



مدل سازی ارتفاع جوش در فرآیند جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ در حضور نانوذرات TiO_2 توسط شبکه ی عصبی مصنوعی

مسعود آقاخانی^{1*}، آرش نیک زاد²

1- استادیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه رازی، کرمانشاه

2- دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه رازی، کرمانشاه

* کرمانشاه، صندوق پستی 67346-67149، m.aghakhani@razi.ac.ir

اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی کامل

دریافت: 14 اسفند 1393

پذیرش: 17 اردیبهشت 1394

ارائه در سایت: 10 خرداد 1394

کلید واژگان:

نانوذرات TiO_2

ماتریس طراحی دالرت

فرآیند GMAW

ارتفاع جوش

شبکه ی عصبی مصنوعی

چکیده

یکی از مشخصه های کیفیت اتصالات جوش شده در جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ ارتفاع جوش می باشد. این مقاله بر یک مطالعه ی آزمایشگاهی که به منظور دستیابی به یک مدل با استفاده از شبکه ی عصبی مصنوعی برای پیش بینی ارتفاع جوش در فرآیند جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ با حضور نانوذرات TiO_2 انجام شد، تاکید دارد. برای مدل سازی، ولتاژ قوس، جریان جوشکاری، سرعت جوشکاری، درصد گاز آرگون در ترکیب گاز آرگون و دی اکسید کربن و ضخامت لایه ی نانوذرات TiO_2 به عنوان پارامترهای ورودی و ارتفاع جوش به عنوان پارامتر خروجی در نظر گرفته شدند. در آزمایش ها ماتریس طراحی دالرت به منظور جمع آوری داده استفاده شد. مدل شبکه ی عصبی مصنوعی ایجاد شد و توسط 5 آزمایش خارج از ماتریس طراحی ارزیابی شد. نتیجه ی قابل توجه این مطالعه مکانیزم تمرکز قوس به علت اثرات متقابل بین پارامترهای ورودی جوشکاری و نانوذرات TiO_2 می باشد. علاوه بر این نتایج نشان داد که افزایش ضخامت لایه ی نانوذرات TiO_2 تا حدود 0/9 میلی متر ارتفاع جوش را افزایش داد در حالی که در ادامه با افزایش بیشتر ضخامت تا 1 میلی متر ارتفاع جوش کاهش یافت. در حقیقت این تغییر در ارتفاع جوش می تواند به علت آزاد شدن اکسیژن ناشی از تجزیه ی گرمایی نانوذرات TiO_2 و دی اکسید کربن روی سطح حوضچه ی مذاب باشد. اکسیژن کشش سطحی را تحت تأثیر قرار داد. در نهایت جهت جابجایی مارانگونی جریان سیال در حوضچه ی مذاب دچار تغییر شد و بر ارتفاع جوش تأثیر گذاشت. در روش شبکه ی عصبی مصنوعی، میانگین مربعات خطا برای مجموعه ی آموزش 0/0066، برای مجموعه ی ارزیابی 0/0063 و برای مجموعه ی آزمایش 0/0093 می باشد. در نهایت نتیجه گرفته شد که شبکه ی عصبی مصنوعی یک روش دقیق برای پیش بینی ارتفاع جوش می باشد.

Modeling of weld height in gas metal arc welding process in the presence of TiO_2 Nano-Particles using artificial neural network

Masood Aghakhani*, Arash Nikzad

Department of Mechanical Engineering, Razi University, Kermanshah, Iran.

* P.O.B. 67149- 67346, Kermanshah, Iran, m.aghakhani@razi.ac.ir

ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper
Received 05 March 2015
Accepted 07 May 2015
Available Online 31 May 2015

Keywords:
 TiO_2 Nano-Particles
Doehlert Design Matrix
GMAW Process
Weld Height
Artificial Neural Network

ABSTRACT

One of the quality characteristics of welded joints in gas metal arc welding (GMAW) is weld height (WH). This paper highlights an experimental study carried out to develop a model using artificial neural network (ANN) to predict WH in GMAW in the presence of TiO_2 nano-particles. For developing the model, the arc voltage, welding current, welding speed, percentage of Ar in Ar- CO_2 mixture and thickness of TiO_2 nano-particles were considered as input parameters and WBH as the response. A Doehlert design matrix was employed in the experiments to generate experimental data. The ANN model was developed and validated by conducting five extra runs. The remarkable outcome of this study is the mechanism of arc constriction due to interacting effects between welding input parameters and TiO_2 nano-particles. Moreover, the results showed that increasing thickness of TiO_2 nano-particles up to almost 0.9 mm increased weld height, whereas its further increase up to 1.0 mm subsequently decreased weld height. In fact, this variation in weld height could be due to thermal dissociation of TiO_2 nano-particles and CO_2 releasing oxygen onto weld pool surface. Oxygen influenced surface tension. Consequently, direction of the Marangoni convection of fluid flow in weld pool was changed and as a result, affected WH . For ANN technique, $MSE_{train}=0.0066$, $MSE_{validation}=0.0063$ and $MSE_{test}=0.0093$. Finally, it is concluded that ANN is an accurate technique for predicting weld height.

1- مقدمه

کارگاه صنعتی را می توان یافت که از این صنعت بهره نبرده باشد. از این رو

تلاش شده است تا خواص مکانیکی، کیفیت و هندسه ی جوش همواره بهبود

امروزه جوشکاری یکی از صنایع مادر به حساب می آید و کمترین کارخانه یا

Please cite this article using:

M. Aghakhani, A. Nikzad, Modeling of weld height in gas metal arc welding process in the presence of TiO_2 Nano-Particles using artificial neural network, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 15, No. 7, pp. 149-159, 2015 (In Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

یابد. اندازه‌ی کوچک و سطح بزرگ و اثرات حجم ذرات نانو، خواص مکانیکی، الکتریکی، مغناطیسی، نوری و فیزیک- شیمی منحصر به فردی را ارائه می‌دهد که آن‌ها را به مواد مناسبی برای کاربردهای متفاوت در صنایع دفاعی، الکترونیک، هوافضا و شیمیایی تبدیل کرده‌است [1]. در جوشکاری‌های قوس الکتریکی هندسه‌ی گرده‌ی جوش نقش مهمی در تعیین خواص مکانیکی جوش دارد [2]. برخی عناصر نظیر اکسیژن، سلنیوم و گوگرد به‌عنوان اجزای فعال سطح شناخته می‌شوند. موادی نظیر SiO_2 ، TiO_2 ، Cr_2O_3 ، NiO ، Cu_2O ، MgCO_3 ، Fe_2O_3 پوشش فعال روی سطح فلز بکار گرفته شده اند. پوشش فعال بر روی سطح فلز می‌تواند با تغییر جهت جریان سیال در حوضچه‌ی مذاب، تمرکز قوس و تغییر در اندازه‌ی دانه‌بندی بر هندسه و خواص مکانیکی جوش تأثیر بگذارد. بسیاری از محققین پوشش فعال را در برخی از فرآیندهای جوشکاری نظیر جوشکاری قوس الکتریکی تنگستن با گاز محافظ، جوشکاری قوسی پلاسما و جوشکاری لیزر بکار برده اند [3، 4]؛ اما در مورد روش جوشکاری قوس الکتریکی با گاز محافظ¹ اقدامات قابل توجهی صورت نگرفته است؛ بنابراین نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم به‌عنوان یک پوشش فعال در حوضچه‌ی مذاب فرآیند GMAW وارد و اثر آن بر هندسه‌ی گرده‌ی جوش بررسی شد. یکی از پارامترهای هندسه‌ی جوش که تحت تأثیر پارامترهای ورودی جوشکاری می‌باشد، ارتفاع جوش است. فتاحی و همکارانش، بهبود چقرمگی فلز جوش AWS E6010 را با اضافه کردن نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم به پوشش الکتروود گزارش کردند [5]. پال و مایتی اثر نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم را بر روی خواص مکانیکی الکتروود AWS E11018 M بررسی کردند و نتیجه گرفتند که انرژی ضربه‌ی شاری بهتر شده‌است [6]. آقاخانی و همکارانش گزارش کردند که در فرآیند جوشکاری زیر پودری با افزایش ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم تا 0/2 mm نفوذ جوش ثابت ماند؛ اما با افزایش بیشتر ضخامت لایه‌ی نانوذرات تا 0/3 mm نفوذ جوش کاهش یافت که تا ضخامت 0/75 mm در همین مقدار ثابت ماند. افزایش ضخامت لایه‌ی نانوذرات از 0/75 mm تا 0/8 mm افزایش چشمگیری در نفوذ جوش را نتیجه داد که تا ضخامت 1 mm در همین مقدار ثابت باقی ماند [2].

به پدیده جابجایی سیال بر اثر اختلاف کشش سطحی در مناطق مختلف جابجایی مارانگونی² گفته می‌شود. حضور نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم در حوضچه‌ی مذاب به علت ایجاد تغییر در جهت جابجایی مارانگونی، هندسه‌ی جوش را تحت تأثیر قرار می‌دهد [7]. به‌منظور جمع‌آوری داده‌های آزمایشگاهی از طراحی آزمایش دالرت³ استفاده و طبق ماتریس طراحی 31 آزمایش انجام شد. برای ورود نانوذرات در حوضچه‌ی مذاب از استون و چسب استفاده شد و بعد از حل کردن نانوذرات در استون و چسب، ورق‌های فولاد کم‌کربن با خمیر به‌دست آمده پوشش داده شدند [8]. به منظور اعتبار سنجی مدل بدست آمده، 5 آزمایش خارج از ماتریس طراحی انجام شد. پس از انجام آزمایش‌ها قطعات جوش‌شده برش خوردند و عملیات آماده‌سازی جهت متالوگرافی صورت گرفت. شبکه‌های عصبی مصنوعی⁴ در بسیاری از زمینه‌های جوشکاری مورد استفاده قرار گرفته اند [9-12]. از این‌رو تلاش شد تا در این مقاله به کمک شبکه‌ی عصبی مصنوعی یک مدل ریاضی با دقت قابل قبول برای پیش‌بینی مقادیر ارتفاع جوش ارائه شود و تأثیر نانوذرات بر ارتفاع جوش، آثار متقابل پارامترهای جوشکاری و شکل قوس مورد بررسی

قرار گیرد.

2- طراحی آزمایش‌ها

انجام آزمایش همواره متضمن هزینه و زمان است. از این‌رو انجام آزمایش‌های مؤثر که با صرف حداقل هزینه و زمان، بیشترین اطلاعات ممکن را نتیجه دهد، همواره مورد توجه محققین بوده‌است. اساساً طراحی آزمایش به دو دسته‌ی متقارن و نامتقارن تقسیم می‌شود. طراحی متقارن به آن دسته از طراحی‌ها گفته می‌شود که پارامترهای مختلف آزمایش تعداد سطوح یکسانی دارند؛ اما در طراحی‌های نامتقارن تعداد سطوح پارامترهای مختلف با یکدیگر متفاوت است که این امکان را فراهم می‌سازد تا به پارامترهایی که از اهمیت بیشتری برخوردارند، توجه بیشتری شود [13]. در این مقاله از روش دالرت نوع D-1 که یک روش نامتقارن می‌باشد برای طراحی آزمایش استفاده شد. تمام طراحی‌های دالرت نوع D-1 از یک ماتریس اولیه ساخته می‌شوند که این ماتریس برای طراحی آزمایش با 5 فاکتور در شکل 1 نشان داده شده است. با استفاده از این ماتریس می‌توان طراحی کامل D-1 را، با کم کردن سطرها از یکدیگر و همچنین در نظر گرفتن قرینه‌ی سطرها حاصل و حذف سطرها تکراری، ایجاد نمود. وضعیت نهایی ماتریس طراحی با مقادیر کدشده برای 5 پارامتر ورودی در جدول 1 نشان داده شده است.

در این مقاله ولتاژ قوس (V)، جریان جوشکاری (I)، سرعت جوشکاری (S)، درصد گاز آرگون در ترکیب گازهای آرگون و دی‌اکسید کربن به‌عنوان گاز محافظ (D) و ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم روی سطح فلز (B) به‌عنوان متغیرهای ورودی در نظر گرفته شدند. محدوده‌ی پارامترهای ورودی با روش افْت⁵ تعیین شد. در روش افْت به‌جای تغییر همزمان همه‌ی پارامترها، فقط یکی از پارامترها تغییر می‌کند تا محدوده‌ی مناسبی برای پارامترهای ورودی پیدا شود.

طراحی دالرت برای 5 پارامتر ورودی، 3 پارامتر را 7 سطحی، یکی را پنج- سطحی و دیگری را سه سطحی در نظر می‌گیرد [13]. با توجه به اهمیت پارامترهای ورودی، ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم، جریان الکتریکی و سرعت جوشکاری 7 سطحی، ولتاژ الکتریکی 5 سطحی و درصد گاز آرگون در ترکیب گاز محافظ 3 سطحی در نظر گرفته شدند. لازم به ذکر است که فرآیند جوشکاری به‌صورت دستی انجام نشده است و از این‌رو سرعت جوشکاری توسط دستگاه قابل تنظیم می‌باشد. محدوده‌ی پارامترهای ورودی و تعداد سطوح آزمایش هر یک از آن‌ها در جدول 2 نشان داده شده‌است.

ارتفاع جوش (WH) که مطابق با شکل 2، به حداکثر فاصله عمودی بین سطح افقی قطعه برش خورده تا قسمت رسوب‌گذاری شده ناشی از ذوب سیم جوش اطلاق می‌شود، به‌عنوان متغیر خروجی محاسبه گردید.

وضعیت نهایی ماتریس طراحی با مقادیر واقعی در جدول 3 نشان داده شده است. آزمایش‌های اعتبارسنجی مطابق جدول 4 انجام شد.

0	0	0	0	0
1	0	0	0	0
0/5	0/866	0	0	0
0/5	0/289	0/817	0	0
0/5	0/289	0/204	0/791	0
0/5	0/289	0/204	0/158	0/775

شکل 1 ماتریس اولیه‌ی طراحی دالرت نوع D-1 برای 5 فاکتور [13]

1- Gas Metal Arc Welding (GMAW)

2- Marangoni

3- Doehlert

4- Artificial Neural Network

جدول 3 ماتریس نهایی طراحی آزمایش دالرت با مقادیر واقعی

شماره آزمایش	V (V)	I (A)	S (cm/min)	B (mm)	D (%)
1	22	120	22	0/5	50
2	24	120	22	0/5	50
3	23	140	22	0/5	50
4	21	140	22	0/5	50
5	23	126/7	30	0/5	50
6	21	126/7	30	0/5	50
7	22	106/7	30	0/5	50
8	23	126/7	24	1	50
9	21	126/7	24	1	50
10	22	106/7	24	1	50
11	22	120	16	1	50
12	23	126/7	24	0/6	80
13	21	126/7	24	0/6	80
14	22	106/7	24	0/6	80
15	22	120	16	0/6	80
16	22	120	22	0/1	80
17	20	120	22	0/5	50
18	21	100	22	0/5	50
19	23	100	22	0/5	50
20	21	113/3	14	0/5	50
21	23	113/3	14	0/5	50
22	22	133/3	14	0/5	50
23	21	113/3	20	0	50
24	23	113/3	20	0	50
25	22	133/3	20	0	50
26	22	120	28	0	50
27	21	113/3	20	0/4	20
28	23	113/3	20	0/4	20
29	22	133/3	20	0/4	20
30	22	120	28	0/4	20
31	22	120	22	0/9	20

جدول 4 آزمایش‌های اعتبار سنجی

شماره آزمایش	V (V)	I (A)	S (cm/min)	B (mm)	D (%)
1	22	120	22	0/5	80
2	22	120	22	1	80
3	22	120	22	0	80
4	22	106/7	24	0	50
5	22	106/7	24	0/5	50

3- مواد اولیه و تجهیزات

نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم مورد استفاده در این تحقیق اروکسید دی‌اکسید تیتانیوم پی- 25¹ می‌باشد که پراکندگی بالایی دارد و طی فرآیند اروسیل² تولید شده‌است. این نانوذرات از شرکت دگوسا ای جی³ آلمان خریداری شدند. نانو ذرات دی‌اکسید تیتانیوم P25 اندازه ذرات اولیه‌ی متوسطی در حدود 21 nm و سطح ویژه‌ی در حدود 50 (m²/g) دارد.

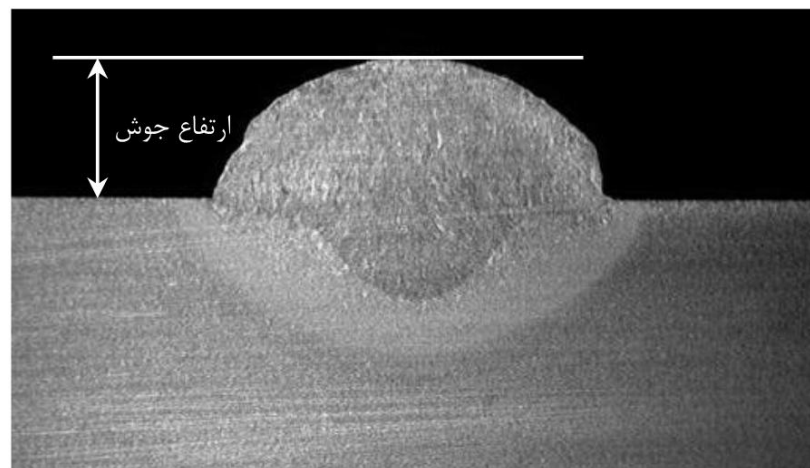
الکتروود 1mm با روکش مسی مورد استفاده، از شرکت آریا نورین جوش

جدول 1 ماتریس نهایی طراحی آزمایش دالرت با مقادیر کدشده

شماره آزمایش	V (V)	I (A)	S (cm/min)	B (mm)	D (%)
1	0	0	0	0	0
2	1	0	0	0	0
3	0/5	0/866	0	0	0
4	-0/5	0/866	0	0	0
5	0/5	0/289	0/817	0	0
6	-0/5	0/289	0/817	0	0
7	0	-0/577	0/817	0	0
8	0/5	0/289	0/204	0/791	0
9	-0/5	0/289	0/204	0/791	0
10	0	-0/577	0/204	0/791	0
11	0	0	-0/612	0/791	0
12	0/5	0/289	0/204	0/158	0/775
13	-0/5	0/289	0/204	0/158	0/775
14	0	-0/577	0/204	0/158	0/775
15	0	0	-0/612	0/158	0/775
16	0	0	0	-0/632	0/775
17	-1	0	0	0	0
18	-0/5	-0/866	0	0	0
19	0/5	-0/866	0	0	0
20	-0/5	-0/289	-0/817	0	0
21	0/5	-0/289	-0/817	0	0
22	0	-0/577	-0/817	0	0
23	-0/5	-0/289	-0/204	-0/791	0
24	0/5	-0/289	-0/204	-0/791	0
25	0	0/577	-0/204	-0/791	0
26	0	0	0/612	-0/791	0
27	-0/5	-0/289	-0/204	-0/158	-0/775
28	0/5	-0/289	-0/204	-0/158	-0/775
29	0	0/577	-0/204	-0/158	-0/775
30	0	0	0/612	-0/158	-0/775
31	0	0	0	0	-0/775

جدول 2 پارامترهای ورودی جوشکاری

نماد	تعداد سطوح آزمایش	واحد	کمترین مقدار	بیشترین مقدار
I	7	آمپر	100	140
S	7	cm/min	14	30
V	5	ولت	20	24
B	7	میلی متر	0	1
D	3	-	20%	80%



شکل 2 ارتفاع جوش

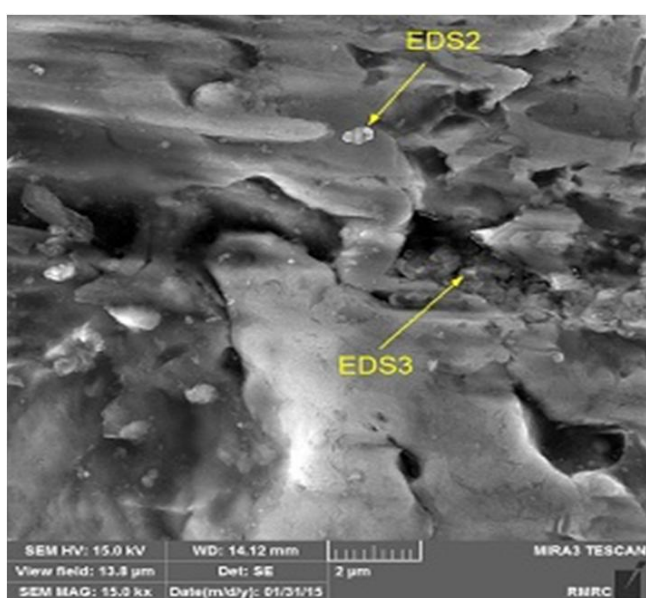
1- AEROXIDE TiO₂ P 25

2- AEROSIL

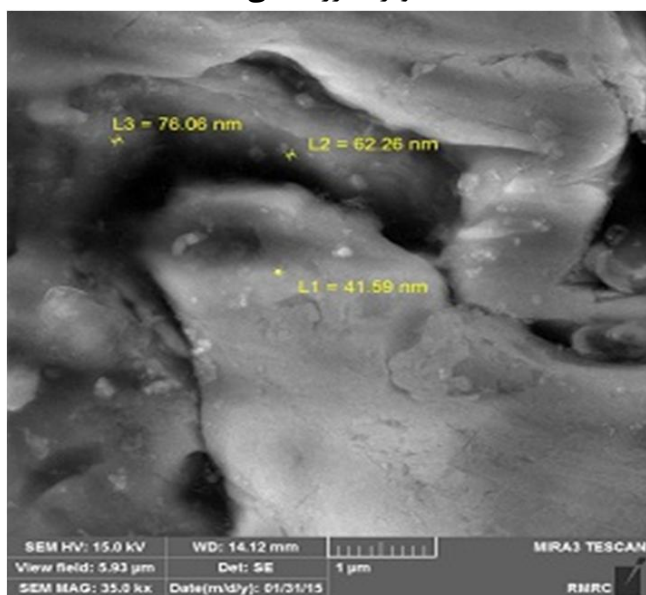
3- Degussa AG



شکل 3 دستگاه جوش پالس میگ TCK 600P



الف) تصویر با بزرگنمایی 15000



ب) تصویر با بزرگنمایی 35000

شکل 4 تصاویر FESEM از مناطق مختلف گرده‌ی جوش قطعه شماره‌ی 9

سپس با این مقیاس ارتفاع جوش محاسبه گردید. ارتفاع جوش قطعات آزمایش با استفاده از نرم‌افزار دیجی مایزر⁶ اندازه‌گیری شد. درصد وزنی و اتمی نقاط آنالیزشده در شکل 4 الف) در جدول 6 نشان داده شده است.

5- شبکه‌ی عصبی مصنوعی

5-1- طراحی شبکه‌ی عصبی مصنوعی

شبکه‌های عصبی مصنوعی از عناصر عملیاتی ساده‌ای ساخته می‌شوند که به صورت موازی در کنار هم عمل می‌کنند. این عناصر از سیستم‌های عصبی زیستی الهام گرفته شده‌اند [14].

6- Digimizer

(میکا) خریداری شد که درصد وزنی ارائه شده توسط شرکت سازنده، مطابق با استاندارد DIN 8559:SG2 است.

در این تحقیق از ورق فولاد کم کربن با ابعاد 8 mm × 50 mm × 100 mm استفاده شد که ترکیب شیمیایی آن در جدول 5 ارائه شده است.

برای انجام فرآیند جوشکاری از دستگاه جوش پالس میگ TCK 600P که در شکل 3 نشان داده شده است، استفاده شد. این دستگاه در کشور ایران توسط شرکت صنایع جوش و برش کارا تولید می‌شود. سایر تنظیمات دستگاه به صورت زیر است.

نوع جریان: DC

پلاریته: معکوس

زاویه‌ی الکترود با قطعه: 90 درجه

4- انجام آزمایش‌ها

سطوح ورق‌های فولاد کم کربن در ابتدا کاملاً تمیز شد تا زنگ‌زدگی و سایر آلودگی‌ها از سطح آن پاک شود. نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم به علت سبکی، وجود گاز محافظ و ضربه حاصل از قوس به راحتی از سطح قطعه پراکنده می‌شوند و این امکان وجود ندارد که بطور مستقیم روی قطعه کار پاشیده شوند. به همین دلیل این نانوذرات ابتدا در استون و چسب حل شدند. سپس قطعات با خمیر به دست آمده، در ضخامت‌های مختلف پوشش داده شدند. سپس روی قطعات شیار به پهنای 1 cm توسط چسب کاغذی، با ارتفاع‌های متفاوت مطابق با ماتریس طراحی آزمایش، ایجاد شد. در محور این شیار، چسب کاغذی دیگری به پهنای 1 mm اضافه شد. سپس قطعات با خمیر به دست آمده پوشش داده شدند و در نهایت تمامی چسب‌های کاغذی از قطعه جدا شدند. به این ترتیب در محور شیار از تراکم خمیر به دست آمده کم شد تا پایداری قوس الکتریکی بهتر صورت گیرد. جوش‌ها طبق ماتریس طراحی به صورت مهره‌ای روی صفحه¹ زده شدند. سپس برای به دست آوردن یک نمونه‌ی عرضی روی هر قطعه دو برش عرضی زده شد. یکی از سطوح قطعه‌ی حاصل با سنباده‌زنی و اچ کردن در محلول 2% نایتال² به مدت 20 ثانیه، جهت انجام اعمال متالوگرافی و شناسایی مناطق مختلف جوش آماده‌سازی شد. شکل 4 تصویر میکروسکوپ الکترونی گسیل میدانی³ از قطعه‌ی شماره‌ی 9 را نشان می‌دهد.

نتیجه‌ی حاصل از آنالیز تفکیک انرژی⁴ از دو نقطه در شکل 4 الف)، در شکل 5 نشان داده شده است که ثابت می‌کند این دو نقطه و سایر نقاط مشابه آن‌ها ذرات دی‌اکسید تیتانیوم هستند. همچنین ابعاد ذرات نشان داده شده در شکل 4 ب) مبین این موضوع است که نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم بعد از ورود به حوضچه‌ی مذاب به یکدیگر چسبیده⁵ نشده‌اند و در ابعاد نانو یعنی 1-100 nm باقی مانده‌اند.

ارتفاع جوش مربوط به نمونه‌های جدول طراحی آزمایش به کمک میکروسکوپ نوری اندازه‌گیری شد. برای این کار مقیاس میکروسکوپ به گونه‌ای تنظیم شد تا ضخامت ورق فولاد که 8 mm بود را به درستی نشان دهد.

جدول 5 ترکیب شیمیایی ورق فولاد کم کربن

اجزا	Cr	P	S	Si	Ti	Mn	C	Fe
درصد وزنی	0/031	0/007	0/01	0/024	0/002	0/417	0/113	به حد میزان

1- Bead-On-Plate

2- Nital

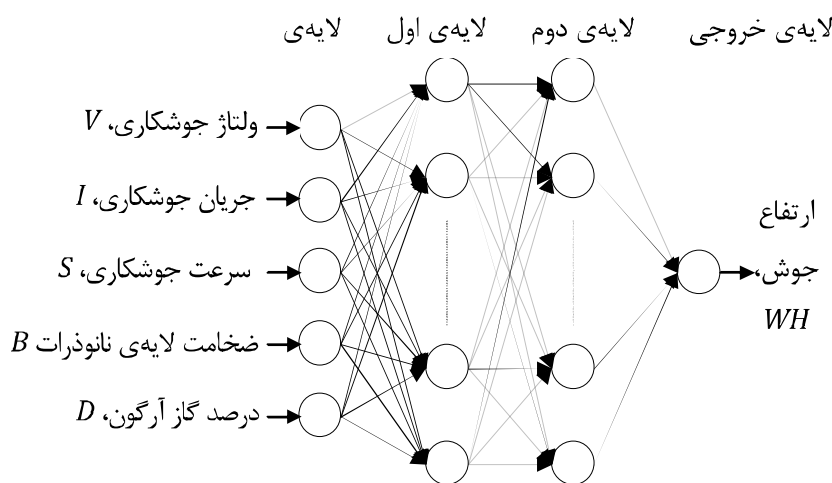
3- Field Emission Scanning Electron Microscopy (FESEM)

4- Energy-dispersive X-ray spectroscopy (EDS)

5- Agglomerated

اطلاعاتی که تاکنون به‌دست آورده است، پاسخ می‌دهد [9]. در این مقاله از یک شبکه‌ی پیش‌خور³ پس‌انتشار با چهار لایه (لایه‌ی ورودی، دو لایه‌ی پنهان و لایه‌ی خروجی) استفاده شد. تعداد نرون‌های لایه‌ی ورودی و خروجی به ترتیب برابر با تعداد پارامترهای ورودی و خروجی می‌باشد که در این تحقیق برای لایه‌ی ورودی از پنج نرون و برای لایه‌ی خروجی از یک نرون استفاده شد. تعداد لایه‌های پنهان به طور ثابت دو لایه در نظر گرفته شد؛ اما تعداد نرون‌های هر لایه توسط حلقه‌ی تو در تویی که در کد نوشته‌شده اعمال گردید، تعیین شد. لایه‌ی پنهان اول دارای 11 نرون و لایه‌ی پنهان دوم دارای 14 نرون می‌باشند. نمای کلی شبکه‌ی عصبی مصنوعی در شکل 6 نشان داده شده است. برای آموزش شبکه از یکی از الگوریتم‌های آموزش شبه نیوتنی⁴ با تنظیمات پیش‌فرض نرم‌افزار استفاده شد. تابع انتقال لایه‌ی اول و دوم پنهان تابع تانژانت هایپربولیک⁵ و تابع انتقال لایه‌ی خروجی تابع انتقال خطی⁶ بود. داده‌های ورودی به شبکه‌ی عصبی مصنوعی به سه مجموعه‌ی آموزش⁷، ارزیابی⁸ و آزمایش⁹ تقسیم‌بندی می‌شوند. از مجموعه‌ی آموزش در فرآیند یادگیری شبکه استفاده می‌شود. مجموعه‌ی ارزیابی در راستای جلوگیری از بیش‌برازش شبکه به کار گرفته می‌شود و مجموعه‌ی آزمایش کارایی شبکه‌ی نهایی را بررسی می‌کند [14].

به‌منظور بررسی میزان کارایی مدل به‌دست‌آمده 5 آزمایش خارج از محدوده‌ی ماتریس طراحی انجام شد که همراه با 31 آزمایش ماتریس طراحی به عنوان ورودی به شبکه عصبی داده‌شدند. در کد نوشته شده برای شبکه‌ی عصبی مصنوعی، تقسیم‌بندی داده‌ها به مجموعه‌های آموزش، ارزیابی و آزمایش به‌صورت تصادفی صورت گرفت. یکی از مشکلاتی که در طی آموزش شبکه‌ی عصبی مصنوعی اتفاق می‌افتد بیش‌برازش¹⁰ نامیده می‌شود. در این حالت خطا در مجموعه‌ی داده‌های آموزش به مقدار بسیار پایینی می‌رسد، اما زمانی که داده‌ی جدیدی به شبکه اعمال می‌شود مقدار خطا زیاد است. در واقع شبکه نمونه‌های مجموعه‌ی آموزش را به حافظه سپرده است و برای تعمیم¹¹ به حالت‌های جدید آموزش ندیده است. به منظور دستیابی به شبکه‌ای با تعمیم مناسب، در فرآیند آموزش شبکه از آموزش مجدد¹² استفاده شد. آموزش مجدد به این مفهوم می‌باشد که یک شبکه با معماری مشخص چندین بار تحت آموزش قرار گیرد تا شبکه‌ی بهتری یافت شود.



شکل 6 شمای کلی شبکه‌ی عصبی مصنوعی استفاده شده

3- Feedforward

4- Trainbfg

5- Hyperbolic Tangent Sigmoid Transfer Function (tansig)

6- Linear Transfer Function (purelin)

7- Train Set

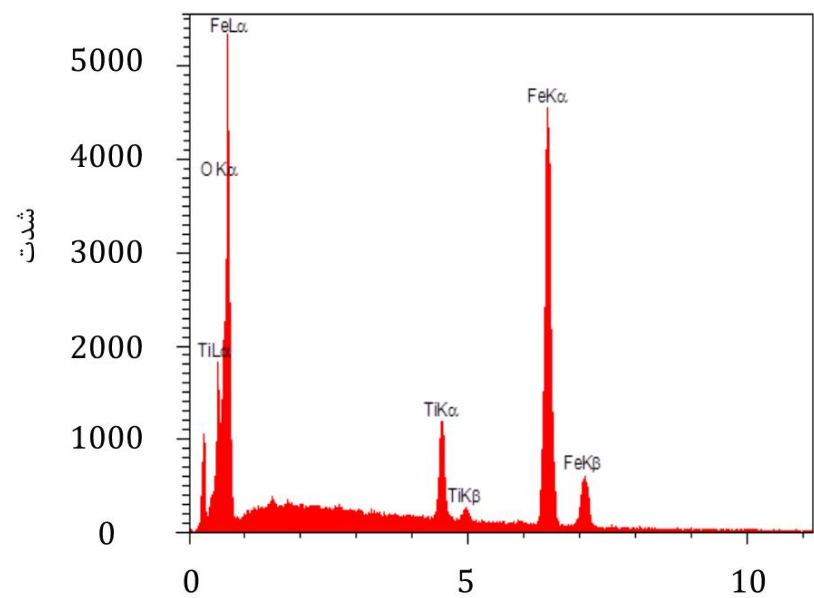
8- Validation Set

9- Test Set

10- Over Fitting

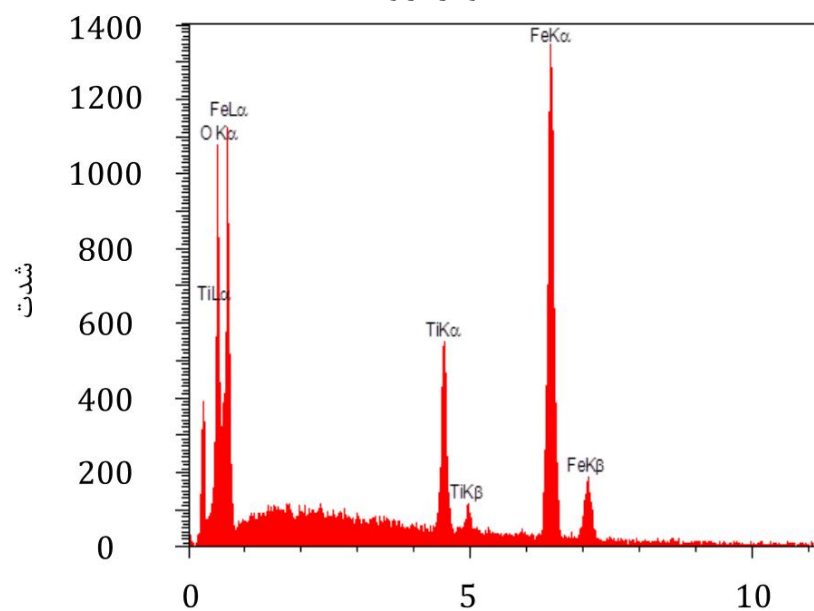
11- Generalization

12- Retrain



انرژی (کیلو الکترون ولت)

الف) نمودار مربوط به EDS2



انرژی (کیلو الکترون ولت)

ب) نمودار مربوط به EDS3

شکل 5 آنالیز تفکیک انرژی از نقاط مختلف قطعه‌ی شماره‌ی 9

جدول 6 نتایج حاصل از آنالیز تفکیک انرژی

عنصر	EDS2		EDS3	
	درصد وزنی	درصد اتمی	درصد وزنی	درصد اتمی
O	15/79	39/21	27/21	56/05
Ti	7/68	6/37	10/02	6/89
Fe	76/52	54/42	62/77	37/05
کل	100	100	100	100

از مزایای شبکه‌ی عصبی مصنوعی این است که مدل پیش‌بینی کننده می‌تواند با استفاده از داده‌های آزمایشگاهی، بدون در نظر گرفتن هیچ گونه فرض‌های ساده سازی ایجاد شود [12].

آموزش پس‌انتشار¹ یک فرآیند آموزش با سرپرست² می‌باشد که نیازمند اطلاع از ورودی‌ها و خروجی‌های مورد نظر در به‌دست آوردن مدل می‌باشد. در طی آموزش شبکه، خروجی شبکه با خروجی مورد نظر مقایسه می‌شود و وزن‌ها همزمان با آموزش شبکه به منظور حداقل کردن خطا اصلاح می‌شوند. سپس خطا درون شبکه در جهت عقب انتشار می‌یابد و وزن‌ها بر مبنای الگوریتم آموزش پس‌انتشار تغییر می‌کنند. این فرآیند آموزش یک فرآیند تکرارشدنی می‌باشد و آموزش زمانی که یکی از سطوح قابل قبول خطا به‌دست آید، متوقف خواهد شد. پس از فرآیند آموزش، هنگامی که یک ورودی جدید به شبکه‌ی آموزش داده‌شده اعمال شود، شبکه مطابق با

1- Backpropagation

2- Supervised

معیار توقف برنامه ضریب تعیین بزرگ‌تر یا مساوی 90% برای داده‌های آموزش و کل داده‌ها، ضریب تعیین بزرگ‌تر یا مساوی 80% برای داده‌های ارزیابی و آزمایش و ضریب تعیین تعدیل‌شده بزرگ‌تر یا مساوی 90% برای کل داده‌های به‌دست‌آمده از شبکه‌ی عصبی مصنوعی قرار داده‌شد. مقدار قابل قبول برای تابع کارایی به تفکیک برای مجموعه‌های آموزش، ارزیابی و آزمایش کوچک‌تر یا مساوی 0/04 در نظر گرفته شد. در نهایت شبکه‌ای که در شرایط بالا صدق می‌کرد انتخاب شد و اطلاعات مربوط به بهترین دوره‌ی 7 آموزش آن، که کمترین مقدار تابع کارایی مربوط به مجموعه‌ی ارزیابی را در بین دوره‌های مختلف آموزش دارا بود، ذخیره شد. ضرایب تعیین، ضریب تعیین تعدیل‌شده و تابع کارایی مربوط به شبکه‌ی عصبی مصنوعی نهایی به ترتیب در جدول‌های 7 و 8 نشان داده شده است.

روند آموزش شبکه‌ی عصبی مصنوعی در شکل 7 نشان داده شده است. محور افقی در این شکل نشان‌دهنده‌ی تعداد دفعاتی است که شبکه با یک ساختار مشخص به‌طور کامل آموزش می‌بیند تا بهترین شبکه پیدا شود. ساختار شبکه‌ی نهایی در این مقاله 21 مرتبه به‌طور کامل آموزش داده شده که بهترین شبکه در تکرار پانزدهم به‌دست‌آمده است.

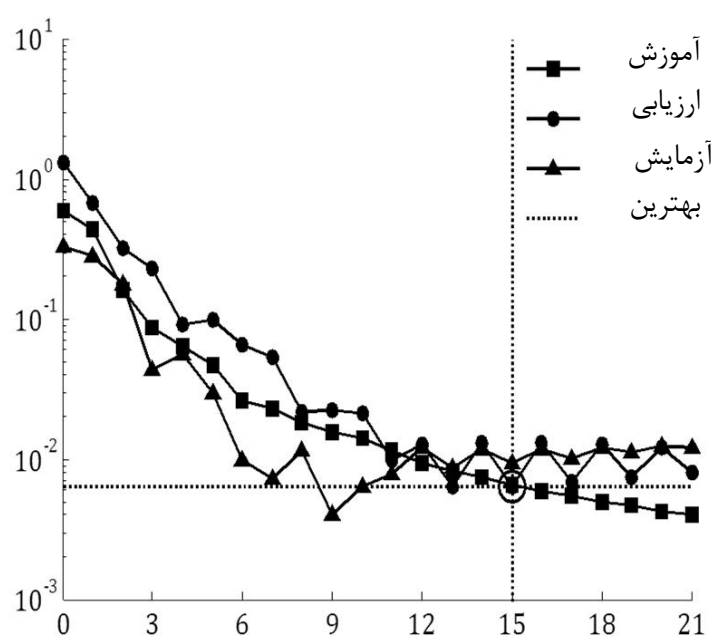
مقایسه‌ی مقادیر پیش‌بینی شده توسط شبکه‌ی عصبی مصنوعی و مقادیر واقعی به‌دست‌آمده از آزمایش برای کل داده‌ها در شکل 8 نشان داده شده است. همان‌گونه که در شکل‌ها مشاهده می‌شود، مقادیر پیش‌بینی شده، چه برای مجموعه‌ی آموزش و ارزیابی و چه برای مجموعه‌ی آزمایش، انطباق خوبی با داده‌های واقعی دارند.

جدول 7 ضرایب تعیین و ضریب تعیین تعدیل‌شده‌ی شبکه‌ی عصبی مصنوعی نهایی

R^2_{adj}	R^2	
-	93/42 %	مجموعه‌ی آموزش
-	92/86 %	مجموعه‌ی ارزیابی
-	89/32 %	مجموعه‌ی آزمایش
91/69 %	92/87 %	کل داده‌ها

جدول 8 تابع کارایی شبکه‌ی عصبی مصنوعی نهایی

MSE	
0/0066	مجموعه‌ی آموزش
0/0063	مجموعه‌ی ارزیابی
0/0093	مجموعه‌ی آزمایش



شکل 7 روند آموزش شبکه‌ی عصبی مصنوعی

در این مقاله هر معماری شبکه 100 بار آموزش مجدد شد که در هر مرحله‌ی آموزش بیشترین تعداد دفعاتی که مجموعه‌ی کامل داده‌ها تحت آموزش قرار گرفت¹ به‌طور پیش فرض 1000 بار بود. برای آموزش شبکه‌ی عصبی مصنوعی از نرم‌افزار متلب² استفاده شد.

5-2- معیار پذیرش

عملکرد شبکه عصبی توسط یک سری از داده‌ها که در فرآیند آموزش شرکت نکرده‌اند، تحت عنوان مجموعه‌ی آزمایش تعیین می‌شود. در این مقاله برای پذیرش شبکه‌ی مورد نظر از تابع کارایی³، ضریب تعیین⁴ و ضریب تعیین تعدیل‌شده⁵ بین مقادیر پیش‌بینی شده و اندازه‌گیری شده استفاده شد. تابع کارایی مورد استفاده میانگین مربعات خطا⁶ بود که با استفاده از رابطه‌ی (1) تعیین می‌شود [12]:

$$MSE = \frac{\sum_{i=1}^N (y_i - \hat{y}_i)^2}{N} \quad (1)$$

که y_i مقادیر اندازه‌گیری شده، $\hat{y}_i$ مقادیر پیش‌بینی شده توسط مدل و N تعداد داده‌های مورد بررسی می‌باشند.

ضریب تعیین بیانگر میزان احتمال همبستگی میان دو دسته داده در آینده می‌باشد. این ضریب درواقع نتایج تقریبی پارامتر موردنظر در آینده را براساس مدل ریاضی تعریف‌شده که منطبق بر داده‌های موجود است، بیان می‌دارد. این فاکتور آماری در تحلیل شبکه‌های عصبی بسیار مورد استفاده قرار می‌گیرد و با استفاده از رابطه‌های (2) تا (5) تعیین می‌شود [15]:

$$SS_T = \sum_{i=1}^N (y_i - \bar{y})^2 \quad (2)$$

$$SS_R = \sum_{i=1}^N (\hat{y}_i - \bar{y})^2 \quad (3)$$

$$SS_E = \sum_{i=1}^N (y_i - \hat{y}_i)^2 \quad (4)$$

که $\bar{y}$ میانگین مقادیر اندازه‌گیری شده می‌باشد.

$$R^2 = \frac{SS_R}{SS_T} \quad (5)$$

ضریب تعیین ضعیف‌هایی دارد. چون مقدار $SS_T = SS_R + SS_E$ پس مخرج کسر همواره ثابت می‌باشد. درنتیجه تغییرات کسر فقط تحت تأثیر SS_R می‌باشد و این تغییر افزایشی است. پس زمانی که یک متغیر اضافه شود، تغییرات به خوبی منعکس نمی‌شود و R^2 عملکرد خوبی را نشان نمی‌دهد. مقدار R^2_{adj} در واقع روشی برای اصلاح عملکرد R^2 از طریق اصلاح صورت و مخرج با تنظیم درجه‌ی آزادی مربوط به هر کدام می‌باشد. مقدار ضریب تعیین تعدیل‌شده از رابطه‌ی (6) محاسبه می‌شود [15]:

$$R^2_{adj} = 1 - \frac{(1 - R^2)(N - 1)}{N - P - 1} \quad (6)$$

که N تعداد کل داده‌ها و P تعداد متغیرهای مستقل می‌باشد.

در یک مدل‌سازی هرچقدر که مقادیر ضریب تعیین و ضریب تعیین تعدیل‌شده بزرگ‌تر و به هم نزدیک‌تر باشند مدل به‌دست‌آمده قابل اعتمادتر است.

در برنامه‌ی نوشته شده برای شبکه‌ی عصبی مصنوعی ضریب تعیین به تفکیک برای داده‌های آموزش، ارزیابی، آزمایش و یک بار هم برای کل داده‌ها محاسبه گردید. ضریب تعیین تعدیل‌شده نیز برای کل داده‌ها محاسبه شد.

1- Net.trainparam.epochs

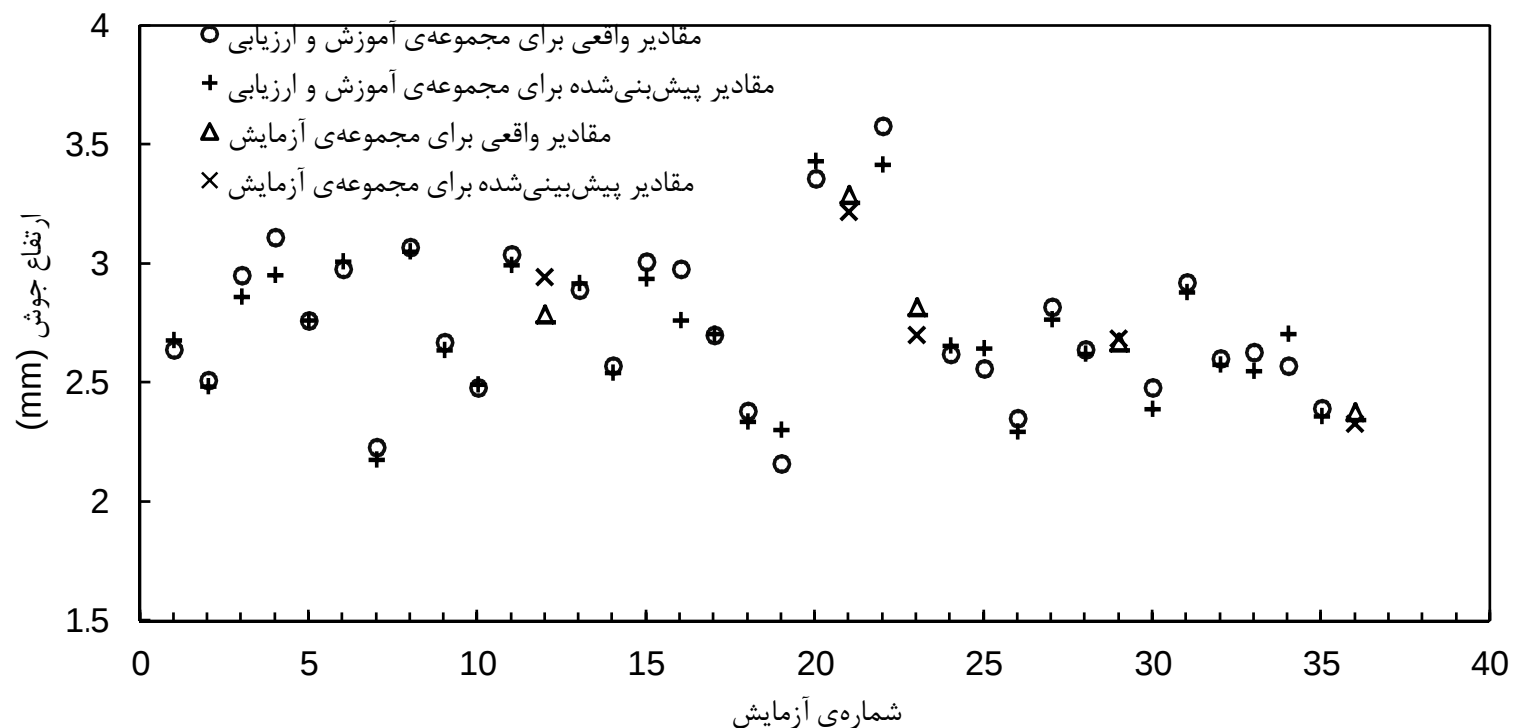
2- MATLAB R2011a, R2013a

3- Performance Function

4- Coefficient of Determination (R^2)

5- Adjusted Coefficient of Determination (R^2_{adj})

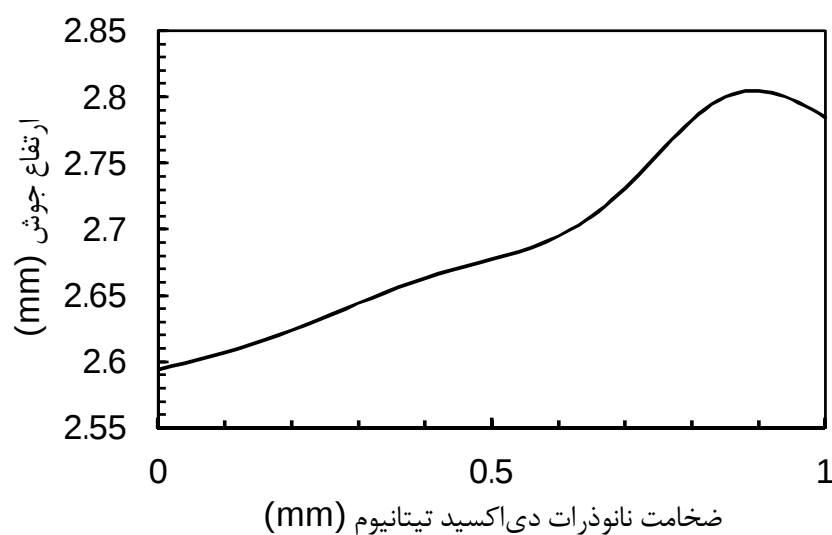
6- Mean Squared Error (MSE)



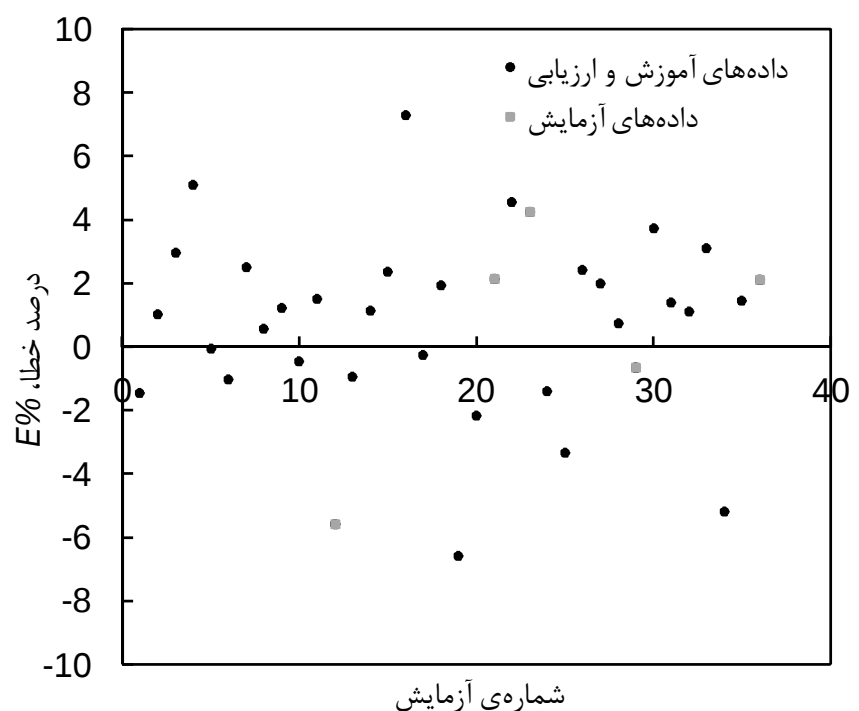
شکل 8 مقایسه‌ی مقادیر واقعی و مقادیر پیش‌بینی شده توسط شبکه‌ی عصبی مصنوعی برای کل داده‌ها

برای فلز خالص و بسیاری از آلیاژها کاهش می‌یابد ($\frac{\partial \gamma}{\partial T} < 0$). در حوضچه‌ی مذاب برای چنین موادی کشتش سطحی در قسمت‌های نسبتاً خنک لبه‌ی حوضچه‌ی مذاب، بیشتر از قسمت‌های مرکزی حوضچه‌ی مذاب می‌باشد و از این رو سیال از مرکز حوضچه‌ی مذاب به لبه‌ها جریان می‌یابد و این امر موجب کشیدگی جوش می‌شود. اجزای فعال سطح نظیر اکسیژن، سلیوم و گوگرد می‌توانند ضریب دمایی کشتش سطحی را برای آلیاژهای آهن از منفی به مثبت تغییر دهند ($\frac{\partial \gamma}{\partial T} > 0$) [19-16] و در نتیجه جهت جریان سیال را در حوضچه‌ی مذاب همان‌گونه که در شکل 11 نشان داده شده‌است، دچار تغییر کنند [7]. در این حالت یک جوش نسبتاً عمیق و با ارتفاع بیشتر نسبت به قبل ایجاد می‌شود.

در آزمایش‌های انجام‌شده، اکسیژن موجود در حوضچه‌ی مذاب که حاصل از تجزیه‌ی پوشش نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم و دی‌اکسید کربن موجود در گاز محافظ می‌باشد نقش مهمی به‌عنوان یک جزء فعال دارد و شکل جابجایی مارانگونی حوضچه‌ی مذاب را تغییر می‌دهد. تایماتسو و همکارانش [20] نشان دادند که اکسیژن در آهن خالص مذاب اگر در محدوده‌ی 150-350 ppm باشد جهت مارانگونی را مرکزگرا می‌کند که در این محدوده ضریب دمایی کشتش سطحی آلیاژ Fe-O مثبت می‌باشد؛ اما در خارج از این محدوده ضریب دمایی کشتش سطحی منفی یا تقریباً صفر می‌باشد. این محدوده برای آلیاژهای مختلف متفاوت است که متأسفانه امکان آنالیز اکسیژن به‌منظور دستیابی به این محدوده وجود ندارد. نمودار به‌دست‌آمده از شبکه‌ی عصبی مصنوعی به‌خوبی با این موضوع سازگاری دارد.



شکل 10 تأثیر اصلی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم بر ارتفاع جوش



شکل 9 درصد خطای نسبی برای همه‌ی داده‌ها

درصد خطای نسبی برای کل داده‌ها در شکل شماره 9 نشان داده شده است. درصد خطای نسبی از رابطه‌ی (7) محاسبه می‌گردد.

$$\%E = \frac{\text{مقدار پیش‌بینی شده} - \text{مقدار واقعی}}{\text{مقدار واقعی}} \times 100 \quad (7)$$

همانطور که مشاهده می‌شود قدرمطلق بیشترین درصد خطای نسبی از 8% کمتر می‌باشد؛ بنابراین مدل به‌دست‌آمده از دقت نسبتاً خوبی برخوردار است.

6- تجزیه و تحلیل داده‌ها

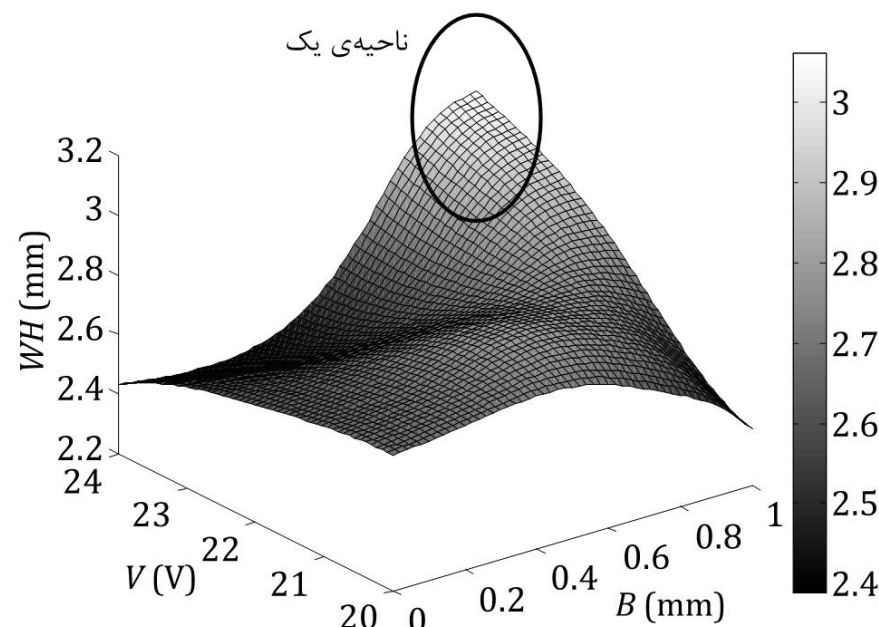
6-1- بررسی تأثیر نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم بر ارتفاع جوش

نمودار تأثیر اصلی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم بر ارتفاع جوش در شکل 10 نشان داده شده است. برای رسم این نمودار ماتریس طراحی 5×51 جدیدی در نظر گرفته شد که پارامترهای ورودی ولتاژ قوس، جریان جوشکاری، سرعت جوشکاری و درصد گاز آرگون در ترکیب گاز محافظ برای همه‌ی آزمایش‌ها در سطح وسط خود، به ترتیب 22، 120، 22 و 50% قرار گرفتند و ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم از 0 تا 1mm با گام‌های 0/02 تغییر کرد.

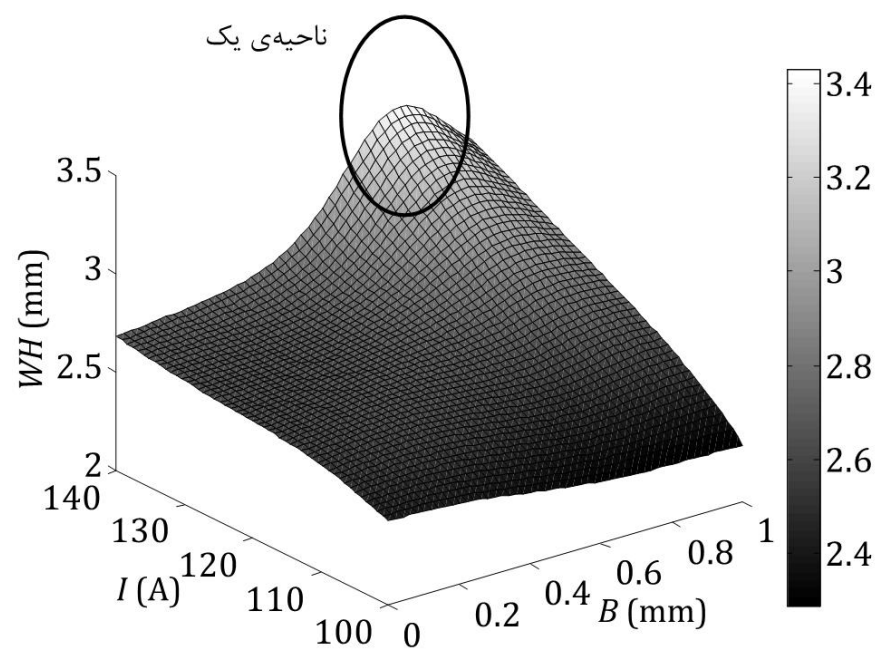
گرادیان نیروی کشتش سطحی روی سطح حوضچه‌ی مذاب، متغیر اصلی در تغییر شکل جابجایی مذاب می‌باشد. عموماً کشتش سطحی با افزایش دما

در رابطه‌ی (9)، k راندمان روش جوشکاری مورد نظر می‌باشد. این راندمان در روش GMAW، 0/8 است [21].

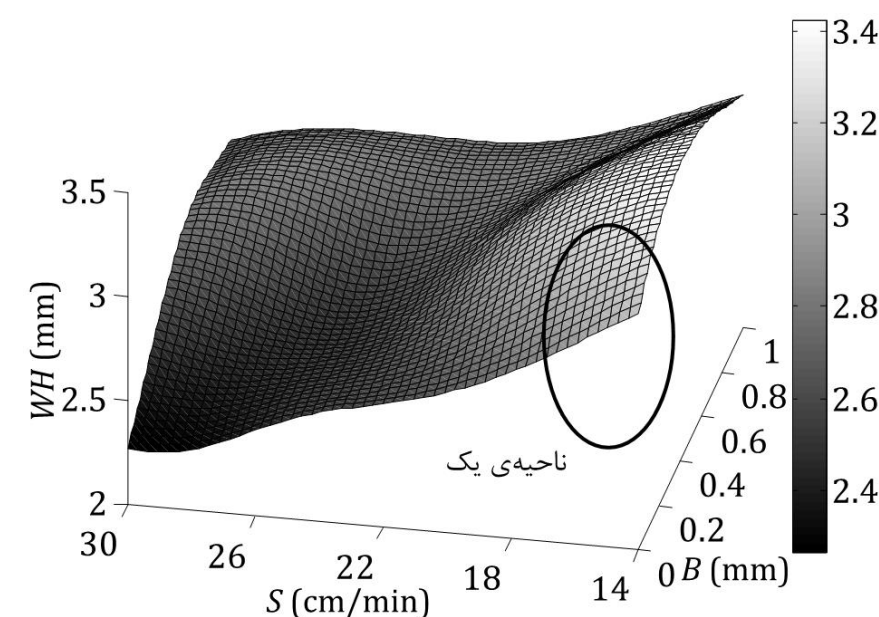
در شکل‌های 12 تا 14 در ناحیه‌ی 1 افزایش چشمگیری در ارتفاع جوش مشاهده می‌شود. این مسئله تحت تأثیر همزمان افزایش گرمای ورودی جوشکاری و پدیده‌ی مارانگونی در این ناحیه می‌باشد. در واقع با افزایش گرمای ورودی به حوضچه‌ی مذاب، حجم فلز مذاب ایجاد شده بیشتر و در نهایت یک جوش با ابعاد هندسی بزرگتر ایجاد می‌شود. تأثیر اصلی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم بر ارتفاع جوش که در ابتدا روندی صعودی و سپس نزولی بود و در شکل 10 نشان داده شد، به خوبی در این ناحیه دیده می‌شود.



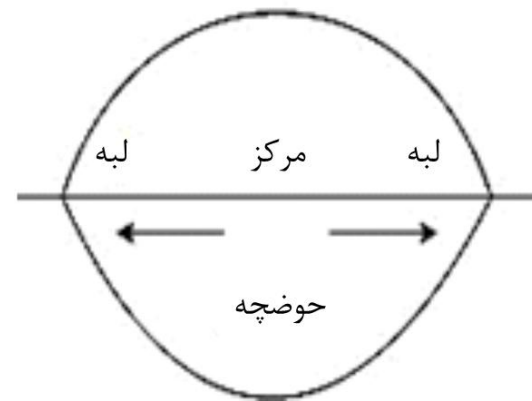
شکل 12 اثر متقابل ولتاژ قوس - ضخامت ماده نانو



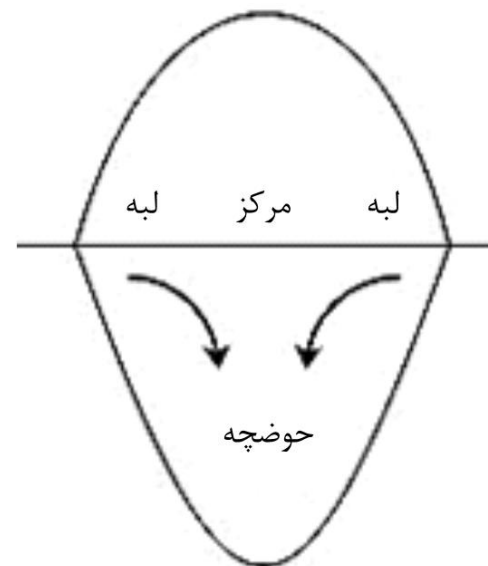
شکل 13 اثر متقابل جریان جوشکاری - ضخامت ماده نانو



شکل 14 اثر متقابل سرعت جوشکاری - ضخامت ماده نانو



الف) جابجایی سیال در حوضچه‌ی مذاب بدون عناصر فعال



ب) جابجایی سیال در حوضچه‌ی مذاب با عناصر فعال
شکل 11 نمایش شماتیک جریان مارانگونی

همان گونه که مشاهده می‌شود با افزایش ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم تا حدود 0/9 mm، ابتدا بر ارتفاع جوش افزوده می‌شود. این موضوع به این علت است که ابتدا اکسیژن موجود در حوضچه‌ی مذاب در محدوده‌ی مناسب قرار می‌گیرد و جهت مارانگونی را مرگزگرا می‌کند که این امر موجب نفوذ عمیق‌تر و مرتفع‌تر شدن جوش می‌شود؛ اما با افزایش ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم تا 1 mm، اکسیژن از محدوده‌ی مناسب خارج و جهت مارانگونی برون‌گرا می‌شود و به تدریج از ارتفاع جوش کاسته می‌شود.

2-6- بررسی اثرات متقابل پارامترها

یکی از مزایای مدل سازی، بررسی آثار متقابل پارامترها با استفاده از مدل به دست آمده می‌باشد که این امر با استفاده از روش‌های آزمایشگاهی بسیار دشوار است. در این مقاله اثر متقابل ولتاژ قوس - ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم، جریان جوشکاری - ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم، سرعت جوشکاری - ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم و درصد گاز آرگون در ترکیب گاز محافظ - ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم بررسی شدند. در بررسی اثر متقابل پارامترها، تمامی پارامترها در سطح وسط خود قرار می‌گیرند و فقط دو پارامتر که اثر متقابل آن‌ها مورد مطالعه قرار گرفته است تغییر می‌کنند. نتایج به دست آمده به ترتیب در شکل‌های 12-15 نشان داده شده است.

انرژی قوس، انرژی داده شده به قطعه کار توسط جریان جوشکاری قبل از این که راندمان فرآیند در نظر گرفته شود، می‌باشد که در واحد طول جوش از رابطه‌ی (8) محاسبه می‌شود [21].

$$AE = 60 \frac{VI}{S} \left(\frac{J}{cm} \right) \quad (8)$$

گرمای ورودی اثر راندمان فرآیند را بر انرژی، که در واقعیت به قطعه کار می‌رسد، در نظر می‌گیرد که از رابطه‌ی (9) محاسبه می‌شود [21].

$$HI = kAE = k 60 \frac{VI}{S} \left(\frac{J}{cm} \right) \quad (9)$$

در شکل 15 در ناحیه‌ی 1 نیز افزایش چشمگیری در ارتفاع جوش مشاهده می‌شود. این موضوع به علت این است که در این ناحیه اکسیژن هم حاصل تجزیه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم و هم حاصل تجزیه‌ی گاز دی‌اکسید کربن موجود در گاز محافظ می‌باشد؛ بنابراین غلظت اکسیژن افزایش می‌یابد و در محدوده‌ی مناسب برای تغییر جهت مارانگونی به حالت مرکزگرا قرار می‌گیرد که در نتیجه یک جوش با ارتفاع زیاد حاصل می‌شود.

در شکل 15 برخلاف شکل‌های 12-14 گرمای ورودی جوشکاری ثابت است و فقط با تغییر درصد گاز آرگون موجود در گاز محافظ می‌توان به ارتفاع‌های متفاوتی برای جوش دست یافت.

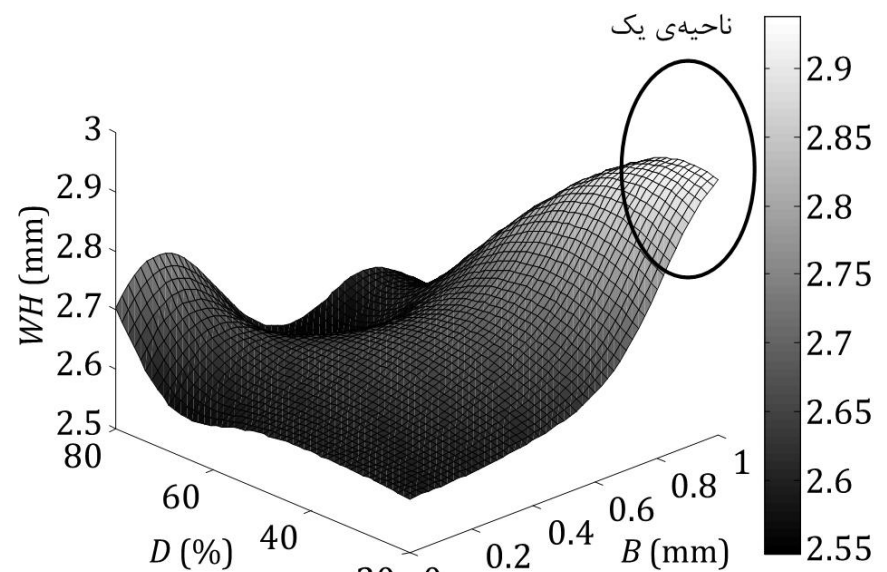
6-3- تأثیر پوشش فعال بر شکل قوس

همان‌گونه که در شکل‌های 12-15 نشان داده شده است، در ناحیه‌ی 1 اثر متقابل قوی بین پارامترهای ورودی جوشکاری و ضخامت لایه‌ی نانوذرات TiO_2 وجود دارد و افزایش چشمگیر در ارتفاع جوش مشاهده می‌شود. از این رو علاوه بر مکانیزم تغییر جهت جابجایی مارونگونی جریان سیال، مکانیزم تمرکز قوس نیز بر ارتفاع جوش تأثیر می‌گذارد. شکل 16 مکانیزم تمرکز قوس در فرآیند جوشکاری قوس الکتریکی تنگستن با گاز محافظ را نشان می‌دهد که مشابه همین فرآیند در روش GMAW اتفاق می‌افتد. گاز محافظ در جوشکاری توسط گرما یونیزه می‌شود و به الکترون آزاد و یون‌های مثبت در ناحیه‌ی بیرونی تر قوس تبدیل می‌شود. پوشش تبخیرشده، قوس را توسط گرفتن الکترون‌های آزاد در نواحی بیرون تر قوس، متمرکز خواهد کرد. در واقع الکترون‌های آزاد بیرونی تر تمایل دارند که به مولکول‌های بخار شده و اتم‌های تجزیه‌شده‌ی خنثی جذب شوند و همان‌گونه که در شکل 16 نشان داده شده است این موضوع موجب تمرکز قوس می‌شود. پیوست الکترون فقط می‌تواند در نواحی پیرامون خنک‌تر که الکترون‌ها انرژی کمتری در یک میدان الکتریکی ضعیف دارند، انجام شود. به سمت مرکز قوس، جایی که میدان الکتریکی قوی، دمای بالا و الکترون‌های با انرژی زیاد وجود دارند، یونیزاسیون غالب خواهد بود؛ بنابراین محدود کردن جریان الکتریکی به ناحیه‌ی مرکزی قوس چگالی جریان الکتریکی را در پلاسما افزایش خواهد داد و در آند موجب یک قوس باریک‌تر و حوضچه‌ی جوش عمیق‌تر می‌شود [22]. تصاویر تهیه‌شده از حالت قوس که در شکل 17 ارائه شده اند به‌خوبی نشان می‌دهند که استفاده از نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم موجب متمرکز شدن قوس می‌شود.

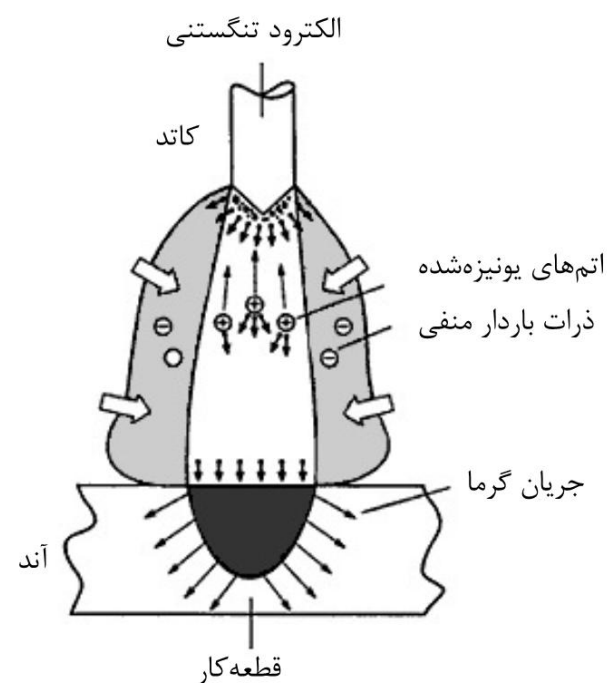
تغییر در توزیع انرژی قوس تغییر شکل جوش را به دنبال دارد. به عبارت دیگر وجود پوشش فعال موجب افزایش مقدار چگالی انرژی منبع گرما و متمایل نمودن جریان فلز مذاب به سمت مرکز حوضچه‌ی مذاب همان‌گونه که در شکل 11 ب) نشان داده شده است می‌شود؛ بنابراین این الگوی جریان به طور مؤثر گرما را از بالای حوضچه‌ی مذاب به پایین حوضچه‌ی مذاب انتقال می‌دهد و منجر به ایجاد یک هندسه‌ی جوش نسبتاً باریک و عمیق با ارتفاع زیاد می‌شود [8].

7- نتیجه گیری

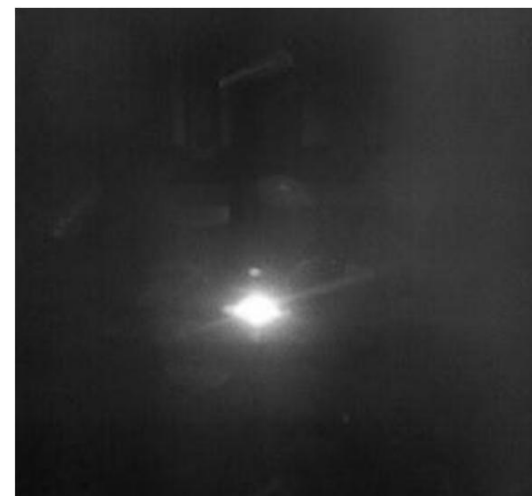
در این تحقیق ارتفاع جوش به کمک شبکه‌ی عصبی مصنوعی مدل‌سازی شد. البته سایر پارامترهای هندسی نظیر پهنای جوش، عمق نفوذ و درجه‌ی رقت نیز می‌توانند در تحقیقات آتی مورد بررسی قرار گیرند. مقدار تابع کارایی برای مجموعه‌های آموزش، ارزیابی و آزمایش به ترتیب برابر با 0/0066، 0/0063 و 0/0093 بود. مشاهده شد که قدرمطلق بیشترین درصد خطای نسبی از 8% کمتر بود و از این‌رو نتایجی که از شبکه‌ی عصبی مصنوعی



شکل 15 اثر متقابل درصد گاز آرگون - ضخامت ماده نانو



شکل 16 مکانیزم تمرکز قوس در فرآیند جوشکاری قوس الکتریکی تنگستن با گاز محافظ [22]



الف) شکل قوس بدون وجود نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم



ب) شکل قوس با وجود نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم
شکل 17 حالت قوس در فرآیند GMAW

به‌دست آمد با داده‌های واقعی انطباق خوبی داشتند؛ بنابراین می‌توان نتیجه گرفت شبکه‌ی عصبی مصنوعی برای مدل‌سازی ارتفاع جوش از دقت بالایی برخوردار است.

پوشش نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم و گاز دی‌اکسید کربن موجود در ترکیب گاز محافظ به علت حرارت ناشی از قوس تجزیه شد و موجب اضافه شدن عنصر اکسیژن در روی حوضچه‌ی مذاب گردید و جابجایی مارانگونی را تحت تأثیر قرار داد. اگر میزان اکسیژن موجود در حوضچه‌ی مذاب در محدوده‌ی مناسب باشد، جهت مارانگونی مرکز‌گرا می‌شود که منجر به ایجاد یک جوش با ارتفاع زیاد و پهنای کم می‌شود و اگر خارج از محدوده‌ی مناسب باشد، جهت مارانگونی برون‌گرا می‌شود که جوش با ارتفاع کم و پهنای زیاد را ایجاد می‌کند. نمودار به‌دست‌آمده از مدل‌سازی شبکه‌ی عصبی مصنوعی که در آن همه‌ی پارامترها در سطح وسط خود قرار دارند و فقط ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم متغیر است، به‌خوبی با این موضوع تطابق داشت. در ابتدا چون میزان اکسیژن در محدوده‌ی مناسب بود با افزایش ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم تا حدود 0/9 mm، نمودار سیر صعودی طی کرد و ارتفاع جوش افزایش یافت؛ اما با افزایش ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم تا 1 mm و خارج شدن میزان اکسیژن از محدوده‌ی مناسب نمودار سیر نزولی آغاز کرد و ارتفاع جوش به تدریج کاهش یافت.

با استفاده از مدل به‌دست‌آمده آثار متقابل ولتاژ قوس - ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم، جریان جوشکاری - ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم، سرعت جوشکاری - ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم و درصد گاز آرگون در ترکیب گاز محافظ - ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم مورد بررسی قرار گرفت. با توجه به نتایج به‌دست‌آمده مشاهده شد که با افزایش گرمای ورودی جوشکاری و قرار گرفتن اکسیژن حاصل از تجزیه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم و گاز دی‌اکسید کربن موجود در گاز محافظ در محدوده‌ی مناسب، افزایش چشمگیری در ارتفاع جوش ایجاد شد. همچنین می‌توان با گرمای ورودی جوشکاری ثابت و تغییر درصد گاز آرگون موجود در ترکیب گازهای محافظ به ارتفاع‌های متفاوتی برای جوش دست پیدا کرد.

وجود پوشش فعال موجب تمرکز قوس شد و جریان فلز مذاب را به سمت مرکز متمایل کرد که در نهایت یک جوش نسبتاً باریک و عمیق با ارتفاع بیشتر ایجاد شد.

از جمله محدودیت‌هایی که در این تحقیق وجود داشت عدم امکان محاسبه‌ی درصد اکسیژن در منطقه‌ی مذاب بود.

پیشنهاد می‌شود که در تحقیقات بعدی از نرم‌افزارهای المان محدود به‌منظور شبیه‌سازی فرآیند GMAW در حضور نانوذرات استفاده شود. همچنین بررسی ریزساختار منطقه‌ی مذاب می‌تواند بسیار مفید واقع شود.

8- فهرست علائم

AE	انرژی قوس در واحد طول
B	ضخامت لایه‌ی نانوذرات دی‌اکسید تیتانیوم (mm)
D	درصد گاز آرگون در گاز محافظ
%E	درصد خطای نسبی
HI	گرمای ورودی در واحد طول
I	جریان جوشکاری (A)
k	راندمان قوس الکتریکی
MSE	میانگین مربعات خطا

N	تعداد داده‌های مجموعه‌ی مورد بررسی
P	تعداد متغیرهای مستقل
R ²	ضریب تعیین
S	سرعت جوشکاری (cmmin ⁻¹)
SS	مجموع توان دوم
T	دما (K)
V	ولتاژ قوس (V)
WH	ارتفاع جوش (mm)
Y	نتایج حاصل از مدل‌سازی
y _i	مقدار اندازه‌گیری شده
ŷ _i	مقدار پیش‌بینی شده توسط شبکه‌ی عصبی مصنوعی
ȳ	میانگین مقادیر اندازه‌گیری شده

علایم یونانی

γ	کشش سطحی (Nm ⁻¹)
---	------------------------------

زیرنویس‌ها

adj	اصلاح شده
E	خطا
i	شمارنده داده‌ها
R	رگرسیون
T	نهایی

9- مراجع

- [1] B. Chen, F. Han, Y. Huang, K. Lu, Y. Liu, L. Li, Influence of Nanoscale Marble (Calcium Carbonate CaCO₃) on Properties of D600R Surfacing Electrode, *Welding Journal, Research Supplement*, Vol. 88, pp. 99s-103s, 2009.
- [2] M. Aghakhani, M. Ghaderi, A. Karami, A. Derakhshan, Combined effect of TiO₂ nanoparticles and input welding parameters on the weld bead penetration in submerged arc welding process using fuzzy logic, *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, Vol. 70, No. 1-4, pp. 63-72, 2014.
- [3] W. Lucas, D. Howse, Activating flux-increasing the performance and productivity of the TIG and plasma processes, *Welding & Metal Fabrication*, Vol. 64, No. 1, pp. 11-15, 1996.
- [4] M. Kuo, Z. Sun, D. Pan, Laser welding with activating flux, *Science and Technology of Welding & Joining*, Vol. 6, No. 1, pp. 17-22, 2001.
- [5] M. Fattahi, N. Nabhani, M. Vaezi, E. Rahimi, Improvement of impact toughness of AWS E6010 weld metal by adding TiO₂ nanoparticles to the electrode coating, *Materials Science and Engineering: A*, Vol. 528, No. 27, pp. 8031-8039, 2011.
- [6] T. K. Pal, U. K. Maity, Effect of nano size TiO₂ particles on mechanical properties of AWS E 11018M type electrode, *Materials Sciences and Applications*, Vol. 2, No. 9, pp. 1285-1292, 2011.
- [7] S. Lu, H. Fujii, H. Sugiyama, M. Tanaka, K. Nogi, Weld penetration and Marangoni convection with oxide fluxes in GTA welding, *Materials Transactions*, Vol. 43, No. 11, pp. 2926-2931, 2002.
- [8] H.-Y. Huang, Effects of activating flux on the welded joint characteristics in gas metal arc welding, *Materials & Design*, Vol. 31, No. 5, pp. 2488-2495, 2010.
- [9] M. Ahmadzadeh, A. Hoseini Fard, B. Saranjam, H. Salimi, Prediction of residual stresses in gas arc welding by back propagation neural network, *NDT & E International*, Vol. 52, pp. 136-143, 2012.
- [10] K. Manikya Kanti, P. Srinivasa Rao, Prediction of bead geometry in pulsed GMA welding using back propagation neural network, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 200, No. 1, pp. 300-305, 2008.
- [11] D. Nagesh, G. Datta, Prediction of weld bead geometry and penetration in shielded metal-arc welding using artificial neural networks, *Journal of Materials Processing Technology*, Vol. 123, No. 2, pp. 303-312, 2002.
- [12] L. Tian, Y. Luo, Y. Wang, X. Wu, Prediction of transverse and angular distortions of gas tungsten arc bead-on-plate welding using artificial neural network, *Materials & Design*, Vol. 54, pp. 458-472, 2014.
- [13] R. E. Bruns, I. S. Scarminio, B. de Barros Neto, *Statistical Design - Chemometrics*: Elsevier Science, 2006.

- [19] J. Roper, D. Olson, Capillarity effects in the GTA weld penetration of 21-6-9 stainless steel, *Welding Journal, Research Supplement*, Vol. 57, pp. 103s-108s, 1978.
- [20] H. Taimatsu, K. Nogi, K. Ogino, Surface Tension of Liquid Fe-O Alloy, *Journal of High Temperature Society of Japan*, Vol. 18, No. 1, pp. 14-19, 1992.
- [21] *What is the difference between heat input and arc energy?*, Accessed 2 March, 2015; <http://www.twi-global.com/technical-knowledge/faqs/material-faqs/faq-what-is-the-difference-between-heat-input-and-arc-energy/>.
- [22] D. Howse, W. Lucas, Investigation into arc constriction by active fluxes for tungsten inert gas welding, *Science and Technology of Welding & Joining*, Vol. 5, No. 3, pp. 189-193, 2000.
- [14] M. Kia, Neural networks in MATLAB, Tehran: Publication Co. Daneshgahi Kian, 2012. (In persian)
- [15] P. Legendre, L. F. Legendre, *Numerical ecology*: Elsevier, 2012.
- [16] C. Heiple, P. Burgardt, Effects of SO₂ shielding gas additions on GTA weld shape, *Welding Journal, Research Supplement*, Vol. 64, No. 6, pp. 159s-162s, 1985.
- [17] C. Heiple, J. Roper, Effect of selenium on GTAW fusion zone geometry, *Welding Journal, Research Supplement*, Vol. 60, No. 8, pp. 143s-145s, 1981.
- [18] C. Heiple, J. Roper, R. Stagner, R. Aden, Surface active element effects on the shape of GTA, laser and electron beam welds, *Welding Journal, Research Supplement*, Vol. 62, No. 3, pp. 72s-77s, 1983.