

اعمال پوشش سرامیکی زیرکونیا (ZrO_2) بر روی سطح آلیاژ آلومینیوم AA2024 توسط

فرایند سل - ژل : بررسی خواص ساختاری و الکتروشیمیایی

سعید مرساق دزفولی^۱، سعید باغشاهی^۱، علی شانقی^۲، علی نعمتی^۱

۱. دانشگاه آزاد واحد علوم و تحقیقات تهران دانشکده مهندسی مواد

۲. دانشگاه ملایر دانشکده فنی و مهندسی گروه مهندسی مواد

saeidbaghshahi@yahoo.com، saeed.dezfooli@srbiau.ac.ir

چکیده

زیرکونیا یکی از سرامیک های مهندسی اکسیدی میباشد که دارای خواص بارزی از جمله مقاومت مکانیکی خوب، خواص سایشی بالا و مقاومت به خوردگی عالی میباشد. از این رو در این پژوهش پوشش سرامیکی زیرکونیا توسط فرایند سل-ژل غوطه وری بر روی سطح آلیاژ آلومینیوم AA2024 اعمال شده است. سپس خواص فازی و ساختاری این پوشش توسط SEM، FT-IR و IR مورد ارزیابی قرار گرفته است. خواص خوردگی این پوشش نیز در محلول 3.5% NaCl بوسیله روشهای الکتروشیمیایی همانند پلاریزاسیون Tafel ارزیابی شده است. نتایج نشان دهنده بهبود خواص مقاومت به خوردگی آلیاژ آلومینیوم AA2024 توسط پوشش تک جزئی زیرکونیا میباشد.

واژه های کلیدی: زیرکونیا، فرایند سل-ژل، خواص ساختاری، خواص الکتروشیمیایی، آلیاژ آلومینیوم AA2024

۱- مقدمه

فرایند سل-ژل امروزه توسط پژوهشگران و محققان برای تهیه انواع گسترده ای از مواد جدید، از جمله مواد بالک، فیلم ها و الیاف استفاده می شود. جذاب ترین خصوصیت این روش امکان پردازش مناسب مواد منحصر به فرد توسط پلیمریزاسیون ترکیبات آلی-فلزی (آلکوکسیدهای فلزی) است. دو واکنش شیمیایی در این فرایند، یعنی هیدرولیز و بسپارش دخالت دارند. این واکنش ها معمولا به طور همزمان و با استفاده از یک اسید مناسب و یا کاتالیست پایه کنترل می شود. از آنجا که ترکیبات آلی-فلزی و آب قابل حل نمیباشد، از الکل به عنوان حلال نیز در این فرایند استفاده میشود. آلکوکسیدهای فلزات انتقالی، به ویژه آلکوکسیدهای Ti و Zr به طور گسترده ای به عنوان پیش ماده های مولکولی در تهیه مواد و سرامیک ها استفاده میشود. رسوب فیلم های نازک توسط فرایند سل-ژل بر روی بسترهای مختلف اعمال میشود. فرایند سل-ژل بطور گسترده

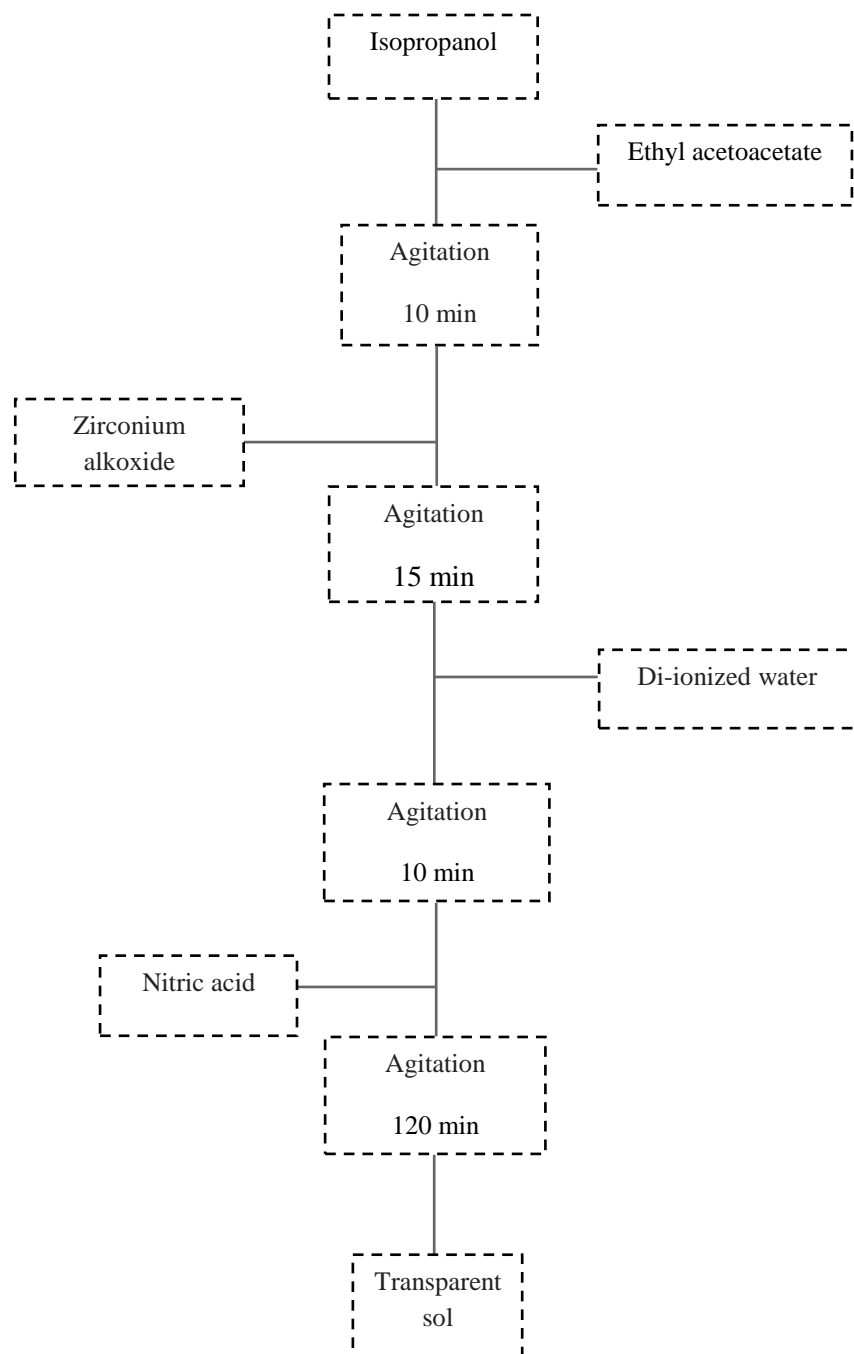
برای اعمال پوشش‌های سرامیکی و آلی استفاده می‌شود. این فرایند در مقایسه با دیگر فرایندهای پوشش‌دهی همانند رسوب‌دهی شیمیایی از فاز بخار، پلاسما اسپری و... دارای مزایایی همانند پایین بودن هزینه‌ها، سهولت اعمال، پوشش‌دهی اشکال پیچیده و ایجاد پوشش‌های همگن با قابلیت کنترل ریزساختار است. همچنین این فرایند روشی مناسب برای به دست آوردن پوشش‌های تک جزئی و یا چند جزء اکسیدی است. به طور خاص، فیلم‌های نازک مبتنی بر زیرکونیا کاربردهای امیدوار کننده در اپتیک و موانع به عنوان محافظ دارد. همچنین برای جلوگیری از خوردگی و اکسیداسیون در فلزات مورد استفاده می‌باشد [۱]. همچنین زیرکونیا یکی از سرامیک‌های مهم می‌باشد که به دلیل دارا بودن خواص ضد خوردگی و خواص سایشی خوب، ضریب انبساط حرارتی نزدیک به بسیاری از فلزات و پایداری شیمیایی خوب در صنعت پوشش‌دهی مورد توجه قرار گرفته است. خوردگی فلز یکی از مخرب‌ترین فرایندهایی است که منجر به شکستن مواد می‌شود و سالانه ضررهای اقتصادی عظیمی را باعث می‌گردد. از میان رویکردهای مختلف برای کنترل خوردگی، به کارگیری پوشش بر روی اشیاء ساده‌ترین استراتژی برای به وجود آوردن عملکردهای محافظتی در برابر خوردگی در زیرلایه‌های فلزی است. پوشش کاری یک لایه‌ی سدی مستقیم را برای جداسازی فلز زبری از محیط خورنده‌ی خارجی فراهم می‌آورد [۲]. بنابراین در این پژوهش پوشش سرامیکی زیرکونیا (ZrO_2) توسط فرایند سل-ژل سنتز و بر روی سطح آلیاژ آلومینیوم AA2024 اعمال شده است. سپس خواص فازی و ساختاری این پوشش توسط SEM ، $GI-XRD$ و $FT-IR$ مورد ارزیابی قرار گرفته است. خواص خوردگی این پوشش نیز در محلول 3.5% NaCl بوسیله روش‌های الکتروشیمیایی همانند پلاریزاسیون Tafel ارزیابی شده است.

۲- روش انجام آزمایش

در این پژوهش از فرایند سل-ژل جهت سنتز پوشش استفاده شده است. در این روش از پیش ماده‌ی الکوکسیدی جهت منبع تامین ماده پوشش استفاده گردیده است. از الکوکسید ایزو پروپوکساید زیرکونیوم جهت منبع تامین زیرکونیا، اتیل استواساتات بعنوان عامل پایدار کننده، از ایزوپروپانول^۲ نیز به عنوان حلال استفاده شده است. جهت سنتز محلول زیرکونیا پیش ماده الکوکسیدی با میزان مناسب به حلال افزوده شده و پس از هم زدن، اتیل استواساتات جهت پایداری محلول اضافه شده است و پس از هم زدن، مقدار بسیار کمی آب مقطر افزوده شده و همچنین چند قطره اسید نیتریک افزوده و محلول تحت هم زدن قرار گرفته است. در نهایت یک محلول شفاف تهیه شده است. مراحل تهیه محلول زیرکونیا در شکل ۱ نشان داده شده است.

¹ Grazing Incidence X-ray Diffraction

² isopropanol (C₃H₈O)



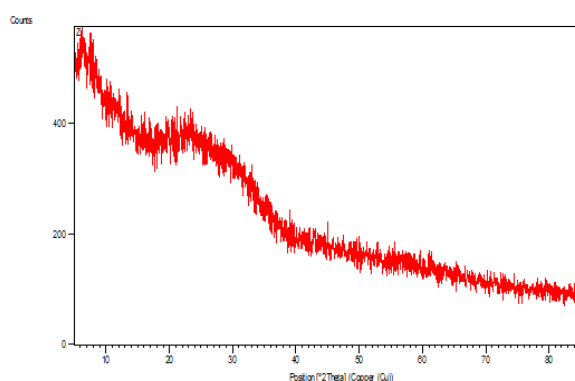
شکل ۱- مراحل تهیه محلول زیرکونیا

نمونه های آلومینیومی AA2024 در ابتدا تهیه شده است و سپس جهت صیقل دادن سطح نمونه ها، نمونه ها توسط کاغذ سمباده با مش ۸۰ تا ۳۰۰۰ سمباده زنی شده است. سپس نمونه ها پولیش شده و پس از شستشو با استون، الکل و آب مقطر، پوشش سرامیکی زیرکونیا با استفاده از روش پوشش دهی غوطه وری با سرعت ۲۵ mm/min بر روی سطح نمونه ها اعمال شده است. نمونه ها پس از خشک شدن در هوا تحت عملیات

حرارتی به مدت ۲ ساعت در دمای 150°C با نرخ 1 C/min قرار گرفته است. سپس خواص فازی و ساختاری این پوشش توسط GIXRD، SEM و FT-IR مورد ارزیابی قرار گرفته است. خواص خوردگی این پوشش نیز در محلول 3.5% NaCl بوسیله روشهای الکتروشیمیایی همانند پلاریزاسیون Tafel ارزیابی شده است.

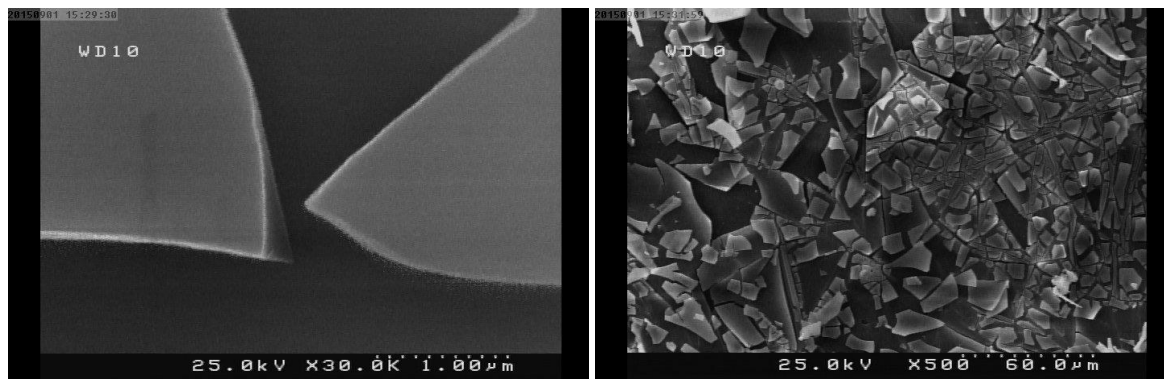
۳- نتایج و بحث

الگوی GI-XRD مربوط به پوشش تک جزئی زیرکونیا در شکل ۲ نشان داده شده است. الگوی GI-XRD یک پیک پهن و گسترده در زوایای بین ۲۰ تا ۴۰ درجه را نشان میدهد و بیانگر آمورف بودن پوشش و عدم تشکیل ساختار کریستالی میباشد [۳].



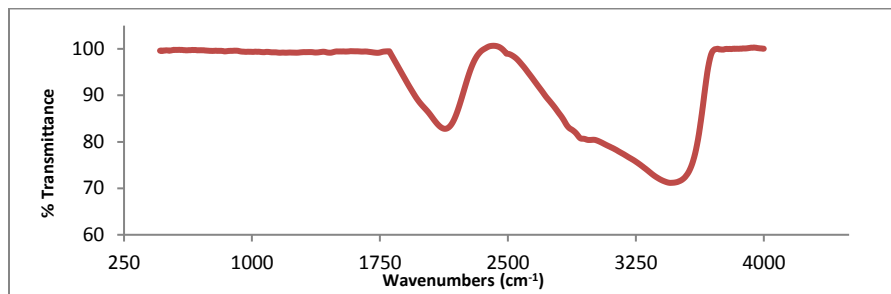
شکل ۲- الگوی GI-XRD از پوشش زیرکونیا را نشان میدهد.

یکنواختی، توزیع دانه و نقص در سطح پوششها توسط SEM بررسی شده است. شکل ۳ تصاویر SEM از پوشش زیرکونیا در بزرگنمایی ۵۰۰ و ۳۰۰۰۰ برابر نشان داده شده است. تصاویر نشان دهنده ترک دار بودن پوشش میباشد. با توجه به ضریب انبساط حرارتی بالای زیرکونیا، این ترکها را میتوان ناشی از عملیات حرارتی و تبخیر حلال دانست [۴].



شکل ۳- تصاویر SEM از پوشش زیرکونیا را نشان میدهد.

نمودار FT-IR مربوط به پوشش تک جزئی زیرکونیا در شکل ۴ نشان داده شده است. باندهای جذبی ناشی از پیوندهای Zr-O-Zr در نزدیکی 650 cm^{-1} قابل مشاهده هستند. باندهای مشخص شده در 1450 cm^{-1} و 1550 cm^{-1} بیانگر پیوندهای Zr-O-C هستند [۵]. همچنین پیک مربوط به پیوندهای Zr-O در طول موج حدود 470 cm^{-1} مشخص می‌باشد [۶]. باند جذب در 3380 cm^{-1} - 3410 cm^{-1} مربوط به گروه های هیدروکسیل ناشی از آب و الکل باقیمانده میباشد.

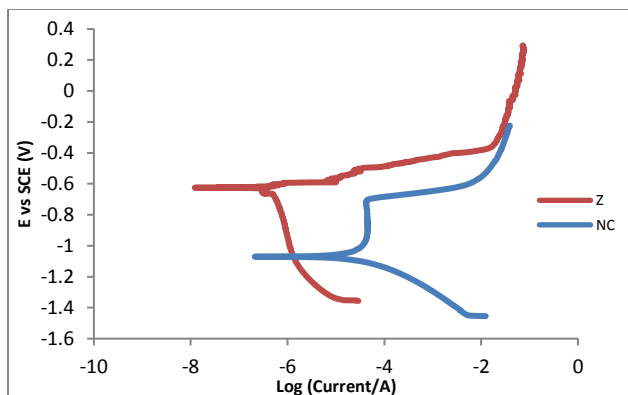


شکل ۴- نمودار FT-IR از پوشش تک جزئی زیرکونیا را نشان میدهد.

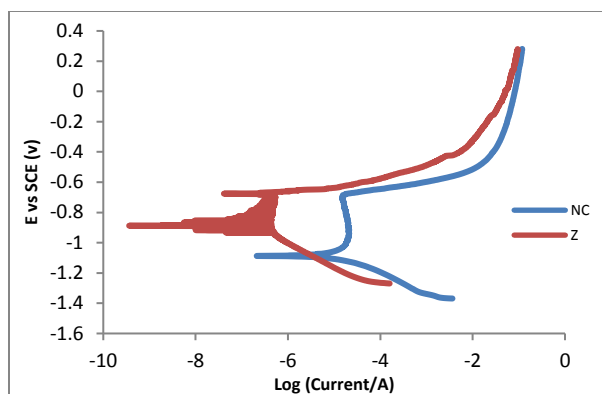
در شکل ۵ منحنی های پلاریزاسیون آندی در مدت زمان های ۱ و ۱۲۰ ساعت غوطه وری در محلول NaCl در 3.5% نشان داده شده است و نتایج آن توسط نرم افزار IviumSoft در جدول ۲ نشان داده شده است.

جدول ۱- کد گذاری نمونه ها

نمونه بدون پوشش	NC
پوشش زیرکونیا	Z



(الف)



(ب)

شکل ۵- منحنی های پلاریزاسیون در مدت زمان های الف) ۱ ساعت و ب) ۱۲۰ ساعت غوطه وری در محلول 3.5% NaCl را نشان میدهد.

جدول ۲- فاکتورهای موثر بدست آمده از منحنی های پلاریزاسیون

نمونه	E.Corr (V)	i.Corr (A/Cm ²)	C.Rate (mm/year)	Rp (Ohm)
آلومینیوم AA2024 در ۱ ساعت غوطه وری	-1.0887	2.892E-5	0.3154	1371
پوشش زیرکونیا در ۱ ساعت غوطه وری	-0.6285	4.727E-7	0.0051	4.31E4
آلومینیوم AA2024 در ۱۲۰ ساعت غوطه وری	-1.1252	2.142E-5	0.2337	1928
پوشش زیرکونیا در ۱۲۰ ساعت غوطه وری	-0.8335	9.533E-8	0.001	3.671E5

تغییر در منحنی های قطبش (کاتدیک و آندی) به سمت پتانسیل نجیب تر و جریان خوردگی کمتر در حال حاضر بیشتر پس از اعمال پوشش دیده می شود [۷]. واکنش های کاتدی که بر روی سطح آلیاژ رخ می دهند شامل کاهش اکسیژن و کاهش آب هستند [۸]. روند تغییرات الکتروشیمیایی از نمونه بدون پوشش به نمونه پوشش دار به وضوح قابل مشاهده می باشد. مطابق با نتایج نمونه پوشش دار در مقایسه با نمونه بدون پوشش مقاومت به خوردگی بهتری را از خود نشان داده است. نتایج نشان میدهد که پوشش تک جزئی زیرکونیا در مدت زمان ۱ ساعت غوطه وری به میزان قابل توجهی شدت جریان خوردگی (i.corr) کاهش یافته است و مقاومت پوشش (Rp) افزایش یافته است. همچنین پتانسیل خوردگی (E.coor) پوشش تک جزئی زیرکونیا نسبت به نمونه بدون پوشش به تغییرات قابل توجهی داشته است و دارای پتانسیل نجیب تر بوده و آهنگ خوردگی (C.Rate) به میزان قابل ملاحظه ای کاهش یافته است. همچنین رفتار خوردگی پوشش در ۱۲۰ ساعت غوطه وری مقاومت خوبی در برابر خوردگی از خود نشان داده است. پوشش تک جزئی زیرکونیا در

مقایسه با نمونه بدون پوشش پتانسیل مثبت تر و شدت جریان خوردگی کمتری را نشان می‌دهد که می‌توان این نتیجه را ناشی از ایجاد لایه های سرامیکی اکسیدی روئین (Passive) دانست که منجر به افزایش مقاومت به خوردگی پوشش میشود [۷]. همچنین پوشش های سرامیکی بر خلاف پوشش های پلیمری، همانند مواد دی الکتریک عمل کرده و نفوذ ناپذیر هستند و الکترولیت تنها از طریق نقص و ترک های موجود در آنها، میتواند به سطح زیرلایه برسد [۹].

۴- نتیجه گیری

در این پژوهش خواص مختلف پوشش تک جزئی زیرکونیا اعمال شده توسط فرایند سل-ژل مورد بررسی قرار گرفته است. تصاویر گرفته شده از سطح پوشش زیرکونیا نشان دهنده ایجاد پوششی ترک دار و ناپیوسته است که این امر ناشی از ضریب انبساط حرارتی بالای زیرکونیا میباشد. نتایج ناشی از آزمایش پلاریزاسیون نیز نشان دهنده بهبود خواص خوردگی و افزایش مقاومت در برابر خوردگی نمونه پوشش دار میباشد.

۵- مراجع

[1] Antonio Díaz-Parralejo, Antonio Macías-García, José Sánchez-González, M. Ángeles Díaz-Díez, Eduardo M. Cuerda-Correa, "Influence of the experimental parameters on the synthesis process of yttria-doped zirconia sol-gel films" *Surface & Coatings Technology* 204 (2010) 2257-2261.

[2] Jinglei Yang, Mingxing Huang, "One-Part Self-Healing Anticorrosive Coatings" *Intelligent Coatings for Corrosion Control*, 2015.

[3] Baiwen Zeng, Dinglin Xu, Minghua Tang, Yongguang Xiao, Yuzhou Zhou, Rongxin Xiong, Zheng Li and Yichun Zhou, "Improvement of resistive switching performances via an amorphous ZrO₂ layer formation in TiO₂-based forming-free resistive random access memory", *JOURNAL OF APPLIED PHYSICS* 116, 124514 (2014).

[4] L. Paussa, N.C. Rosero Navarro, "ZrO₂ sol-gel pre-treatments doped with cerium nitrate for the corrosion protection of AA6060" *Progress in Organic Coatings* 74 (2012) 311-319.

[5] M. atik, M. A. Aegerter "corrosion resistant sol-gel ZrO₂ coatings on stainless steel", *journal of Noncrystalline solids* 147&148 (1992) 813-819.

[6] Y.Hao, J. Li, "Preparation of ZrO₂-Al₂O₃ composite membranes by sol-gel process and their characterization", *Materials Science and Engineering* . 367 (2004) 243-247.

[7] S.K. Tiwari, Manju Tripathi, Raghuvir Singh, "Electrochemical behavior of zirconia based coatings on mild steel prepared by sol-gel method", *Corrosion Science* 63 (2012) 334-341.

[8] F. Andreatta, P. Aldighieri, L. Paussa, R. Di Maggio, S. Rossi, L. Fedrizzi, "Electrochemical behaviour of ZrO₂ sol-gel pre-treatments on AA6060 aluminium alloy", *Electrochimica Acta* 52 (2007) 7545-7555.

[9] S.K. Tiwari, Jhuma Adhikary, T.B. Singh, Raghuvir Singh, "Preparation and characterization of sol-gel derived yttria doped zirconia coatings on AISI 316L", *Thin Solid Films* 517 (2009) 4502-4508.