

Лекция 13.

Алюминий и его сплавы, их характеристика. Деформируемые сплавы алюминия. Деформируемые и литейные сплавы алюминия. Порошковые сплавы.

Алюминий и алюминиевые сплавы

Алюминий:

- температура плавления - 660°C ;
- плотность при 20°C - $2,7 \text{ г/см}^3$
- кристаллическая решетка - **ранецентрированная кубическая**;

Механические свойства чистого алюминия:

$$\sigma_B = 40 \text{ МПа}; \delta = 50\%.$$

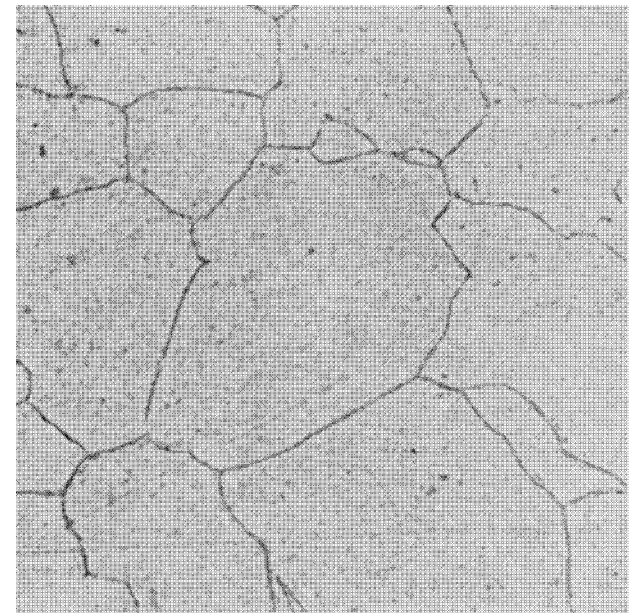
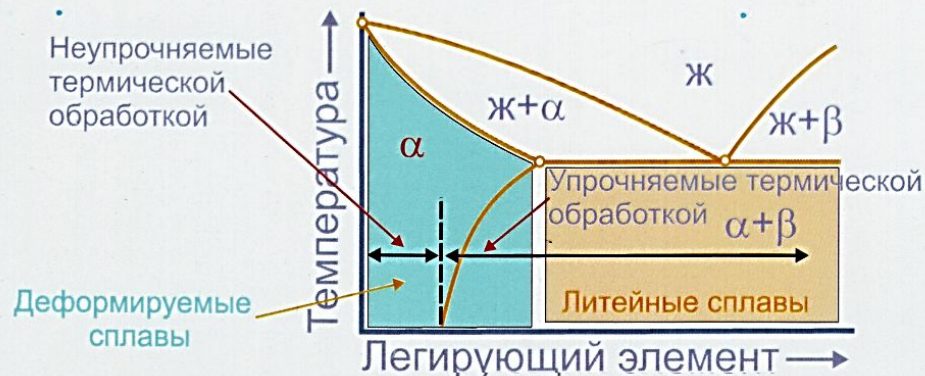
Маркировка первичного алюминия:

- *особой чистоты* **A999** (99,999%Al);
- *высокой чистоты* **A995** (99,995%Al), **A99** (99,99%Al), **A97** (99,97%Al), **A95** (99,95%Al);
- *технической чистоты* **A85** (99,85Al%), **A8** (99,8%Al), **A7** (99,7%Al), **A6** (99,6%Al), **A5** (99,5%Al) и **A0** (99,0%Al).

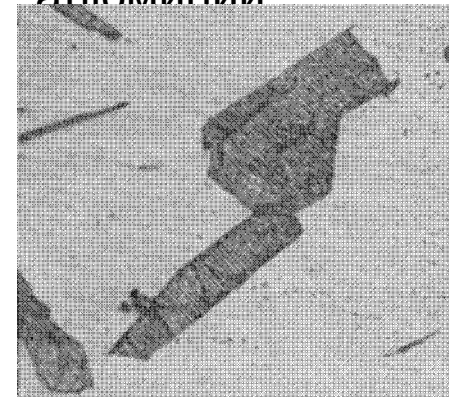
Маркировка деформируемого технического алюминия:

- AD00** (99,7%Al), **AD0** (99,5%Al), **AD1** (99,3%Al), **AD** (98,8%Al).

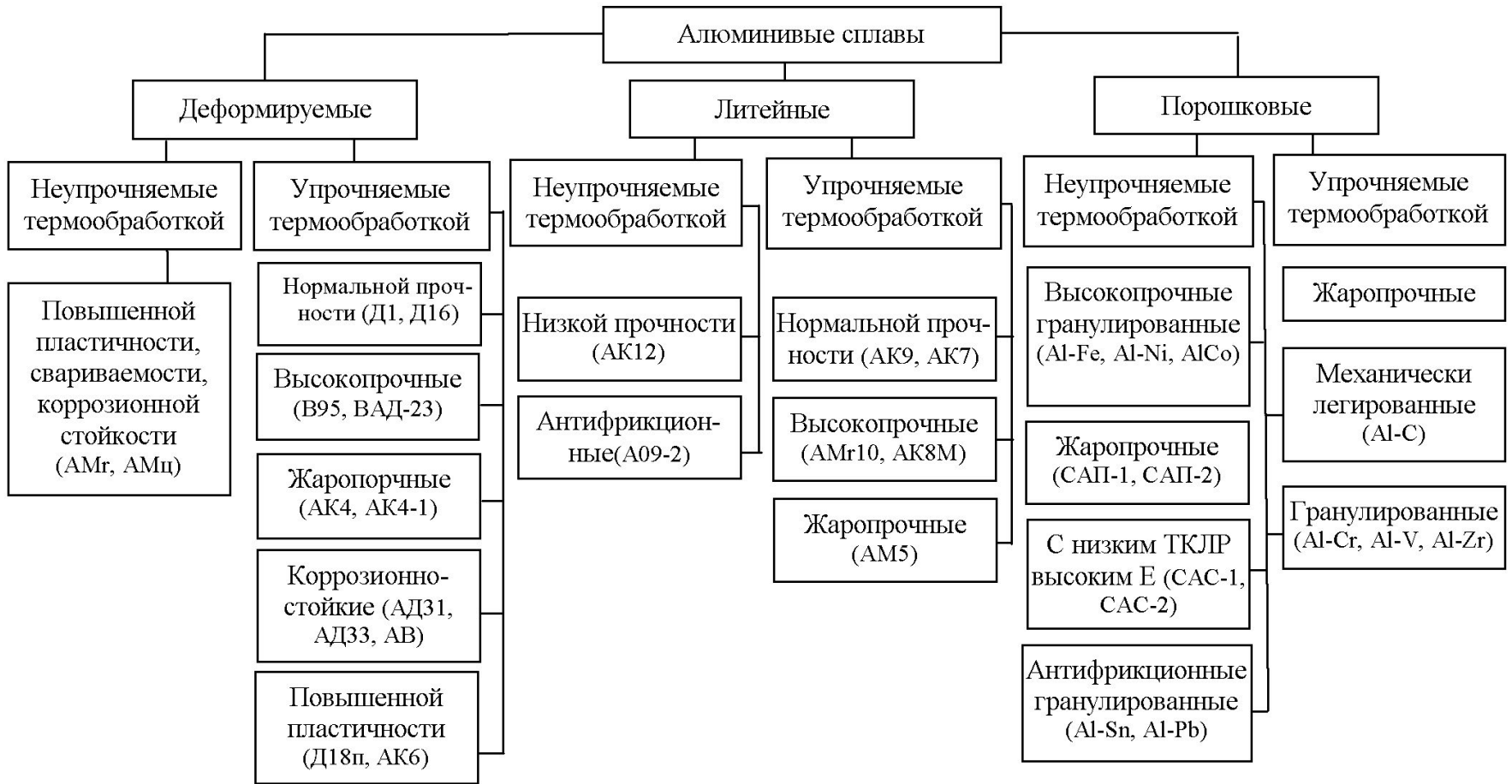
Алюминиевые сплавы подразделяются на **деформируемые** и **литейные**. Они могут быть неупрочняемыми и упрочняемыми термической обработкой.



Чистый алюминий



Сплав



Деформируемые алюминиевые сплавы, неупрочняемые термической обработкой

К этой группе относятся сплавы систем Al-Mn и Al-Mg

Диаграмма состояний системы Al-Mn

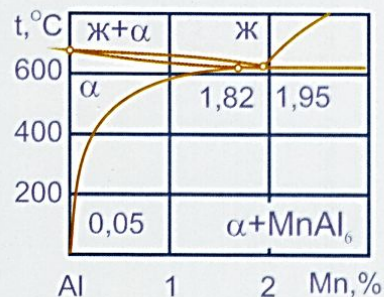
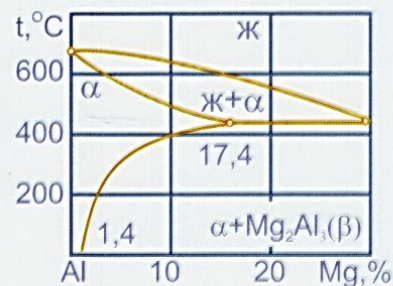
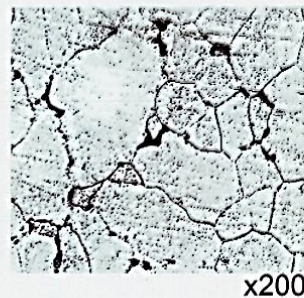


Диаграмма состояний системы Al-Mg



Структура сплава АМг



Состав и механические свойства сплавов в отожженном состоянии

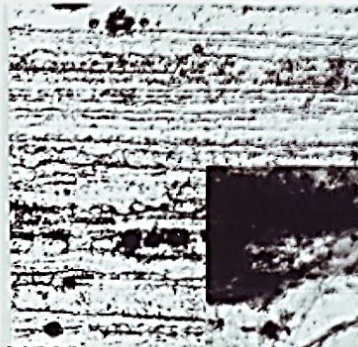
Марка сплава	Содержание, %		σ_B , МПа	δ , %
	Mg	Mn		
АМц	<0,2	1,0-1,6	130	23
АМг1	0,7-1,6	<0,2	110	28
АМг2	1,8-2,6	0,3-0,6	200	23
АМГ4	3,2-3,8	0,3-0,6	220	23
АМГ5	4,8-5,8	0,3-0,8	300	20
АМГ6	5,8-6,8	0,5-0,8	340	18

Прессэффект при обработке деформируемых алюминиевых сплавов

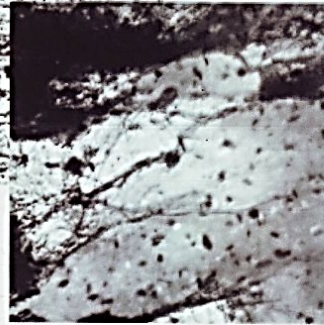
Под **прессэффектом** понимают дополнительное повышение прочности вследствие сохранения при термической обработке нерекристаллизованной структуры, созданной горячим прессованием.

Сплав **Al-Zn-Mg** (горячекатанный лист)

После горячей деформации

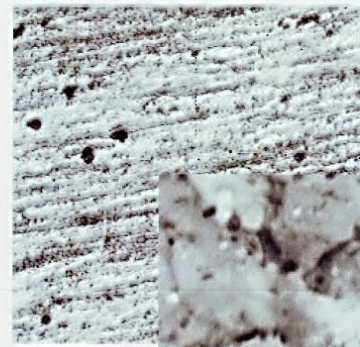


X500

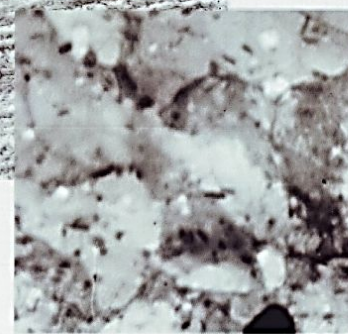


X14500

После закалки от 470°C и старения



X500



X14500

Свойства сплава после закалки от 470°C и старения 120°C, 12ч

- **рекристаллизованная** структура; $\sigma_{0,2} = 410$ МПа, $\sigma_B = 495$ МПа, $\delta = 15\%$
- **нерекристаллизованная** структура (**прессэффект**). $\sigma_{0,2} = 450$ МПа, $\sigma_B = 526$ МПа, $\delta = 13\%$

Проявлению прессэффекта способствует легирование небольшими добавками **Mn, Cr, Zr, Ti**.

Деформируемые алюминиевые сплавы, упрочняемые термической обработкой

1. Сплавы системы *Al-Cu-Mg* (дуралюмины)

Основные фазы упрочнители : $\theta(\text{CuAl}_2)$ и $S(\text{CuMgAl}_2)$

Структура сплава Д16

Марка сплава	Содержание, %		
	Cu	Mg	Mn
Д1	3,8-4,8	0,4-0,8	0,4-0,8
Д16	3,8-4,9	1,2-1,8	0,3-0,9



X300

Свойства сплавов

Марка сплава	Вид полуфабриката	Термическая обработка	σ_B , МПа	δ , %
Д1	листы	Закалка от 500-505°C + естественное старение	400	20
Д16	листы	Закалка от 495-505°C + естественное старение	440	18
	листы	Закалка от 495-505°C + старение 190°C, 12ч	440	16
	прессованный профиль	Закалка от 495-505°C + естественное старение (прессэффект)	530	11

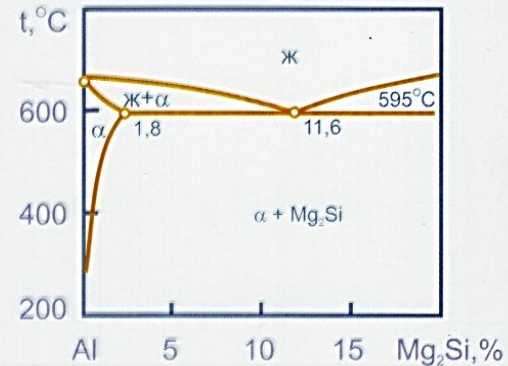
Деформируемые алюминиевые сплавы, упрочняемые термической обработкой

2. Сплавы системы **AL-Mg-Si** (авиали)

Основная фаза - упрочнитель - β (Mg_2Si)

Квазибинарный разрез
Al-Mg₂Si

Марка сплава	Содержание, %			
	Cu	Mg	Mn	Si
АД31	<0,1	0,4-0,9	<0,1	0,3-0,7
АВ	0,1-0,5	0,4-0,9	0,15-0,35	0,5-1,2



Свойства сплавов

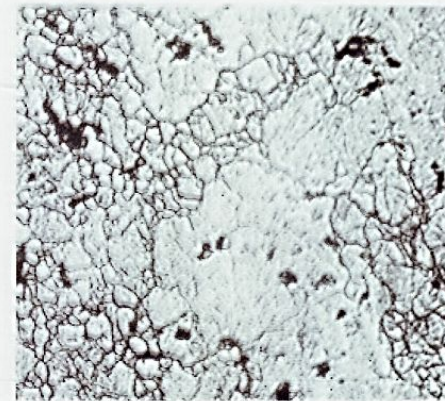
Марка сплава	Вид полу-фабриката	Термическая обработка	σ_B , МПа	δ , %
АД31	прессованный профиль	Закалка от $510-530^\circ\text{C}$ + естественное старение	170	22
		Закалка от $510-530^\circ\text{C}$ + старение $160-170^\circ\text{C}$, 12ч	240	12
АВ	лист	Закалка от $510-530^\circ\text{C}$ + старение $160-170^\circ\text{C}$, 12ч	330	14
	прессованный профиль	Закалка от $510-530^\circ\text{C}$ + старение $160-170^\circ\text{C}$, 12ч (прессэфект)	380	12

Деформируемые алюминиевые сплавы, упрочняемые термической обработкой

3. Сплавы системы **AL-Mg-Si-Cu** (ковочные)

Основные фазы - упрочнители: W ($Cu_2Mg_8Si_6Al_5$), θ ($CuAl_2$), β (Mg_2Si)

Структура сплава АК6



x300

Марка сплава	Содержание, %			
	Cu	Mg	Mn	Si
АК6	1,8-2,6	0,4-0,8	0,4-0,8	0,7-1,2
АК8	3,9-4,8	0,4-0,8	0,4-1,0	0,6-1,2

Свойства сплавов

Марка сплава	Вид полуфабриката	Термическая обработка	σ_B , МПа	δ , %
АК6	поковки	Закалка от 505-525°C + старение 160°C, 10-15ч	400	12
АК8	поковки	Закалка от 495-505°C + старение 160°C, 10-15ч	480	9

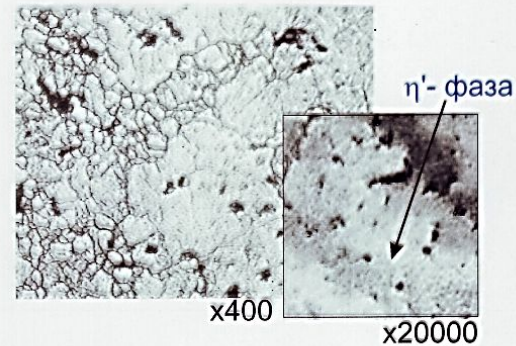
Деформируемые алюминиевые сплавы, упрочняемые термической обработкой

4. Сплавы системы **AL-Zn-Mg-Cu (высокопрочные)**

Основные фазы - упрочнители: $\eta(\text{MgZn}_2)$, $T(\text{Al}_2\text{Zn}_3\text{Mg}_3)$, $S(\text{CuMgAl}_2)$.

Структура горячедеформированного сплава В95 после закалки и старения

Марка сплава	Содержание, %			
	Cu	Mg	Mn	Zn
В95	1,4-2,0	1,8-2,8	0,2-0,6	5,0-7,0
В96	2,3	2,7		8,5



Свойства сплавов

Марка сплава	Вид полуфабриката	Термическая обработка	$\sigma_{\text{в}}$, МПа	δ , %
В95	прессованный профиль	Закалка от 460-470°C + старение 120-140°C, 15-25ч	600	8
	листы	Закалка от 460-470°C + старение 100-120°C, 3-10ч +160-170°C, 8-10 ч	470	12
В96	штамповка	Закалка от 460-470°C + старение 120-140°C, 15-25ч	670	7

Деформируемые алюминиевые сплавы, упрочняемые термической обработкой

5. Сплавы системы *Al-Mg-Li-Zr*

Основная фаза упрочнитель : $\delta(\text{LiAl}_3)$

Марка сплава	Содержание, %			
	Mg	Li	Zr	Sc
01420	5-6	1,9-2,3	0,09-0,15	-
01421	5-6	1,9-2,3	0,09-0,15	0,14-0,21

Структура сплава 01420



x250

Свойства сплава

Марка сплава	Вид полу-фабриката	Термическая обработка	$\sigma_{\text{в}}$, МПа	δ , %
01420	листы	Закалка от 450°C + старение 120°C, 12-24ч	440	12
01421	листы	Закалка от 450°C + старение 120°C, 12-24ч	450	6

Литейные алюминиевые сплавы

Для литья используют сплавы систем **Al-Si**, **Al-Cu**, **Al-Mg**.

Маркировка литейных сплавов при использовании первичного алюминия: буквы **АЛ** и цифры, указывающие **условный номер** сплава.

Условные обозначения разновидностей термической обработки:

Режим T1 - искусственное старение без предварительного нагрева под закалку;

Режим T2 - отжиг отливок;

Режим T4 - закалка без последующего искусственного старения;

Режим T5 и T6 - закалка и искусственное старение. (T6 - старение на максимальную прочность, T5 - неполное старение);

Режим T7 - закалка и стабилизирующее старение (перестаривание).

Литейные алюминиевые сплавы

Химический состав и свойства сплавов

Марка сплава	Содержание, %					Термо-обработка	σ_B , МПа	δ , %
	Si	Mg	Cu	Mn	Другие			
	Система Al-Si							
АЛ2	10-13	-	-	-	-		160	1,0
АЛ4	8-10,5	0,2-0,4	-	0,2-0,4	-	T6	230	3,0
АЛ9	6-8	0,2-0,4	-	-	-	T6	230	1,0
АЛ5	4,5-5,5	0,4-0,6	1,0-1,5	-	-	T5	226	0,5
	Система Al-Cu							
АЛ7	-	-	4,0-5,0	-	-	T6	250	5,0
АЛ19	-	-	4,5-5,3	0,6-1,0	Ti 0,15-0,35	T6	370	5,0
	Система Al-Mg							
АЛ23	-	6-7,0	-	-	Ti 0,05-0,15 Zr 0,05-0,2 Be 0,02-0,1		200	4,0
АЛ27	-	9,5-10,5	-	-	Ti 0,05-0,15 Zr 0,05-0,2 Be 0,05-0,1	T4	360	18,0
АЛ8	-	9,5-11,5	-	-		T4	315	11,0