

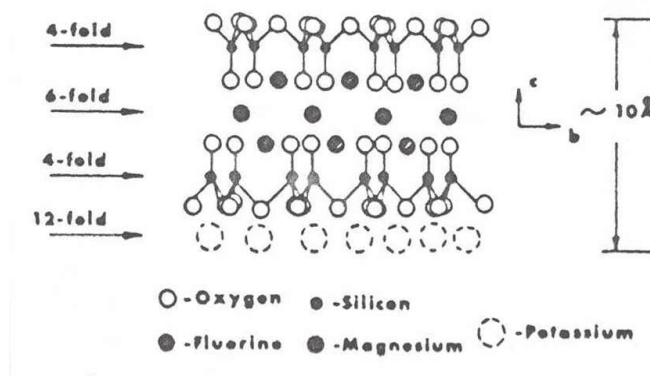
ساخت شیشه سرامیک تراشکاری شونده میکای فلونور

صدیقه خطیبزاده^۱، بیژن افتخاری یکتا^۲، ماندانا شیخانی^۳، سیدبهبزاد طباطبائی^۳
^۱ پژوهشکده صنایع رنگ، ^۲ دانشکده مواد دانشگاه علم و صنعت ایران، ^۳ پژوهشگاه مواد و انرژی

چکیده: در این پژوهش با انتخاب یک فرمول مبناء و تغییر درصد وزنی اجزای اصلی که در فاز بلوری میکای فلونور شرکت دارند (F, B^{+3}, K^+) ترکیب شیشه - سرامیک مناسب از نظر قابلیت تراشکاری و استحکام حاصل شد. در این مسیر برای تعیین ویژگی‌های فیزیکی قطعات شیشه - سرامیک از روش‌های آنالیز PSA, SEM, XRD, DTA و اندازه‌گیری استحکام خمشی و ریزسختی استفاده گردید. نتایج حاصل از این تحقیق نشان می‌دهد که با افزایش میزان F^- و K^+ خواص شیشه - سرامیک بهبود می‌یابد. میانگین استحکام خمشی و ریزسختی ترکیب بهینه به ترتیب برابر ۴۲MPa و ۲/۵Gpa بود.

۱- مقدمه

ساختمان ترکیبات مختلف میکای فلونور شبیه به میکاهای طبیعی می‌باشد با این تفاوت که در این ساختمان یون‌های فلونور جایگزین یون‌های هیدرواکسیل شده‌اند. پائولینگ فرمول عمومی $KX_nY_4O_{10}(OH,F)_2$ را برای ترکیبات مختلف میکا پیشنهاد کرده است [۱]. در این فرمول $2 \leq n \leq 3$ ، X نمایانگر کاتیون‌هایی با عدد کوردیناسیون ۶ و Y نمایانگر کاتیون‌هایی با عدد کوردیناسیون ۴ (به ویژه Si^{4+} و Al^{3+}) می‌باشد. با در نظر گرفتن این فرمول، برای ترکیبات میکای فلونور فرمول عمومی $ZX_nY_4O_{10}F_2$ که در آن Z نشانگر کاتیون‌هایی با عدد کوردیناسیون ۱۲ (معمولاً K و در برخی از موارد Ca, Ba یا Na) می‌باشد، حاصل می‌گردد. شکل (۱) ساختمان میکای فلونور تتراسیلیسیک ($K_2Mg_5Si_8O_{20}F_4$) را نشان می‌دهد.



شکل ۱- ساختمان میکای فلونور تتراسیلیسیک

این ساختمان از دو لایه چهار وجهی SiO_4 و یک لایه میانی هشت وجهی که عناصر سازنده آن دو یون F و چهار یون O می‌باشد و کاتیون‌های منیزیم در آن قرار دارد تشکیل شده است. در حقیقت دو لایه چهار وجهی بوسیله یون‌های منیزیم موجود در هشت وجهی محکم به یکدیگر متصل می‌شوند. یون‌های K موجود در کوردیناسیون ۱۲ تایی نیز دو ورقه مجاور را به یکدیگر متصل می‌کنند. مشخصه کلیواژ صفحه‌ای کانی‌های میکا بین این ورقه‌ها قرار دارد.

میکایی که در مواضع چهار وجهی آن فقط Si موجود باشد تتراسیلیسیک، میکایی که علاوه بر Si دارای Al نیز باشد و نسبت Si/Al در آن برابر ۳ باشد تری‌سیلیسیک و میکایی که در مواضع چهار وجهی آن تعداد یکسانی از Si و Al قرار گرفته باشد دی‌سیلیسیک نامیده می‌شوند. لازم به ذکر است که در مواضع

هشت وجهی نیز علاوه بر Mg^{2+} کاتیون‌های دیگری همچون $Li^+, Ti^{4+}, Mn^{3+}, Mn^{2+}, Al^{3+}$ می‌توانند قرار گیرند. شناخت و سنتز شیشه - سرامیک‌های ماشینکاری شونده بر پایه میکای فلئور به اوایل سال ۱۹۷۰ باز می‌گردد [۲]. ویژگی منحصر به فرد این شیشه - سرامیک‌ها آن است که می‌توان این قطعات را بوسیله ابزار آلای که برای ماشینکاری فلزات بکار می‌رود براحتی تراشکاری نمود. این قابلیت از توانایی کلیواژ ساختمان بلوری میکای فلئور و ریز ساختاری که در آن ردیفی از بلورهای ورقه‌ای و درهم قفل شده میکا در یک زمینه ترد شیشه‌ای پراکنده می‌باشد نشأت می‌گیرد. وجود چنین ریزساختاری موجب می‌شود که به هنگام تراشکاری، ترک‌های ناشی از تراشیده پس از پیشروی در صفحات کلیواژ بلورهای میکا به بلورهای دیگری که صفحات کلیواژ آنها عمود بر جهت پیشروی ترک قرار دارند برخورد کرده، با تغییر مسیر در فصل مشترک بلور - شیشه به پیشروی خود ادامه دهند. چنین حالتی موجب می‌شود که قطعه را بدون آنکه تخریب شود بتوان تراشکاری نمود [۳]. میزان صافی سطح قطعه پس از عملیات تراشکاری تابعی از درصد حجمی ذرات بلوری میکای فلئور، نسبت طول به ضخامت بلورها و میزان درهم قفل شدنشان می‌باشد [۳ و ۴].

شیشه - سرامیک‌های بر پایه میکای فلئور از ضریب دی‌الکتریک بسیار بالایی [۵] برخوردار می‌باشند و به خاطر وجود ریزساختار یکنواخت و در هم قفل شده بلورهای میکای فلئور، در برابر شوک حرارتی مقاوم هستند. این ویژگی‌ها همراه با قابلیت ماشینکاری و خواص مکانیکی مناسب آنها موجب شده است که این ماده کاربردهایی همچون انواع چرخ دنده، مقره‌های الکتریکی ولتاژ بالا 40 KV/mm^2 ، نگهدارنده نمونه در میکروسکوپ‌های میدان یونی، بوبین‌های سیموگراف، قاب تلسکوپ اشعه گاما، نگهدارنده‌های مرزی در شاتل فضایی، میکروویو و پایه در قطعات الکترونیک را به خود اختصاص دهد [۵ و ۲]. هدف از این مقاله تعیین درصد وزنی مناسب اجزاء تشکیل دهنده شیشه اولیه به منظور سنتز شیشه - سرامیک میکای فلئور با خواص مکانیکی و قابلیت ماشینکاری مناسب می‌باشد.

۲- روش کار

جدول ۱ درصد وزنی آمیزه‌های انتخاب شده در این پژوهش را نشان می‌دهد. برای تامین اکسیدهای مذکور در هر آمیزه به ترتیب از سیلیس ده حاجی اسیدشویی شده (با خلوص بیش از ۹۹ درصد)، پودر آلومینای ژاپنی (با خلوص ۹۸ درصد)، کربنات منیزیم (با خلوص ۹۸ درصد)، فلورید منیزیم (۹۸ درصد)، کربنات پتاسیم (۹۸ درصد) و اسیدبوریک صنعتی ترکیه (۹۸ درصد) استفاده شد.

جدول ۱- درصد وزنی آمیزه‌های مختلف

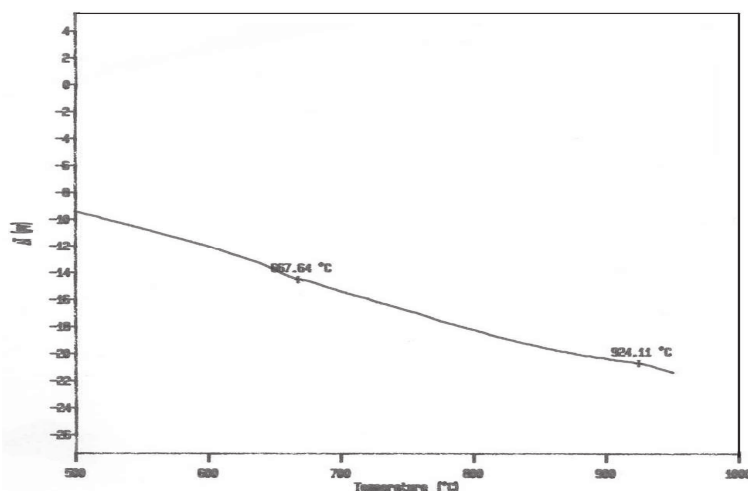
GC.۷	GC.۶	GC.۵	GC.۴	GC.۳	GC.۲	GC.۱	آنالیز شیمیایی (wt%)
۳/۹۱	۴/۰۸	۸	۶	۴/۱۷	۴/۰۹	۴	K_2O
۹	۵	۶/۶۸	۶/۸۴	۷/۳۱	۷/۱۶	۷	B_2O_3
۴۱/۰۹	۴۲/۹۰	۴۰/۱۳	۴۱/۰۶	۴۳/۸۷	۴۲/۹۳	۴۲	SiO_2
۱۹/۵۶	۲۰/۴۳	۱۹/۱۱	۱۹/۵۵	۲۰/۸۹	۲۰/۴۴	۲۰	MgO
۱۶/۶۳	۱۷/۳۶	۱۶/۲۴	۱۶/۶۲	۱۷/۷۶	۱۷/۳۸	۱۷	Al_2O_3
۹/۷۸	۱۰/۲۱	۹/۵۵	۹/۷۷	۶	۸	۱۰	F

هر آمیزه پس از مخلوط شدن، در کوره الکتریکی و در دمای $1400^\circ C$ به مدت ۱ ساعت درون بوتله زیرکونی ذوب شد. مذاب حاصله پس از آنکه درون قالب فولادی شکل داده شد در دمای $600^\circ C$ به مدت نیم ساعت تنش زدایی شد. عملیات حرارتی به منظور متبلور کردن شیشه در درون کوره الکتریکی و در دمای $925^\circ C$ به مدت ۸ ساعت، با سرعت گرم کردن $5^\circ C/min$ انجام شد. تعیین محدوده دمای عملیات حرارتی و همچنین دمای تنش زدایی با استفاده از دستگاه آنالیز حرارتی DTA مدل STA-1640 ساخت شرکت Polymer

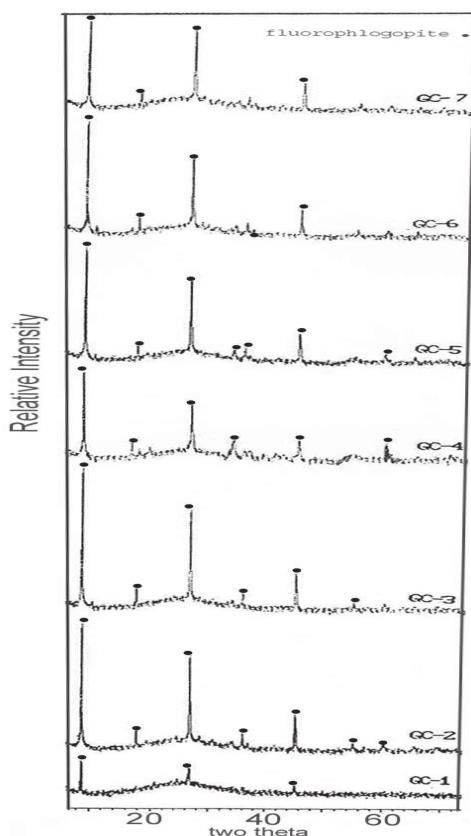


Labratories انجام شد. شکل (۲) نتیجه این آزمایش را نشان می‌دهد.

شناسایی نوع فاز یا فازهای بلورین ایجاد شده پس از عملیات حرارتی در قطعات شیشه - سرامیک با استفاده از دستگاه پراشگر پرتو ایکس (Siemens, D-500) انجام گرفت. در تمامی آزمایش‌ها وزن نمونه‌های آزمایش شده ۳ گرم و دانه‌بندی پودر بین ۴۵ الی ۶۰ میکرون انتخاب شد. شکل ۳ نتیجه حاصل از این آزمایش‌ها را برای شیشه‌های متبلور شده ۱ تا ۷ نشان می‌دهند.



شکل ۲- گرمانگاشت DTA شیشه GC-۱



شکل ۳- منحنی پراش XRD نمونه‌ها

بررسی ریز ساختار و چگونگی توزیع ذرات بلورین در هر یک از قطعات شیشه - سرامیک با استفاده از میکروسکوپ الکترونی روبشی (SEM) مدل Stereo Scane 360 ساخت شرکت Leica Cambridge انجام شد. همچنین استحکام خمشی شیشه - سرامیک‌ها به صورت سه نقطه‌ای و با دستگاه Instron مدل ۱۱۹۶ انجام شد. ابعاد نمونه‌ها برای این آزمایش ۱۲×۵×۵۰ میلی‌متر مکعب و تعداد نمونه اندازه‌گیری شده برای هر ترکیب پنج عدد بود. با اعمال بار ۱۰۰g به مدت ۳۰ ثانیه، برای اندازه‌گیری سختی از دستگاه ریز سختی سنج ویکرز photoplan استفاده شد. قابلیت ماشینکاری شدن هر یک از قطعات شیشه - سرامیک با سوراخکاری آنها توسط مته معمولی (با قطر ۵ میلی‌متر) و سپس اندازه‌گیری توزیع اندازه ذرات پودر حاصل از ماشینکاری با اندازه‌گیری بزرگی ذرات با استفاده از پرتو لیزری و با دستگاه Analysette 22 ساخت شرکت Fritsch صورت گرفت.

۳- نتایج و بحث

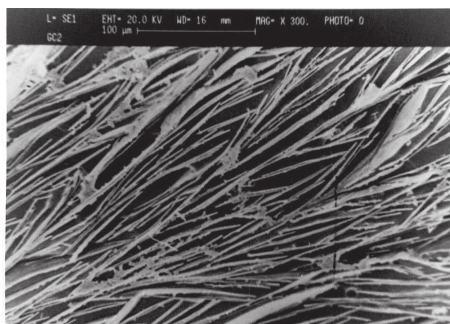
همانطور که در بخش اول نیز بیان شد شیشه - سرامیک‌های تراشکاری شونده می‌توانند حاوی فازهای

بلورین متفاوتی از خانواده میکا باشند. بدیهی است که نه تنها تفاوت در نوع میکای متبلور شده می‌تواند بر قابلیت تراشکاری قطعه و خواص مکانیکی آن موثر باشد [۳] بلکه ویژگی‌های دیگری همچون ترکیب و مقدار فاز شیشه باقیمانده و چگونگی رشد ذرات بلورین میکا (از نظر نسبت قطر به ضخامت) نیز می‌توانند بر این ویژگی‌ها تاثیر گذراند [۶]. گفته می‌شود که پارامترهایی از قبیل درصد حجمی زیاد فاز بلورین میکای فلوئور، کوچکی اندازه ذرات بلورین، نسبت قطر به ضخامت زیاد ورقه میکا و درهم قفل شدگی زیاد ذرات بلورین میکا در سهولت تراشکاری قطعه دخیل می‌باشند [۳ و ۷]. پس هر عاملی که موجب شود ویژگی‌های مذکور در قطعه ایجاد گردد بر کیفیت آن اثر مثبت خواهد داشت. گفته شده است که برای رشد ورقه‌هایی با نسبت قطر به ضخامت زیاد می‌بایست الف) جوانه زنی فاز میکا را تا دمای نسبتاً بالا یعنی دمائی که رشد ناگهانی صورت می‌گیرد به تاخیر انداخت، ب) با محدود کردن غلظت پتاسیم (اتصال دهنده ورقه‌ها) رشد قطری را نسبت به رشد ضخامتی افزایش داد و ج) گرانبوی شیشه باقیمانده را با افزایش B_2O_3 کاهش داد تا دیفوزیون سریعتر اجزاء به لبه‌های بلور امکان‌پذیر شود [۷]. انتخاب ترکیبات مختلف موجود در جدول (۱) نیز بر این اساس صورت گرفت. ترکیب G.C.۱ در این جدول فرمول مبناء بوده و با توجه به محدوده اعلام شده برای این نوع شیشه-سرامیکها در مرجع [۳] انتخاب گردید. و ترکیبات دیگر بر این اساس انتخاب شدند که بتوان تاثیر درصدهای وزنی متفاوتی از یون‌هایی همچون K^+ ، B^{3+} و F^- را (با ثابت نگه داشتن درصد وزنی بقیه عناصر در هر فرمول) در شیشه - سرامیکها مورد بررسی قرار داد. بر این اساس شیشه‌های GC۲ و GC۳ بر اساس تغییر فلوئورنسبت به فرمول مبناء یعنی GC۱، ترکیبات GC۴ و GC۷ بر اساس تغییر K_2O نسبت به فرمول مبناء و ترکیبات GC۲ و GC۷ بر اساس تغییر B_2O_3 نسبت به فرمول مبناء تهیه شدند.

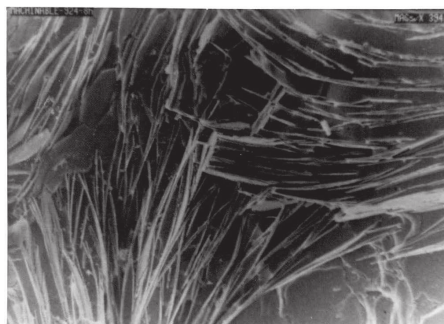
جدول ۲- نتایج آزمایشهای انجام شده بر روی نمونه‌ها

GC.۷	GC.۶	GC.۵	GC.۴	GC.۳	GC.۲	GC.۱	خواص بررسی شده
۷۹	۶۵	۶۵/۵	۴۰/۷	۱۰۰	۷۹	۹/۵	شدت نسبی صفحه (۰+۱) فاز میکا (%)
متوسط	متوسط	بسیار خوب	خوب	خوب	خوب	بد	قابلیت تراشکاری
فلوگوپیت	فلوگوپیت	فلوگوپیت	فلوگوپیت	فلوگوپیت	فلوگوپیت	فلوگوپیت	فاز بلورین
<۸/۸۵	<۷/۹۷	<۴/۸۶	<۵/۴۳	<۷/۷۱	<۸/۷۷	<۸/۵۸	d_{50} ناشی از تراشکاری (μm)
۵/۵	۹	۴۲	۱۴	۷/۵	۱۶/۵	۲۵/۵	استحکام MPa
۴/۵۱	۲/۹۲	۲/۵۱	۳/۰۳	۳/۲۵	۴/۴۶	۴/۰۸	سختی GPa

جدول (۲) ماحصل آزمایش‌های XRD، استحکام خمشی، ریزسختی، قابلیت تراشکاری و چگونگی توزیع اندازه ذرات پودرهای ناشی از تراشکاری هر یک از این شیشه - سرامیکها را نشان می‌دهد. همانگونه که در جدول (۲) دیده می‌شود در میان این ترکیبات سه ترکیب GC۲، GC۳ و GC۴ از قابلیت تراشکاری خوب، دو ترکیب GC۶، GC۷ از قابلیت تراشکاری متوسط، ترکیب GC۱ از قابلیت تراشکاری بد و ترکیب GC۵ از قابلیت تراشکاری خیلی خوب برخوردار بودند.



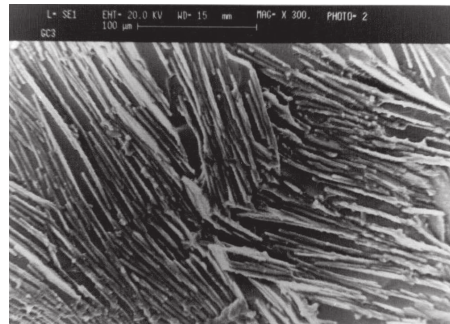
شکل ۵- ریزساختار نمونه GC.۲ پس از عملیات حرارتی (بزرگنمایی ۳۰۰)



شکل ۴- ریز ساختار نمونه GC.۱ پس از عملیات حرارتی (بزرگنمایی ۳۰۰)

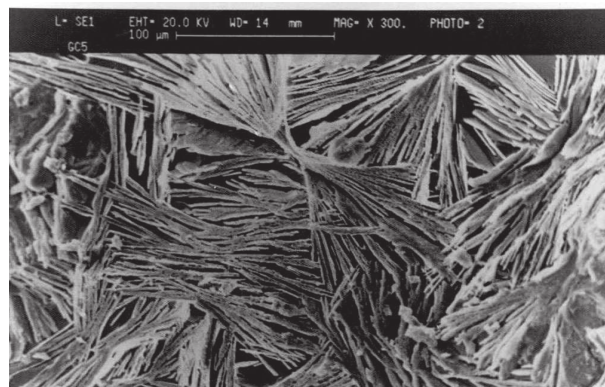


شکل ۷- ریزساختار نمونه GC.۴ پس از عملیات حرارتی (بزرگنمایی ۳۰۰)



شکل ۶- ریز ساختار نمونه GC.۳ پس از عملیات حرارتی (بزرگنمایی ۳۰۰)

علت ویژگی تراشکاری بد در شیشه - سرامیک GC۱، با توجه به شدت پیک پراش پرتو ایکس صفحه (۰۰۱) فاز فلوگوپیت در این شیشه سرامیک، را می‌توان به میزان تبلور اندک در شیشه مذکور مربوط دانست. اما برای درک تفاوت قابلیت تراشکاری بین ترکیبات دیگر مجدداً می‌بایست تفاوت‌های ریزساختاری بین آنها را مورد ارزیابی قرار داد. تصاویر ۴ تا ۱۰ به ترتیب ریز ساختار شیشه سرامیک‌های GC.۱ تا G.C.۷ را که توسط میکروسکوپ الکترونی روبشی تهیه شده‌اند نشان می‌دهد. همانطور که مشاهده می‌شود

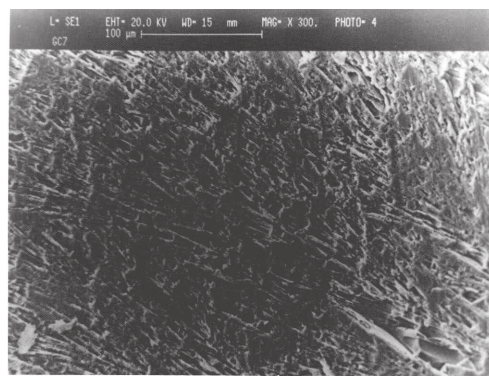


شکل ۸- ریز ساختار نمونه GC.۵ پس از عملیات حرارتی (بزرگنمایی ۳۰۰)

ریزساختار شیشه - سرامیک GC۵ از نظر کوچکی خوشه‌های بلورین و میزان درهم قفل شدن آنها از ریز ساختار بقیه شیشه - سرامیک‌ها کاملاً متمایز و اندازه ورقه‌های میکا در آن کوچکتر از صد میکرون می‌باشد. بنابراین همانگونه که محققین دیگر نیز قبلاً گزارش کرده‌اند در این مورد وجود چنین ریز ساختاری موجب برخورداری شیشه - سرامیک GC۵ از قابلیت تراشکاری بسیار زیاد و همچنین استحکام بیشتر نسبت به نمونه‌های دیگر می‌باشد [۸و۴]. شیشه - سرامیک مذکور از نظر متوسط اندازه ذرات پودر حاصل از سوراخکاری و همچنین سختی نیز با دیگر قطعات مورد بررسی متفاوت می‌باشد. از جدول (۲) می‌توان مشاهده کرد که متوسط اندازه ذرات پودر حاصل از سوراخکاری این شیشه سرامیک و همچنین سختی آن نسبت به شیشه - سرامیک‌های دیگر از کمترین مقدار برخوردار می‌باشد. گفته می‌شود ابعاد پودر حاصل از تراشکاری به ابعاد ورقه‌های بلورین میکا در قطعه شیشه - سرامیک بستگی دارد [۹]. بنابراین همانطور که از تصاویر میکروسکوپی نیز مشاهده گردید، می‌توان نتیجه گرفت که ورقه‌های بلورین فلوگوپیت در شیشه - سرامیک GC۵ ابعاد کوچکتری نسبت به شیشه - سرامیک‌های دیگر دارند. این ابعاد ریز استحکام زیاد این شیشه سرامیک را نیز در مقایسه به دیگر شیشه - سرامیک‌ها توجیه می‌نماید زیرا گفته شده است زمانی که ابعاد ورقه‌های بلورین میکا بزرگتر از ۴/۵ میکرون باشد استحکام قطعه با توان یکم قطر ورقه نسبت عکس خواهد داشت [۸و۳]. گفته می‌شود این حالت به تمرکز تنش در فصل مشترک بلور - شیشه، ناشی از عدم تطابق ضرایب انبساط حرارتی فاز میکا با زمینه شیشه مربوط می‌شود که با بزرگتر شدن ابعاد ذرات

بلورین، بزرگتر شدن تنش‌های ایجاد شده، که گاه با ایجاد ریز ترک همراه است و در نتیجه کاهش استحکام را به همراه خواهد داشت [۳ و ۴ و ۸]. باید توجه داشت که سختی ماده فاکتور دیگری است که در قابلیت تراشکاری شیشه - سرامیک اثر دارد. واضح است که موادی که سختی کمتری دارند از قابلیت تراشکاری بیشتری نیز برخوردار باشند.

نکته دیگری که از دیدگاه علم مواد قابل توجه است، مغایرتی است که در وهله اول به نظر می‌رسد نتیجه حاصل از روند افزایش میزان کاتیون K^+ بر ویژگی تراشکاری قطعه شیشه - سرامیک با اکثریت منابع علمی دیگر دارا می‌باشد. همانطور که قبلاً ذکر شد برخی از محققین معتقدند که به منظور بهبود قابلیت تراشکاری شیشه - سرامیک‌های میکای فلوتور (از طریق افزایش نسبت قطر به ضخامت ورقه‌های میکا) می‌بایست تا حد امکان غلظت K^+ را در شیشه کاهش داد [۷ و ۸]. اما Chung و همکارانش معتقدند که کاهش غلظت K^+ در شیشه می‌تواند کاهش احتمال جوانه‌زنی بلورهای میکا را نیز در پی داشته باشد [۸]. با تأیید این نظر و با توجه به تصویر (۸) به نظر می‌رسد که در پژوهش حاضر افزایش غلظت K^+ در شیشه اولیه موجب افزایش قابلیت جوانه‌زنی فاز بلوری میکا و از سوی دیگر کاهش نسبت قطر به ضخامت بلورهای میکا (از طریق افزایش سرعت رشد ضخامت) را به همراه داشته است. گفته شده است که نسبت قطر به ضخامت برابر با ۱۲، بیشترین میزان استحکام را به همراه دارد و نسبت‌های بزرگتر از آن تأثیری بر افزایش استحکام ندارد [۱۰]. بنابراین به نظر می‌رسد کاهش استحکام ناشی از تنش‌ها و احتمالاً ترک‌های ناشی از عدم تطابق ضرایب انبساط حرارتی دو فاز شیشه باقی مانده و بلور میکا که با رشد قطری رابطه مستقیم دارد نقش مهمی را در کاهش استحکام نمونه‌های حاوی K_2O کم ایفا می‌نماید.



شکل ۱۰- ریزساختار نمونه GC.۷ پس از عملیات حرارتی (بزرگنمایی ۳۰۰)



شکل ۹- ریزساختار نمونه GC.۶ پس از عملیات حرارتی (بزرگنمایی ۳۰۰)

کاهش تدریجی فلوتور از ۱۰ به ۶ درصد وزنی، کاهش استحکام و همچنین کاهش سختی قطعات شیشه - سرامیک را به ترتیب از $25/5$ MPa و $4/07$ GPa (در ترکیب GC۱) به $7/5$ MPa و $3/25$ GPa (در ترکیب GC۳) به دنبال داشت. با توجه به نقش کمک ذوب گونه فلوتور در ترکیب شیشه [۱۱] انتظار می‌رفت که کاهش این ماده افزایش خواص مکانیکی را به همراه داشته باشد اما با توجه به آنکه ماده اولیه تامین کننده فلوتور در این پژوهش MgF_2 بود، نتایج مذکور معقول به نظر می‌آید. زیرا گفته می‌شود که MgF_2 در ترکیب این نوع شیشه‌ها به عنوان عامل جوانه‌زای فازهای بلورین عمل می‌کند [۸ و ۱۲ و ۱۳]. با توجه به این موضوع می‌توان انتظار داشت که کاهش درصد وزنی MgF_2 کاهش تعداد مراکز جوانه‌زنی و در نتیجه افزایش بیش از حد قطر ورقه‌های میکا را در پی داشته باشد که این حالت خود اثر سوء بر استحکام و سختی قطعه خواهد داشت.

نحوه تغییر استحکام و سختی قطعات شیشه - سرامیک با تغییر درصد وزنی B_2O_3 از روند خاصی تبعیت نکرد و نتایج حاصل با توجه به داده‌ها و اطلاعات موجود غیر قابل توضیح می‌باشد.

۴- نتیجه‌گیری

- از انجام این پژوهش نتایج ذیل حاصل گردید:
- با افزایش درصد K_2O در ترکیب شیشه قابلیت تراشکاری، سختی و استحکام قطعه شیشه - سرامیک افزایش می‌یابد.
- با توجه به تصاویر میکروسکوپی SEM و نتایج XRD، به نظر می‌رسد که بهبود خواص شیشه - سرامیک (ناشی از بیشتر شدن درصد K_2O) از افزایش درصد حجمی، ریزتر شدن و بی‌نظمی بیشتر در نحوه آرایش خوشه‌های بلوری فاز میکای فلوئور سرچشمه می‌گیرد.
- افزایش K_2O در ترکیب شیشه از طریق کاهش نسبت قطر به ضخامت بلورهای ورقه‌ای میکای فلوئور و در نتیجه کاهش تنش ناشی از عدم انطباق ضرایب انبساط حرارتی فاز بلوری و زمینه شیشه، موجب افزایش استحکام ترکیب GC5 نسبت به ترکیبات دیگر می‌گردد.
- به نظر می‌رسد کاهش میزان F، از طریق کاهش میزان MgF_2 ، موجب کاهش مقدار مراکز جوانه‌زنی و در نتیجه رشد افراطی قطر ورقه می‌شود. این حالت کاهش استحکام و سختی را در پی خواهد داشت.

مراجع

1. Daniels, W.H. & Moore, R.E., "Crystallization of a Tetrasilicic Fluoromica Glass", *J. Am. Ceram. Soc.*, 58: 217-221 (1975).
2. Beall, G.H., "Design of Glass-Ceramic", *Reviews of Solid State Science*, World Scientific Publishing Company, 3: 333-354 (1989).
3. Grossman, D.G., "Machining a Machinable Glass-Ceramic", *Vacuum*, 28: 55-61 (1977).
4. Grossman, D.G., "Machinable Glass-Ceramic Based on Tetrasilicic Mica", *J. Am. Ceram. Soc.*, 55: 446-449 (1972).
5. Strand, Z., "Glass-Ceramic Materials", *Glass Science and Technology*, Elsevier, New York, PP: 107-110 (1986).
6. Rothenberg, B.G., "Glass Technology", Noyes Data Corporation, New Jersey, PP: 233-235 (1976).
7. Meyers, R.A., "Encyclopedia of Physical Science and Technology", Academic Press, New York, Volume 7, PP: 450-455 (1987).
8. Chyung, C.K., Beall, G.H. and Grossman, D.H., "Microstructure & Mechanical Properties of Mica Glass-Ceramic", in *Tenth International Congress on Glass, Part II*, Edited by Kunugi, M., Tashiro, M. and Saga, N., The Ceramic Society of Japan, Kyoto, Japan, PP: 14.33-14.47 (1974).
9. Saraswati, V., "Development of a Machinable Glass-Ceramic", *Advanced Ceramic*, PP: 193-197 (1990).
10. Wachtman, John B., "Mechanical Properties of Ceramics", John Wiley & Sons, New York (1996).
11. Likitvanichkul, S. and Lacourse, W.C., "Effect of Fluorine Content on Crystallization of Canasite Glass-Ceramics", *J. Mat. Sci.*, 30: 6151-6155 (1995).
12. Hamasaki, T., Katsuya, Eguchi, Yoshinori, Koyanagi, Matsumoto, A., Utsunomiya, T. and Koba, K., "Preparation and Characterization of Machinable Mica Glass-Ceramic by the Sol-Gel Process", *J. Am. Ceram. Soc.*, 71[12]: 1120-1124 (1988).
13. Dalal, K.H. and Davis, P.F., "Beta Spodomene-Mica Glass-Ceramic I, Phase Evolution and Microstructure", *Ceramic Bulletin*, 56: 991-997 (1977).