تصویر حبابهای گازی پراکنده در جوش در کلیشه پرتونگاری  
راه برطرف کردن: استفاده از لکتروود مناسب و سالم، نگهداری صحیح الکتروود در هیتر و آون، عدم جوشکاری در شرایط جوی نامناسب، استفاده از پوششهای مناسب مثل چادر هنگام وزش باد و هوای بارانی، کنترل سرعت سرد شدن جوش، استفاده از الکتروودهای با درصد کربن، فسفر و گوگرد مناسب.



شکل ب: نماد حبابهای گاز پراکنده در جوش

### ۲- سوراخ کرمی شکل Worm Hole:

نوع دیگر از Po سوراخ کرمی شکل می باشد که از کناره های فوقانی پاس ریشه شروع شده و بصورت کرمی شکل در داخل مذاب دویده ولی فرصت خروج از مذاب را پیدا نکرده است.  
عامل مهم ایجاد این عیب ورود مواد هیدروکربوری از قبیل رنگ، نفت، گازوئیل، گریس، روغن و غیره به داخل مذاب می باشد که می تواند در اثر آلوده بودن لبه های قطعه کار و یا الکتروود مصرفی بوجود می آید.  
تصویر این عیب در کلیشه پرتونگاری بصورت نوزاد قورباغه با رنگ تیره که سر آن در پاس ریشه و انتهای دم آن تمایل ورود به داخل پاسهای بعدی را دارد مشخص می شود.



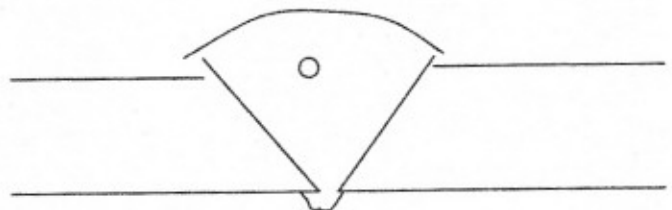
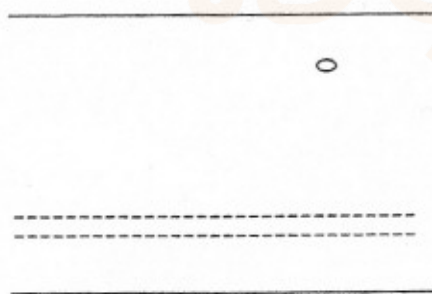
شکل ب: نماد Worm hole در جوش کلیشه پرتونگاری

شکل الف: نماد Worm hole در جوش

راه برطرف کردن: تمیز کردن لبه قطعه و محل مورد اتصال و استفاده از الکتروودهای با پوشش لازم و تمیز.

### ۳- حفره گازی تک Isolated porosity:

منظور همان حباب های گازی محبوس شده در حوضچه مذاب ولی بصورت واحد یا تک می باشد که علت بوجود آمدن ورود ناگهانی یک قطره باران یا آب می باشد. تصویر این عیب در کلیشه پرتونگاری بصورت یک حفره گرد (کروی) تیره رنگ می باشد.



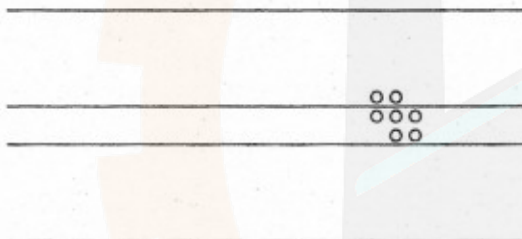
08 2013

IIW/IIS  
0.4 Fe 0.1

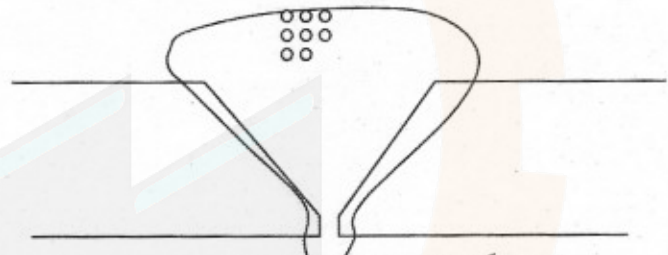


۴: تخلخل خوشه‌ای یا مجموع حبابهای گازی Cluster Porosity:

این عیب معمولاً در لایه رویی جوش (Cap pass) ایجاد می‌شود که علت بروز آن دور شدن گازهای محافظ از محل تشکیل قوس الکتریکی در اثر وزش باد شدیدی می‌باشد که تصویر آن در کلیشه رادیوگرافی به شکل ذیل می‌باشد.



ب- تصویر تخلخل خوشه‌ای جوش در کلیشه پرتونگاری



الف- شکل تخلخل خوشه‌ای در جوش

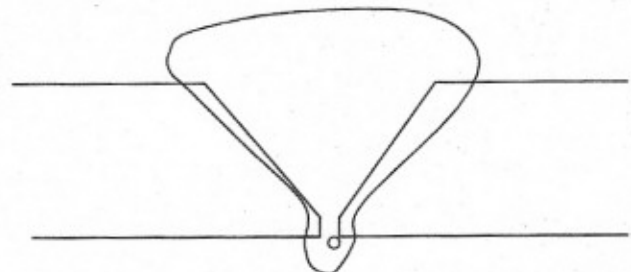
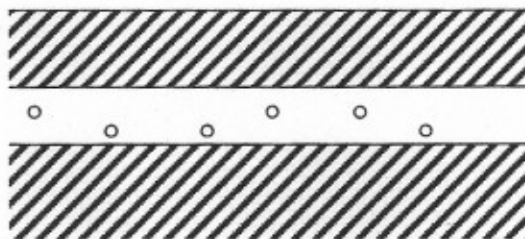
حد پذیرش: طول عیب کمتر از ۱ اینچ (۲/۵۴ سانتیمتر) یا دو برابر ضخامت قطعه به شرطی که قطر هر حباب کمتر از ۲ میلیمتر باشد و نیز ۲/۵۴ سانتیمتر (۱ اینچ) در طول ۱۵/۲۴ سانتیمتر (۶ اینچ) قابل قبول می‌باشد. راه برطرف نمودن عیب: ایجاد حفاظ و چادر در هنگام جوشکاری و نیز عدم مرطوب بودن الکتروود.

Power Plant Academy

۴- حفره‌های کشیده شده خطی شکل Hollow Bead:

این عیب که اختصاراً با علامت H/B نشان داده می‌شود به دانه‌های میان تهی یا دانه‌های تسبیح اطلاق می‌گردد که معمولاً در پاس ریشه مشاهده می‌شود که علت بروز آن قطع و وصل کردن مکرر و کم و زیاد شدن جریان برق.

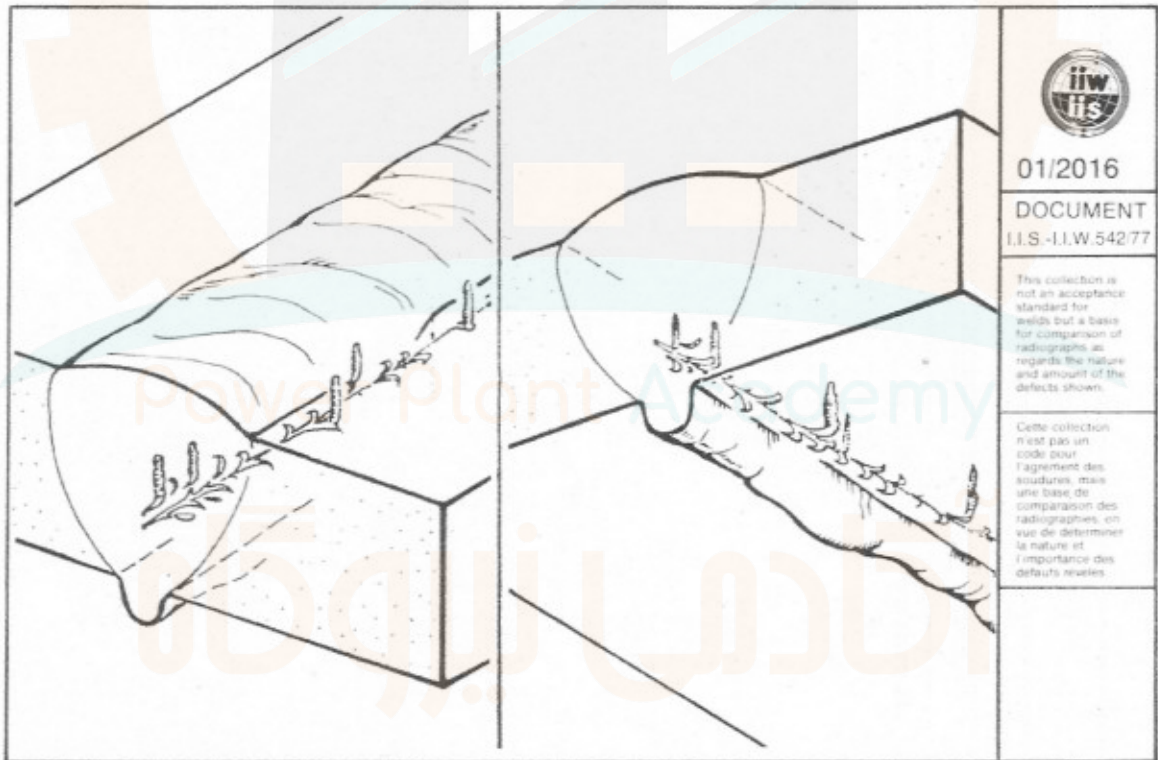
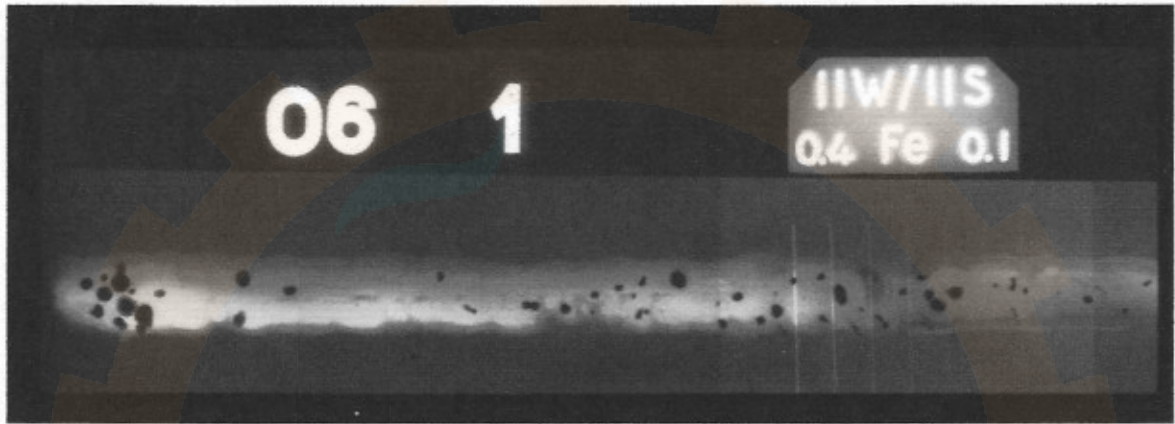
دستگاه جوشکاری می‌باشد که در کلیشه پرتونگاری تصویر این عیب بصورت دانه‌های تیره رنگ و ممتد در پاس ریشه می‌باشد.



الف- نماد Hollow Bead در جوش حد پذیرش

ب- تصویر Hollow Bead در کلیشه پرتونگاری

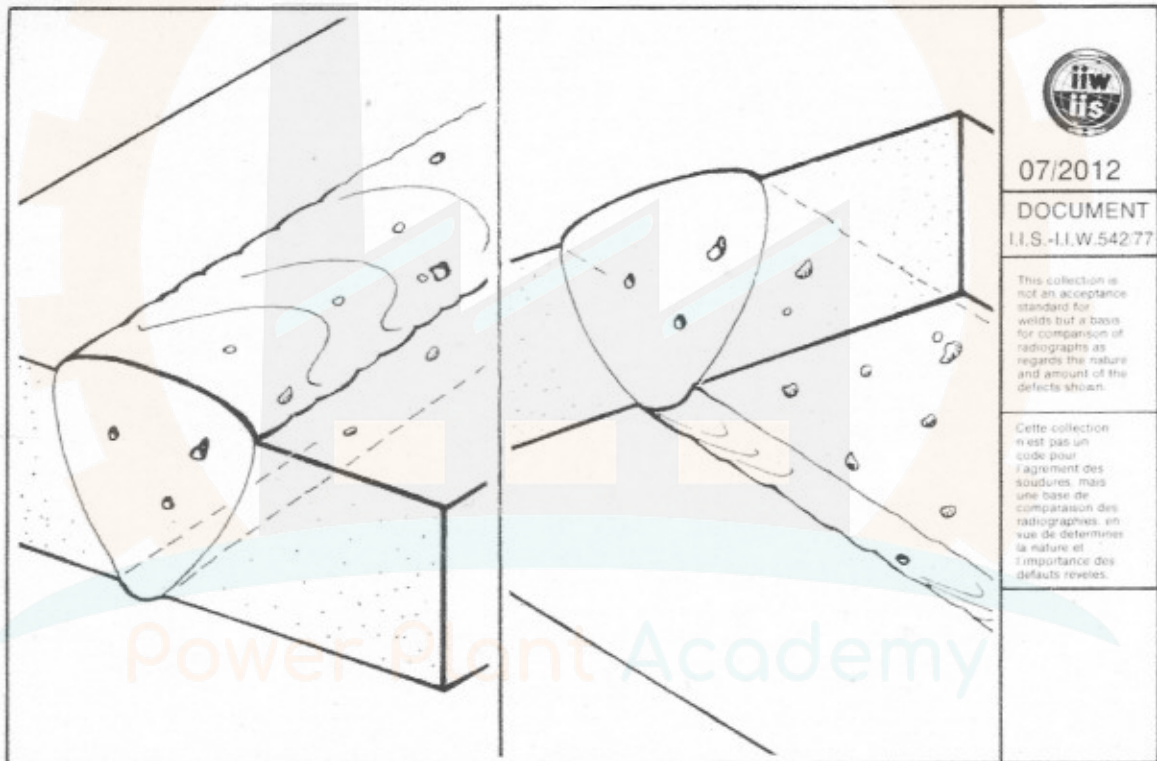
راه برطرف نمودن: استفاده از دستگاه جوشکاری سالم، کنترل انبر و اتصال کابل.



I.I.S., I.I.W. - LONDON - EUROTEST - BRUSSELS

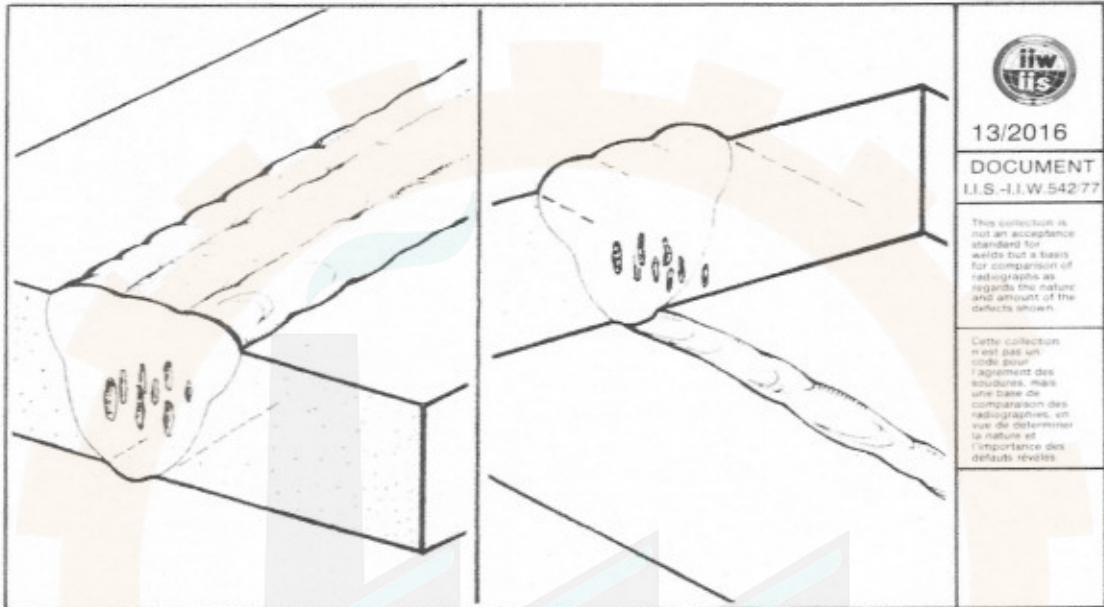
01 132

IIW/IIS  
0.4 Fe 0.1

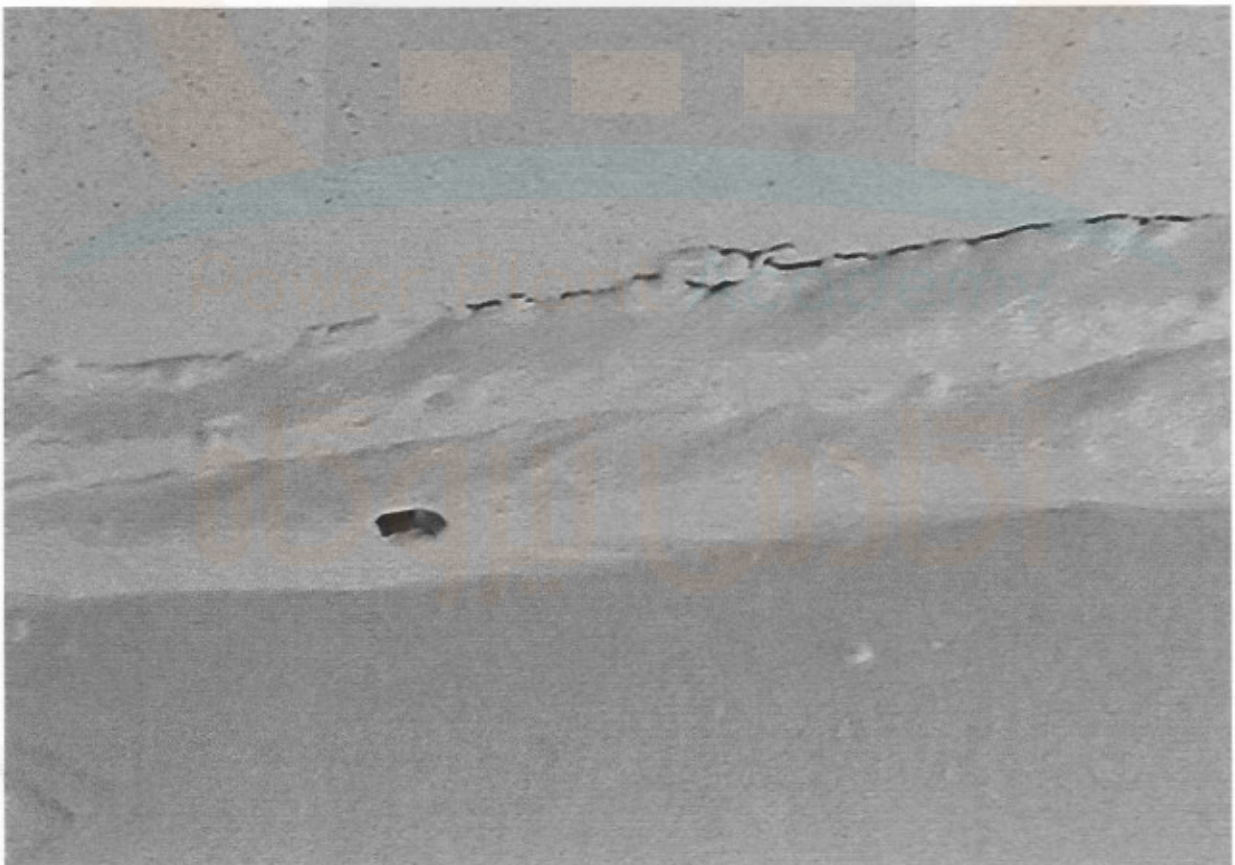


I.I.S./I.I.W. - LONDON - EUROTEST - BRUSSELS

آکادمی نیروگاه

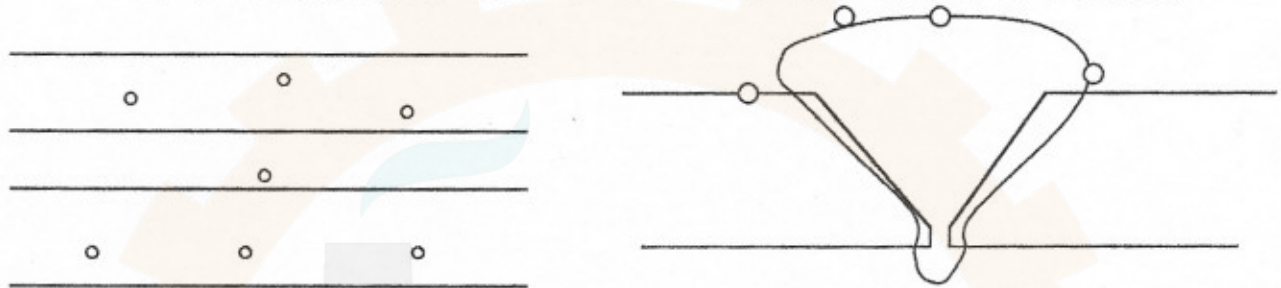


\* I.I.S./I.I.W. - LONDON - EUROTTEST - BRUSSELS



**ک- پاششهای جوش (اشک جوش) Weld Spatter:** این عیب که اختصلاً SP خوانده می‌شود به علت جریان خیلی زیاد برق و یا فاسد بودن الکتروود در مورد جوش گاز اعمال بیش از اندازه حرارت به مذاب و عدم هم زدن مذاب توسط میله جوش که باعث پاشیدگی مواد مذاب به اطراف مقطع جوش می‌باشد که جزو عیوب جنبی جوش می‌باشد.

تصویر این عیب در کلیشه پرتونگاری بصورت لکه‌های سفید در روی فلز پایه یا جوش دیده می‌شود.



راه برطرف نمودن آن: کنترل جریان برق و بررسی الکتروود قبل از استفاده نمودن و نیز در مورد جوش گاز کنترل حرارت و تنظیم دقیق دست جوشکار باعث می‌شود که این عیب بوجود نیاید.

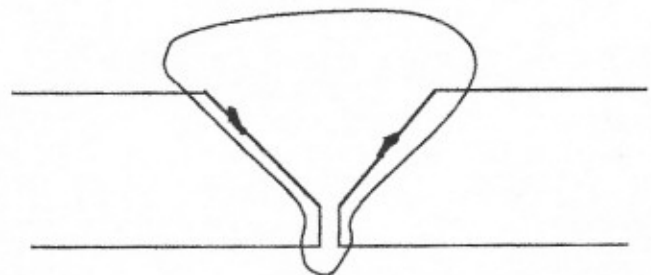
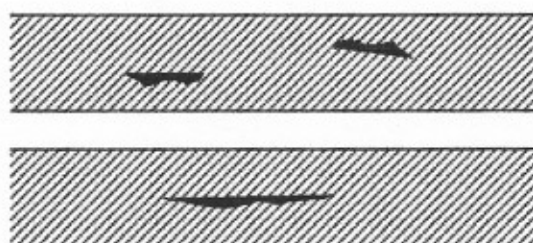
#### ل- سرباره یا ناخالصی Slag:

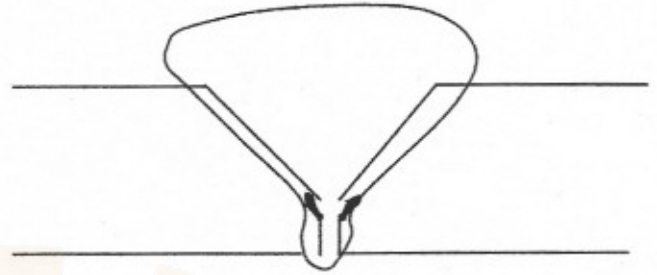
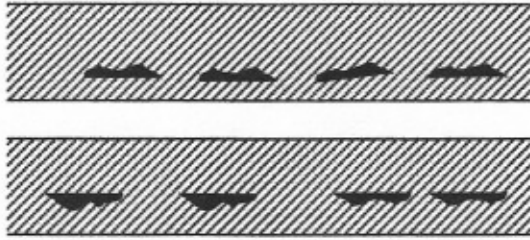
که این عیب اختصاراً با علامت SL نشان داده می‌شود. ناخالصی می‌تواند در کلیه پاسهای میانی باقی بماند. البته اکثر ناخالصیها در پاسهای بعدی توسط مذاب و با جریان کششی الکترونها بین قطعه کار و الکتروود از داخل مذاب بیرون کشیده می‌شود. ولی چنانچه مقدار این ناخالصی زیاد و یا نحوه قرار گرفتن آن طوری باشد که با ایجاد مذاب نتوان آن را از داخل جوش بیرون کشید. بصورت توده‌های بی شکل با دانسیته (چگالی) ناهمگن در داخل جوش باقی می‌ماند. عامل مهم ایجاد این عیب بسته بودن زاویه لبه قطعه کار  $(\text{Bevel Angle} < \text{tg}60 \times \text{Thickness wall})$  است.

توضیح اینکه ناخالصی سرباره می‌توان به یکی از دو صورت زیر مشاهده شود.

الف- Slag Lines یا سرباره هایی که بصورت خط ممتد و کم عرض مشاهده می‌شود.

ب- Wagon tracks (Wagon slag) یا سرباره‌هایی که بصورت جدا از هم و در یک امتداد مشاهده می‌شوند





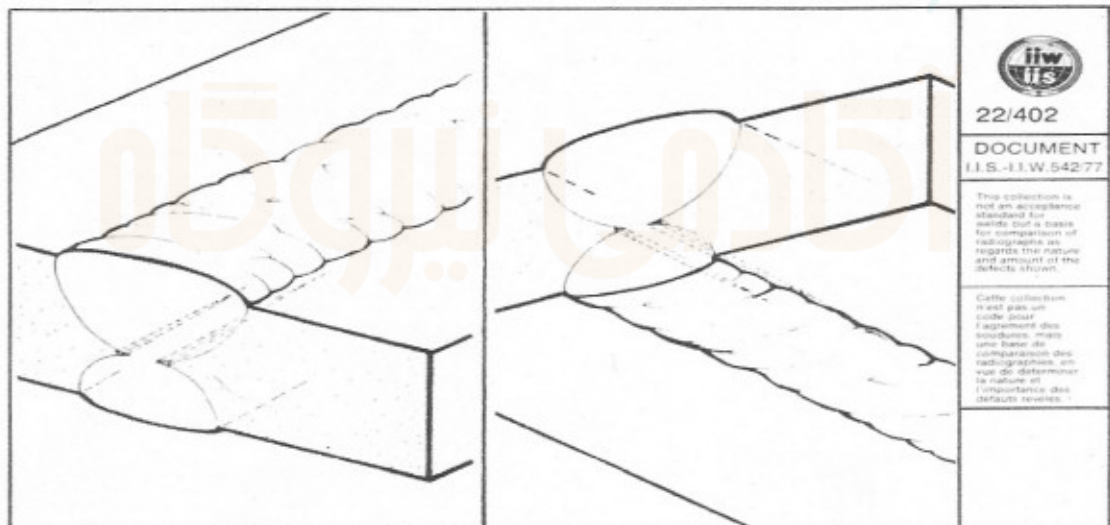
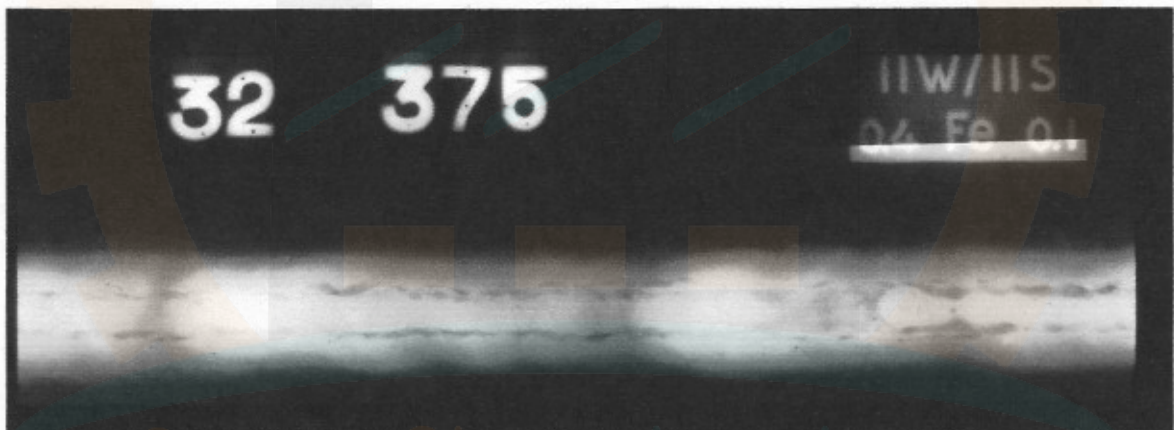
حد پذیرش : مقدار طولی سرباره برای ضخامت‌های متفاوت به شرح ذیل می‌باشد.

۱/۴ اینچ (۶ میلیمتر) برای ضخامت تا ۱۹ میلیمتر (۳/۴) اینچ.

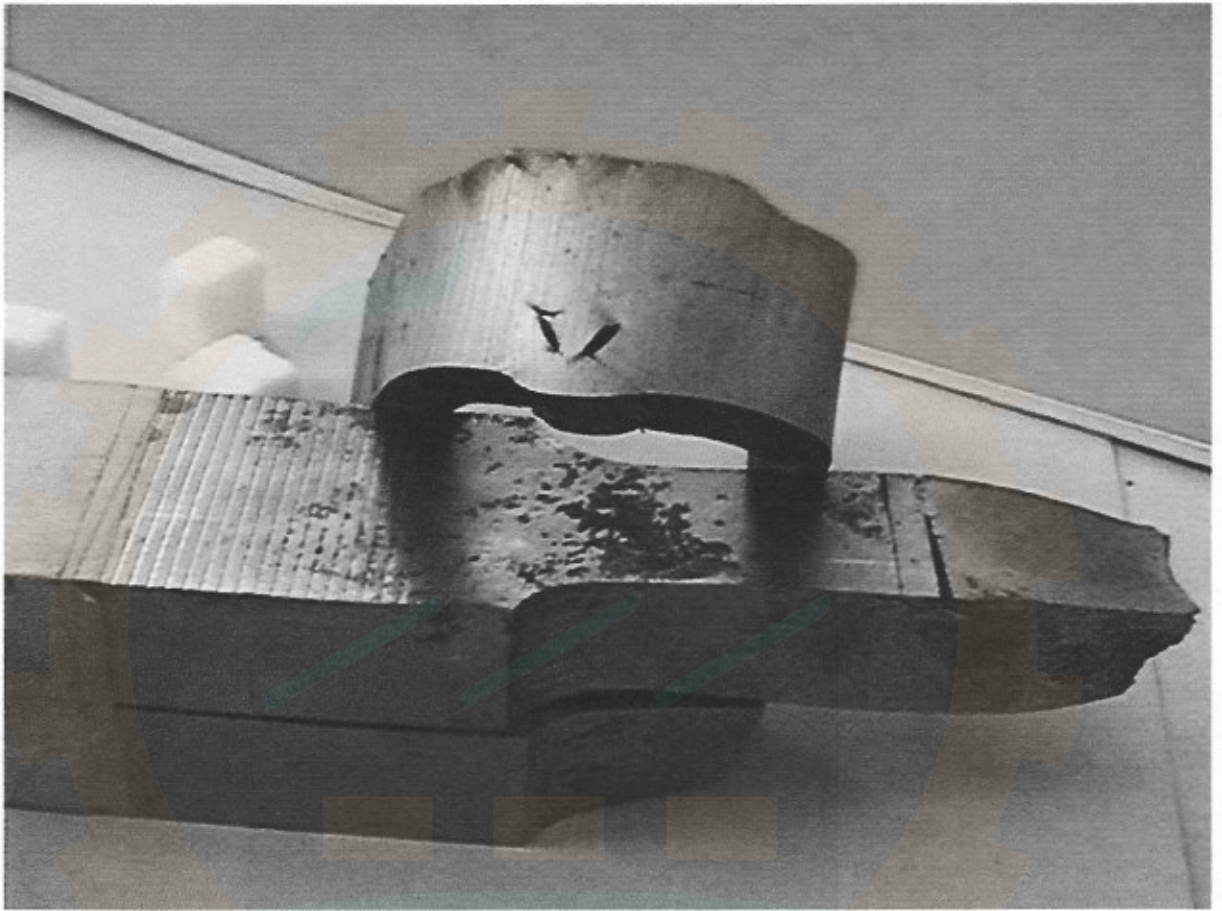
۱/۳ ضخامت برای ضخامت بین ۱۹ میلیمتر (۳/۴) اینچ تا ۵۷ میلیمتر (۲ ۱/۴) اینچ

۳/۴ اینچ (۱۹ میلیمتر) برای ضخامت بیشتر از ۵۷ میلیمتر (۲ ۱/۴) اینچ

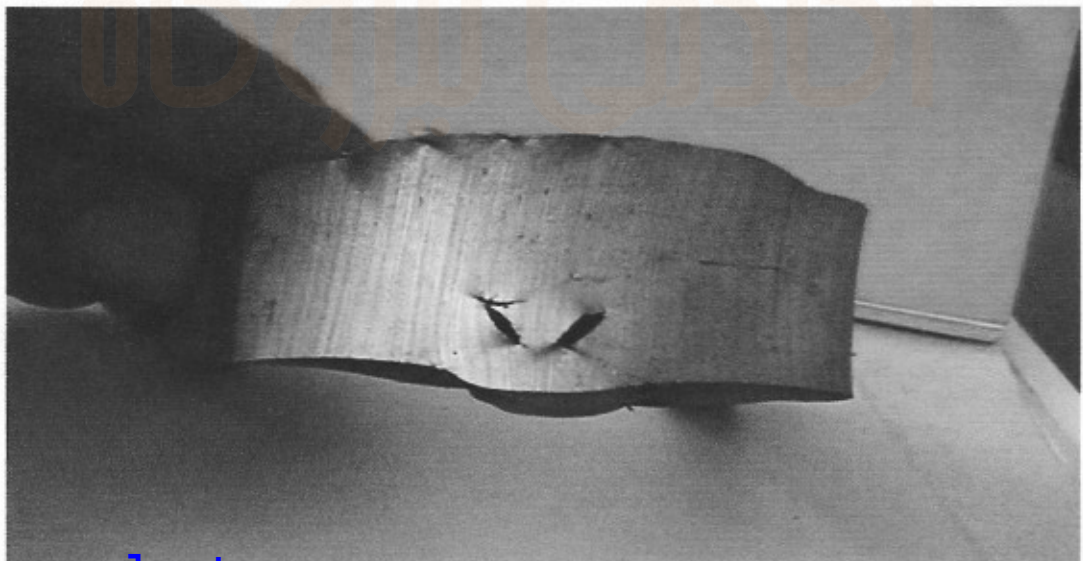
تمامی ناخالصی‌ها مقدار طول آن برابر ضخامت قطعه مورد قبول است بشرطی که در فاصله ۱۲ برابر ضخامت اطراف هیچ اثری موجود نباشد.

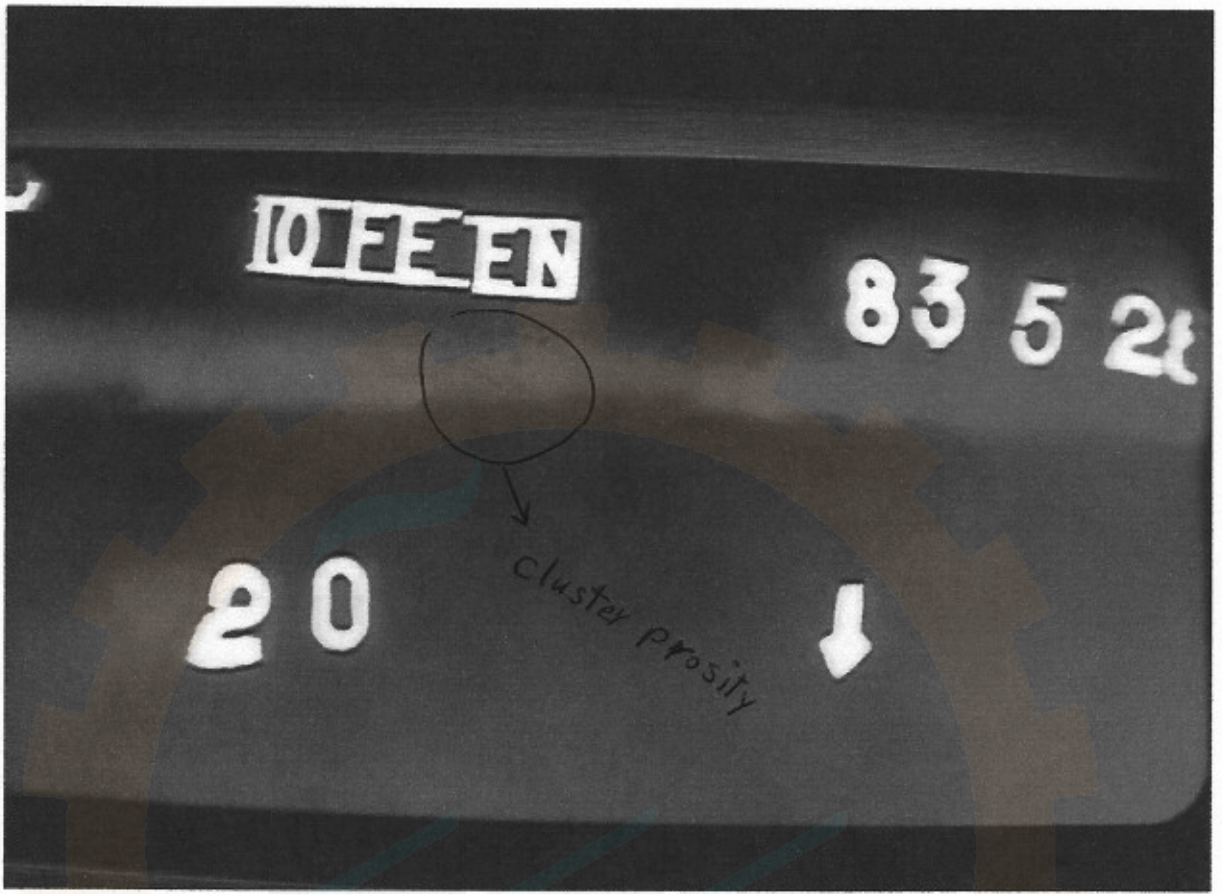


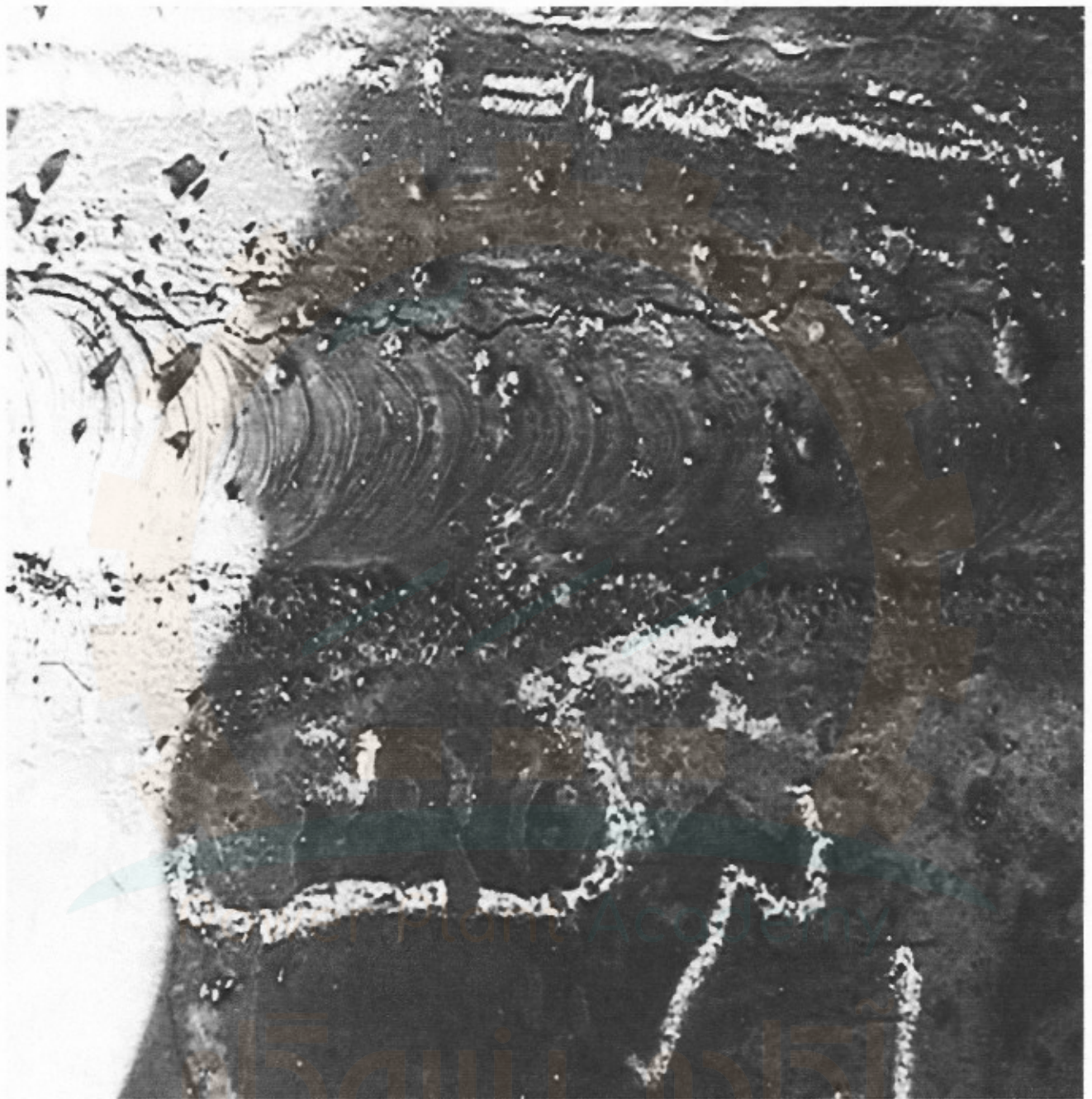
I.I.S.-I.I.W. - LONDON - EUROTEST - BRUSSELS



Power Plant Academy

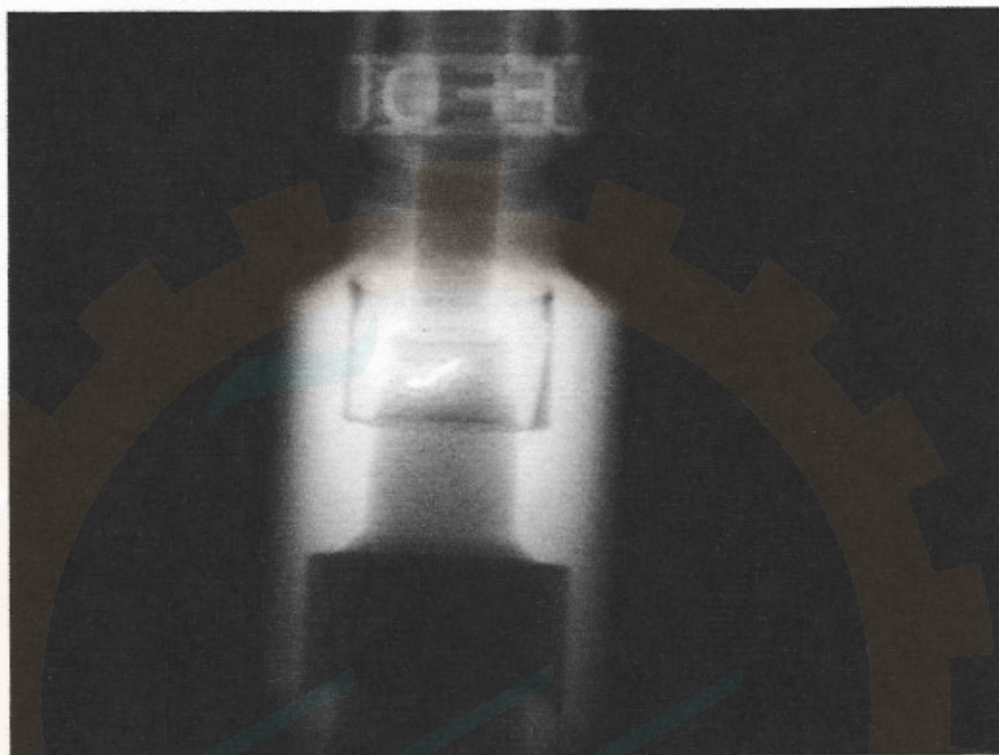




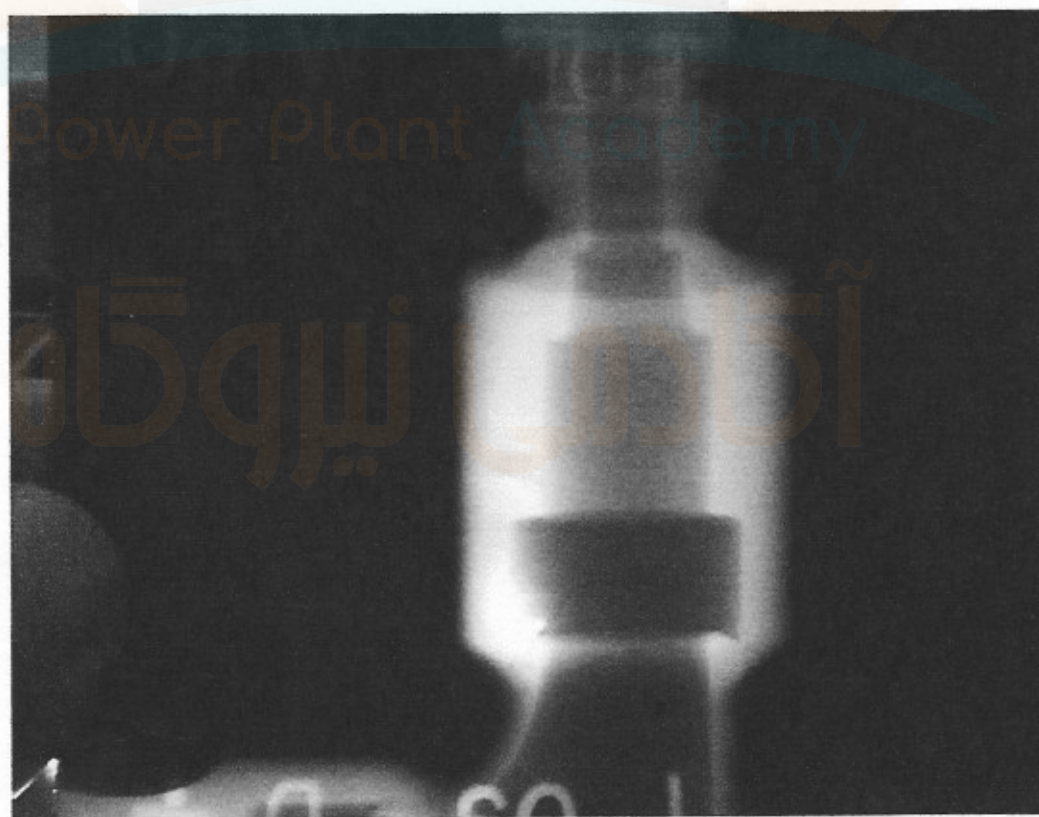


شکل فوق مربوط به ترک طولی در جوش کام ( جوش بادامی یا انگشتی ) در اتصال ورق تقویتی ستون ( stiffener ) با بدنه ستون در سازه ساختمانی می باشد که بر اثر فشار ورق تقویتی و تمرکز تنش بر روی جوش فوق و عدم رعایت ترتیب جوش در بین لایه های جوش طبق استاندارد جوش ، عیبی چون ترک بوجود آمده که طبق استاندارد این عیب مردود شناخته شده و می بایستی جوش فوق رفع و تعمیر گردد .

دو تصویر مربوط به پرتونگاری از محل اتصال رابط به لوله و یا شیر می باشد برای سنجش فاصله و محل تلاقی دو اتصال

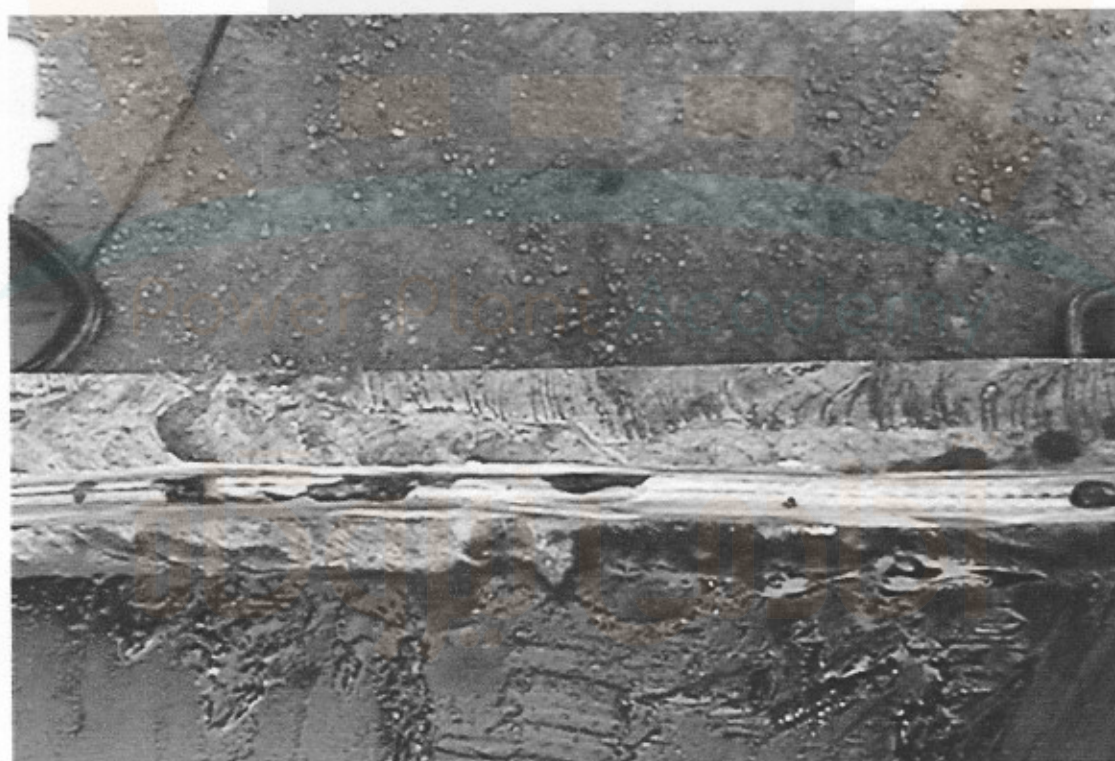


( COUPLING TO PIPE OR VALVE IN SOCKET WELD METHOD FOR GAP CHEKING )

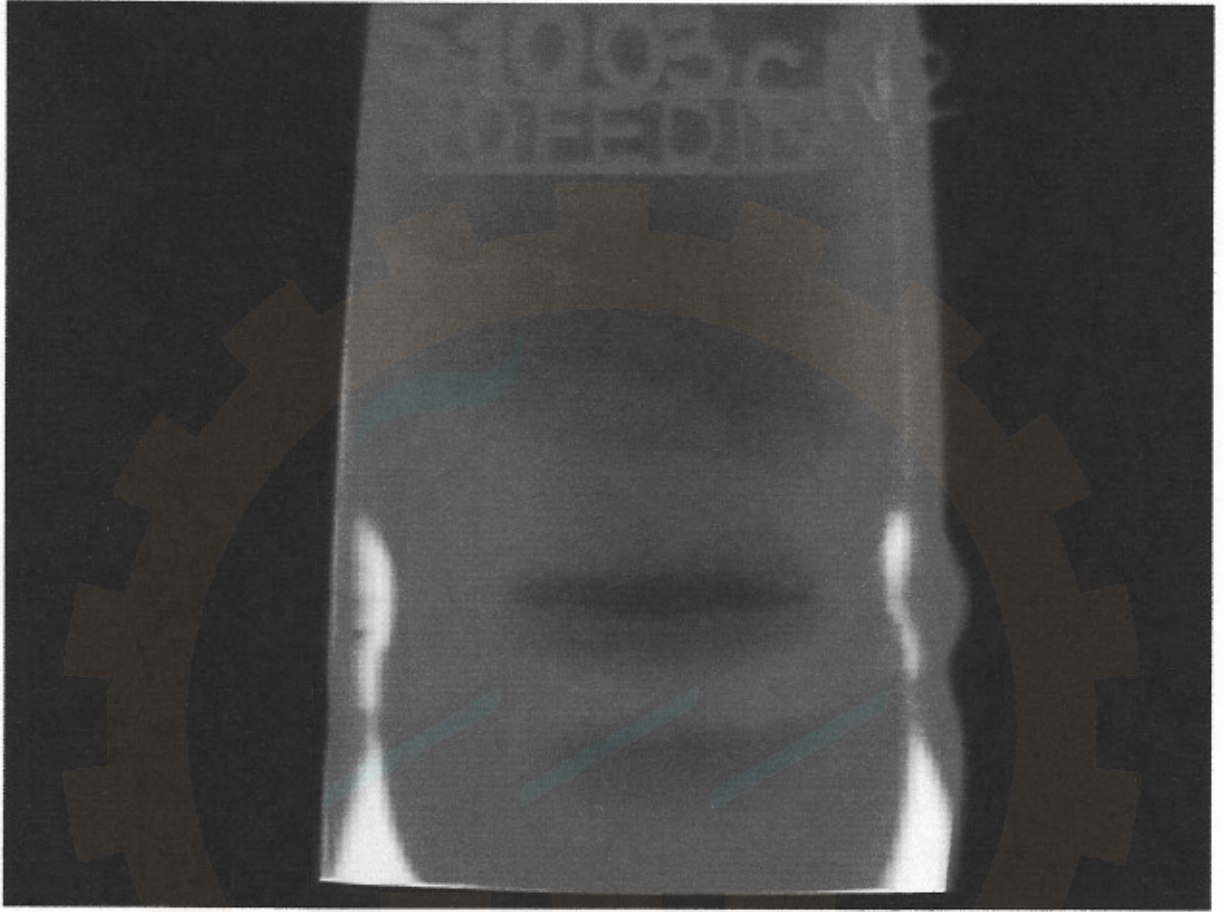




تصویر بالا از جوش اتصال جان به بال ستون سوله که با فرآیند الکتروود دستی ( SMAW ) بصورت جوش گوشه ای ، جوشکاری شده است . که همانگونه در تصویر مشاهده می نماید پس از انجام آزمایش مایعات نافذ معاینی از قبیل حباب گازی و سوختگی لبه قطعه کار و غیره مشاهده می شود که منجر به مردود شدن این جوش شده است .



تصویر فوق از جوش اتصال کف ستون به بال که با فرآیند الکتروود دستی ( SMAW ) طبق طراحی و نقشه این اتصال صد در صد نفوذی می بایستی باشد که متاسفانه پس از انجام آزمایش التراسونیک و سنگ زدن و شکافتن نقطه مذکور به علت بی دقتی شخص جوشکار گل جوش در درون آن محبوس و باعث مردود شدن این جوش شده است .



Power Plant Academy

آکادمی نیروگاه

منابع و مآخذ:

ANSI ASME Sec. VIII Edition 1998 -۱

ASM Handbook Vol 17 -۲

NDT Dupont handbook radiographic weld interpretation -۳

۴- تفسیر و ارزیابی جوش در رادیوگرافی (تألیف: مهندس بهمن چوبک)

۵- عیوب و علل پیدایش آن (تألیف: مهندس سیامک بیگلری)

۶- عیوب جوش و نحوه رفع آنها (تألیف: مهندس امیر دادخواه)

ASM Welding handbook volume4 -۷

AWS Welding handbook -۸

۹- تصاویر و فیلمهای استانداردها IIS و IIW



Power Plant Academy

آکادمی نیروگاه