

УДК 669.715:621.74

DOI: 10.30977/BUL.2219-5548.2018.82.0.108

ПІДВИЩЕННЯ СТРУКТУРНОЇ СТАБІЛЬНОСТІ ТА ВЛАСТИВОСТЕЙ ЖАРОМІЦНИХ НІКЕЛЕВИХ СПЛАВІВ ДЛЯ ЛОПАТОК ГТД ОБРОБКОЮ НАНОМАТЕРІАЛАМИ

Грекова М.В., Дніпровський національний університет
імені Олеся Гончара

Анотація. Зроблено аналітичний огляд існуючих представлень із проблеми підвищення жароміцності, жаростійкості та довговічності жароміцних нікелевих сплавів групи ЖС лопаток газотурбінних двигунів. Проведено аналіз впливу легуючих елементів сплавів на структурні перетворення, види зміцнення і корозійну стійкість. Для обробки нікелевих розплавів запропоновано комплексний порошковий модифікатор на основі карбонітрида титану $Ti(CN)$ з розміром частинок 50–100 нм. Визначено параметри наномодифікатора. Досліджено макро- і мікроструктуру нікелевих сплавів ЖСЗ, ЖСЗДК. У модифікованих зразках досягнуто подрібнення зерна в 3–5 разів і стабілізацію структури в порівнянні з вихідним станом. Досягнуто також підвищення механічних властивостей сплавів: σ_B – на 10 %; $\sigma_{0,2}$ – на 13 %; δ – на 20 % і КСУ на 40 %. Випробування на високотемпературну корозію показали зменшення глибини корозії модифікованих зразків на 25 %, що підтверджують ефект модифікування сплавів нанодисперсними модифікаторами.

Ключові слова: жароміцні нікелеві сплави, наномодифікатор, структура, властивості, лопатки газотурбінних двигунів.

Вступ

Забезпечення експлуатаційної надійності та довговічності авіаційно-космічних виробів – актуальна проблема сучасного виробництва як в авіаційній, так і в космічній галузях. Поліпшити якість та експлуатаційні властивості виробів можна, розробляючи нові та удосконалюючи існуючі матеріали. Ливарні жароміцні нікелеві сплави застосовують для виготовлення деталей авіаційних газотурбінних та ракетних двигунів. До деталей газотурбінних двигунів висувають такі вимоги: висока щільність і герметичність, відсутність пористості, стабільність розмірів, високий комплекс фізико-механічних характеристик, жароміцність, жаротривкість та довговічність [12].

Під час розробки жароміцних нікелевих сплавів із заданими властивостями важливий етап обробки розплавів, оскільки технологія виготовлення впливає на кінцеву структуру виливків. На стадії обробки розплавів найефективніші операції модифікування. Сьогодні для модифікування нікелевих сплавів застосовують чисті метали: цирконій, титан, ітрій, а також тугоплавкі композиції, в тому числі нанорозмірного діапазону, на основі карбідів, нітридів, боридів і карбонітридів [1–3].

Аналіз публікацій

Під час розвитку виробництва жароміцних сплавів їх хімічний склад ставав все складнішим. Цей розвиток стимулювала потреба збільшити коефіцієнт корисної дії авіаційних газових турбін безперервним збільшенням робочих температур металу. Тому стали суворішими вимоги до міцності та жароміцності застосовуваних у турбіні матеріалів, суттєво ускладнилася конструкція лопаток турбін, виконання якої виявилось можливим тільки за допомогою жароміцних ливарних нікелевих сплавів. Високолеговані жароміцні сплави відносять до групи ЖС: ЖС6К, ЖС6У, ЖС32, ЖС6ФНК, ЖС6ФМ, ЖС6К-ВІ, ЖСЗДК.

До сьогодні підвищення надійності роботи турбін і збільшення експлуатаційного ресурсу деталей здійснюють за двома основними напрямками. Перший – заміна існуючих промислових жароміцних сплавів на нові. Другий – підвищення комплексу службових характеристик шляхом легування, модифікування існуючих промислових сплавів. Міжнародна практика виявила, що другий напрям економічно вигідніший і перспективніший. Одним із основних принципів теорії легування жароміцних сплавів є принцип багатокомпонентного легування [1, 7, 8], що призводить як до ускладнення складу і подрібнення часток зміцнювальних фаз, що ви-

діляються з пересиченого твердого розчину під час старіння, так і до уповільнення їх коагуляції за підвищених температур внаслідок гальмування дифузійних процесів у матричному складнолегованому твердому розчині.

Таблиця 1 – Легувальні елементи в жароміцних нікелевих сплавах

Група	Елементи	Вплив
Елементи, що входять до складу матриці сплаву	Co, Cr, Mo, W, V, Ti, Al	Твердорозчинне зміцнення. Підвищення корозійної тривкості
Елементи, що входять до складу γ' -фази	Al, Ti, Nb, Ta	Дисперсне зміцнення
Карбідотвірні елементи	Cr, Mo, W, V, Nb, Ta, Ti, Hf	Послаблення проковзування межами зерен
Поверхнево-активні елементи	Zr, B	Збільшення в'язкості руйнування та опору повзучості

Легувальні елементи в нікелевих сплавах залежно від їх внеску у зміцнення і корозійну тривкість, згідно з роботою [46], можна розділити на кілька груп (табл. 1). Елементи, що входять до складу матриці. Принципово важливими особливостями нікелевих сплавів є висока розчинність легувальних елементів у нікелевій матриці і збереження ГЦК-гратки до $T = 0,8T_{пл}$ тривалий (до 10^5 год) час. До елементів, що впливають на твердорозчинне зміцнення матричної γ' -фази, відносять Al, Ti, V, W, Mo, Cr і Co. Алюміній відіграє помітну роль у зміцненні твердого розчину і в утворенні зміцнювальних фаз. Хром не є ефективним зміцнювачем твердого розчину. Основна мета його впровадження – підвищити корозійну тривкість сплавів.

Алюміній і титан, що входять до складу γ' -фази, здатні помітно зміцнювати твердий розчин, проте їх основне призначення полягає в тому, щоб, взаємодіючи з нікелем, утворювати виділення γ' -фази, забезпечуючи дисперсійне зміцнення жароміцних сплавів.

Експлуатаційна довговічність литих робочих лопаток суттєво залежить від стабільності структури і фізико-механічних властивостей жароміцних нікелевих сплавів. Оскільки можливість поліпшити властивості сплаву легуванням є обмеженою, можна його модифікувати. Теоретичні основи модифікування закладені у фундаментальних працях В.І. Данилова, П.Д. Данкова, В.С. Неймарка, П.А. Ребіндера, М.В. Мальцева, А.І. Гусєва.

Експериментальна частина

В основі модифікування первинного зерна нікелю – зародковий механізм. У модифікованому нікелевому сплаві є додаткові центри кристалізації, якими служать частинки металевих з'єднань, спеціально введені в розплав. Кристалізація з багатьох центрів, штучно створених у розплаві, сприяє формуванню дрібнозернистої рівномірної структури металу. Однак не кожна чужорідна частинка, створена в розплаві, може бути центром кристалізації під час тверднення нікелевого сплаву. Зародком може служити частка, що має деякий критичний розмір і подібна структурно до речовини, що кристалізується на ній. Зокрема між кристалічними решітками титану і нікелю є необхідна структурна та розмірна відповідність, тому титан і з'єднання на його основі – ефективні модифікатори [6].

Аналіз результатів перспективних напрямів підвищення міцності металевих сплавів дає можливість зробити висновок про тенденції відхилення від традиційних методів твердорозчинного зміцнення. Роль нанодисперсних додатків-модифікаторів, наприклад, карбонітриду титану розміром 50–100 нм, зводиться до створення в розплаві додаткових штучних центрів кристалізації [7, 8]. Для цього такі добавки повинні бути сумірні з критичними зародками матричної фази і забезпечувати достатню їх кількість, щоб отримати в литві дрібнодисперсну структуру. Іншим чинником під час наномодифікування є досягнення кристалографічної відповідності часток з модифікованою фазою, що кристалізується.

Проблема підвищення жароміцності нікелевих сплавів є досить гострою і актуальною. Це викликано тим, що деталі ракетних і авіаційних газотурбінних двигунів під час експлуатації схильні до дії агресивного середовища палива за підвищених температур. Модифікування конструкційних сплавів – перспективний напрям, що активно розвивається. Розрізняють поверхневе, об'ємне, комбіноване модифікування. Велика кількість металів та їх сполук у різному розмірному діапазоні, в тому числі й нанодисперсні, можуть бути ефективними модифікаторами.

Нікелеві сплави типу ЖС: ЖСЗ, ЖС6У, ЖС6К, ЖС26, ЖС32 використовують для виготовлення деталей двигунів, які випускають сьогодні на провідних підприємствах України. Марку сплаву вибирають залежно від робочої температури вузла. Хімічний склад сплавів наведено в табл. 2.

Таблиця 2 – Хімічний склад промислових ливарних жароміцних нікелевих сплавів

Марка сплаву	Вміст елементів, мас. %								
	Al	Ti	Cr	Mo	W	Co	C	Mn, Si	Ni
ЖСЗ	1,7	1,3	14,0	3,0	4,0	–	0,10	≤ 0,4	Осн
		
	2,5	2,1	17,5	4,2	6,7	–	0,18		
ЖС6К	5,4	2,5	10,0	3,7	4,8	4,2	0,13	≤ 0,2	Осн
		
	6,0	3,0	11,0	4,2	5,3	4,9	0,19		
ЖС6У	5,2	2,2	8,6	1,2	9,8	9,4	0,13	≤ 0,2	Осн
		
	5,8	2,8	9,3	1,6	10,5	10,4	0,19		
ЖСЗДК	4,0	2,5	11,0	3,8	3,8	8,0	0,10	≤ 0,4	Осн
		
	4,8	3,2	12,5	4,5	4,0	10,0	0,15		

Як основу для модифікувального комплексу розглядають металопоподібні тугоплавкі сполуки титану з вуглецем і азотом: карбіди, нітриди і карбонітриди. Карбонітрид титану, карбіди і нітриди титану мають кубічну ґратку, високі температурну тривкість і температуру плавлення. Для всіх вивчених складів нанопорошків залежності аналогічні: зі зменшенням радіуса частинок до 100 нм їхня питома поверхня різко збільшується, досягаючи 12 м²/г для карбонітриду титану (табл. 3).

Таблиця 3 – Гранулометричний склад та питома поверхня дисперсних композицій

Сполука	Питома поверхня S, м ² /г	Кількість частинок в 1 г
TiC	2,44...12,19	3,1·10 ¹²
TiN	2,21...11,0	2,9·10 ¹²
Ti(CN)	2,42...12,02	3,1·10 ¹²

За структурною та хімічною відповідністю як найефективніший модифікатор жароміцних нікелевих сплавів запропонований комплексний модифікатор на основі нанодисперсного карбонітриду титану, отриманий плазмохімічним синтезом. Наночастки карбонітриду титану розміром 50...100 нм [9] є найдрібнішими центрами кристалізації в розплаві нікелевого сплаву, що сприяють об'ємній кристалізації виливка.

Для визначення впливу наномодифікування досліджували структуру сплаву у вихідному і модифікованому станах. Структура зразків немодифікованого сплаву ЖСЗ вкрай неоднорідна по перерізу. На поверхні зразка виявляються великі дендрити з грубими лініями ковзання (рис. 1, а); утворюються великі витягнуті зерна, орієнтовані перпендикулярно до поверхневого шару.

У модифікованих зразках зерна мали полідричну форму і практично однаковий розмір по перерізу шліфа. На рис. 1, б зображена макроструктура нікелевого сплаву ЖСЗ у вихідному стані. У мікроструктурі виявили зерна γ-фази неправильної форми з безліччю великих включень, що негативно впливає на характеристики міцності сплаву.

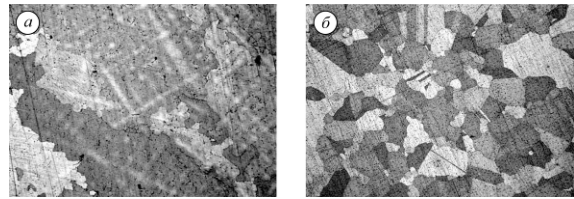


Рис. 1. Макроструктура немодифікованого (а) та модифікованого (б) нікелевого сплаву

Виявлено великі включення на стику меж зерен, що можуть бути концентраторами напружень і осередками розвитку тріщин під час експлуатації. Вони мали різну форму: багатогранники і пластини довжиною 6–14 мкм; включення квадратної форми – зі стороною 4–6 мкм.

Під час вивчення мікроструктури модифікованого сплаву встановили, що всі наявні у сплаві включення (карбіди, інтерметаліди, карбонітриди) рівномірно розподілені по всьому об'єму зразка і не утворюють скупчень і груп. Карбіди та карбонітриди формувалися в основному у середині зерен. Усі включення мали практично однаковий розмір 1–5 мкм. Таким чином, в результаті модифікування досягнуто подрібнення структурних складників сплаву в 3–4 рази та загальна стабілізація структури.

Модифікування призводить до істотної зміни структури сплаву ЖСЗ порівняно з немодифікованим станом. Структура модифікованого однорідна, дрібнозерниста. У центрі шліфа зустрічаються двійникові утворення, які свідчать про високу чистоту твердого розчину.

Грубозерниста і малопластична матриця нікелевого сплаву перебуває під дією великого локального навантаження, що сприяє передчасному розтріскуванню межами зерен. Тому основне завдання модифікування – одержати однорідну дрібнозернисту структуру сплаву. Досягнуто подрібнення зерна нікелевого сплаву ЖСЗ в 3–5 разів після модифікування наноконпозиціями. Перевага дрібніших зерен у литих нікелевих сплавах пов'язана зі здатністю матеріалу розподіляти

напруги серед більшої кількості меж, що призводить до зниженої деформації на межі зерен.

Результати досліджень зламів ударних зразків сплаву ЖСЗ у початковому стані і після модифікування наведено на рис. 2.

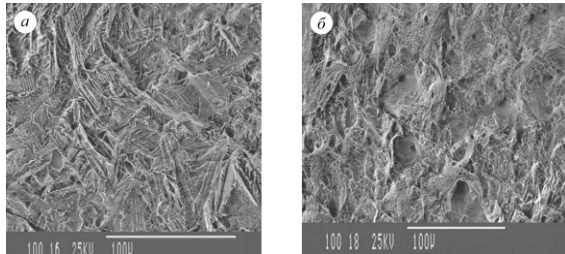


Рис. 2. Фрактографія зламів немодифікованого (а) і модифікованого (б) нікелевого сплаву

На рис. 3, а чітко видно крихкий злам, на рис. 3, б – в'язкий ямковий. Внаслідок руйнування модифікованого зразка за механізмом в'язкого руйнування різко, на 40–44 %, збільшився показник ударної в'язкості зразків ($KCU = 490$ кДж/м²) порівняно з вихідними ($KCU = 340$ кДж/м²). Суттєві зміни у структурі внаслідок модифікування свідчать про істотну зміну характеристик міцності, пластичності та експлуатаційних властивостей сплаву. Фізико-механічні та експлуатаційні характеристики немодифікованого сплаву ЖСЗ вивчали на зразках, отриманих за серійною технологією, а модифікованого – на зразках, одержаних із застосуванням модифікувального комплексу розробленого складу в кількості 0,1–0,2 % мас. від маси розплаву. Зразки піддавали термічній обробці за стандартним режимом: нагрівання до 1210 ± 10 °С, витримка 4:00, охолодження у повітрі. В результаті модифікування мікротвердість матриці сплаву підвищилася на 17–24 % (рис. 3).

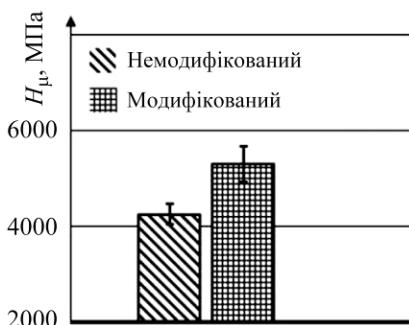


Рис. 3. Мікротвердість матриці сплаву ЖСЗДК до і після модифікування

Однорідний розподіл легувальних елементів в об'ємі сплаву ЖСЗ призводить до збільшення мікротвердості, посилення легування сплаву і додаткового зміцнення матриці дисперсними частками. Значне підвищення мікротвердості матриці сплаву свідчить і про додаткове насичення γ -твердого розчину титаном з нанодисперсного модифікатора. Зі зростанням вмісту титану у сплаві збільшувалась кількість зміцнювальної γ' -фази внаслідок переходу титану в твердий розчин і додаткової його участі в утворенні вторинної γ' -фази під час розпаду твердого розчину за охолодження.

Кращі механічні властивості мали зразки, отримані з модифікуванням. Межа міцності сплаву ЖСЗДК σ_B збільшилася в середньому до 1152 МПа, або на 8–10 %; межа плинності $\sigma_{0,2}$ – до 825 МПа, або на 10–13 %; відносне видовження δ – до 20,6 %, або на 19–21 %; ударна в'язкість KCU різко збільшилася до 490 кДж/м², або на 40–44 %. Результати механічних випробувань підтверджують ефективність і доцільність модифікування жароміцних нікелевих сплавів.

Висока жаротривкість – одна з важливих вимог, що висувають до сплавів для лопаток авіаційних двигунів. Межі витривалості лопаток з корозійними пошкодженнями можуть знижуватися в кілька разів, і це зниження посилюється зі збільшенням часу випробувань. На неї суттєво впливає і глибина корозійного пошкодження.

Жаротривкість визначали у промислових умовах при 1000 ± 5 °С упродовж заданої тривалості від 2,5 до 15 год. Випробовували гравіметричним методом, за зміною маси зразків і металографічним методом заміру глибини корозії.

Мікроаналізом поперечних шліфів встановили, що у всіх зразках наявне внутрішнє виразкове окиснення. Інтенсивніше високо-температурне окиснення спостерігали в немодифікованих зразках глибиною ~ 40 мкм. Після 15 год випроб на поверхні модифікованих зразків виявили локальні корозійні пошкодження з утворенням оксидів, що залягають на глибину не більше 30 мкм. Таким чином, корозійно тривкішими виявилися модифіковані зразки. Після випробувань на жаротривкість при 1000 °С глибину корозії в модифікованому сплаві вдалося зменшити в середньому на 10 мкм, тобто на 25 % порівняно з немодифікованим станом.

Висновки

1. Проаналізовано вплив легувальних елементів жароміцних нікелевих сплавів на структуру, зміцнення та корозійну тривкість.

2. Для обробки нікелевих розплавів запропоновано комплексний модифікатор на основі карбонітриду титану з розміром частинок 50–100 нм, отриманий способом плазмохімічного синтезу. Визначено гранулометричний склад порошків на основі титану та їх питому поверхню: від 2,4 до 12,2 м²/г.

3. Дослідженням макро- і мікроструктури нікелевих сплавів у ЖСЗ встановлено зменшення зерна модифікованого сплаву в 3–5 разів та подрібнення структурних складових.

4. Механічні випробування зразків показали підвищення усіх параметрів у модифікованому стані сплавів: σ_B на 10 %; $\sigma_{0,2}$ – на 13%; δ – на 20 % та KCU на 40 % в порівнянні з вихідними зразками. Випробування зразків на жаротривкість показали зменшення глибини корозії за температури 1000 °С в модифікованому стані в середньому на 25 %, що підвищує ефективність обробки сплавів нанодисперсними матеріалами.

Література

- Калинина, Н.Е. Микролегирующие скандием как способ повышения прочности алюминиевых сплавов [Текст] / Н.Е. Калинина, О.А. Кавац // Вестник днепропетровского ун-та. – 2004. – № 12. – С. 26–29.
- Елагин, В.И. Легирование деформируемых алюминиевых сплавов переходными металлами [Текст] / В.И. Елагин. – М.: Металлургия, 1975. – 248 с.
- Мальцев, М.В. Металлография промышленных цветных металлов и сплавов [Текст] / М. В. Мальцев. – М.: Металлургия, 1970. – 368 с.
- Большаков, В.І. Наноматеріали і нанотехнології [Текст] / В.І. Большаков, В.З. Куцова, Т.В. Котова. – Дніпро: ПДАБА, 2016. – 220 с.
- Калинина, Н.Е. Получение высокопрочных алюминиевых сплавов модифицированием ультрадисперсными композициями [Текст] / Н.Е. Калинина, О.А. Кавац // Авиационно-космическая техника и технология. – 2005. – №8(24). – С. 18–20.
- Калинина, Н.Е. Получение нанодисперсных модификаторов для обработки жаростойких сплавов [Текст] / Н.Е. Калинина, О.А. Кавац, В.Т. Калинин, В.П. Белоярцева // Авиационно-космическая техника и технология. – 2007. – № 8 (44). – С. 41–43.
- Young-Dong, K. The effect of grain refining and oxide inclusion on the fluidity of Al-4,5Cu-0,6Mn and A356 alloys / K.Young-Dong, L. Zin-Hyoung. – Mater. Sci. and Eng. – 2003. – № 1–2. – P. 372–376.
- Каблов, Е.Н. Литые лопатки газотурбинных двигателей (сплавы, технология, покрытия) [Текст] / Е.Н. Каблов. – М.: МИСИС, 2001. – 632 с.
- Мальцев, П.П. Наноматериалы. Нанотехнологии. Наносистемная техника: мировые достижения за 2005 год [Текст] / П.П. Мальцев. – М.: Техносфера, 2006. – 152 с.
- Патент України на корисну модель № 82163, МПК С22С 19/03. Комплексний наномодифікатор нікелевих сплавів / Н.Є. Калініна.

References

- Kalynyna, N.E., Kavats, O.A. (2004). Mykrolehgovanye skandyem kak sposob povysheniya prochnosti alyumunyevykh splavov [Microalloying with scandium as a way to increase the strength of aluminum alloys]. Vestnyk dneprovskoho un-ta, 12, 26–29 [in Russian].
- Elahyn, V.Y. (1975). Lehrovanye deformyruemykh alyumunyevykh splavov perekhodnyimi metallami [Alloying of deformable aluminum alloys with transition metals]. Mosckow: Metallurhyya, 248 [in Russian].
- Mal'tsev, M. V. (1970) Metallohrafiya promyshlennykh tsvetnykh metallov y splavov [Metallography of industrial non-ferrous metals and alloys]. Mosckow: Metallurhyya, 368 [in Russian].
- Bol'shakov, V.I., Kutsova, V.Z., Kotova, T.V. (2016). Nanomaterialy i nanotekhnolohiyi [Nanomaterials and nanotechnologies]. Dnipro: PDABA, 220 [in Russian].
- Kalynyna, N.E., Kavats, O.A. (2005). Poluchenye vysokoprochnykh alyumunyevykh splavov modifytsyrovanyem ul'tradyspersnyimi kompozytsyamy [Obtained high-strength aluminum alloys by modifying with ultradispersed compositions]. Avyatsyonno-kosmycheskaya tekhnika y tekhnolohyya, 8(24), 18–20 [in Russian].
- Kalynyna, N.E., Kavats, O.A., Kalynyn, V.T., Beloyartseva, V.P. (2007). Poluchenye nanodispersnykh modifykatorov dlya obrabotky zharostoykykh splavov [Obtaining nanodispersed modifiers for processing heat-resistant alloys]. Avyatsyonno-kosmycheskaya tekhnika y tekhnolohyya, 8 (44), 41–43 [in Russian].
- Young-Dong, K., Zin-Hyoung L. (2003). The effect of grain refining and ox-ide inclusion on the fluidity of Al-4,5Cu-0,6Mn and A356 alloys. – Mater. Sci. and Eng. 1–2, 372–376 [in English].
- Kablov, E.N. (2001). Lytye lopatky hazoturbynykh dvyhateley (splavy, tekhnolohyya, pokrytyya) [Cast blades of gas turbine engines (alloys, technologies, coatings)]. Mosckow: MYSYS, 632 [in Russian].
- Mal'tsev, P.P. (2006). Nanomateryaly. Nanotekhnolohyy. Nanosystemnaya tekhnika: myrovye dostyzheniya za 2005 hod [Nanomaterials. Nanotechnologies. Nanosystem engineering: world achievements for 2005]. Mosckow: Tekhnosfera, 152 [in Russian].

10. Kalynyna, N.E. Kompleksnyy nanomodifikator nikelovykh splaviv [Complex nanomodifier of nickel alloys]. Patent Ukrainy na korysnu mod-el', № 82163, МПК S22S 19/03 [in Ukrainian]

Грекова Марина Вікторівна – аспірант,
Дніпровський національний університет Олеса
Гончара, т. +380968431441
e-mail: marina.grekova.kbu@gmail.com.

INCREASE OF STRUCTURAL STABILITY AND PROPERTIES OF HEAT-RESISTANT NICKEL ALLOYS FOR THE GAS-TURBINE ENGINES BLADES BY NANOMATERIAL TREATMENT

**Grekova M.V., Oles Honchar Dnipro National
University**

Abstract. Improving the quality of mechanical properties of heat-resistant nickel alloys for gas turbine engine blades. **Material and literature.** The object of study is multicomponent casting heat-resistant nickel alloys for GTE blades. The technique has been developed for conducting an experiment on modifying melts with nanodispersed compositions based on titanium carbonitride with a fraction of up to 100 nm. Nanopowder obtained by the method of plasma-chemical synthesis in an industrial high-frequency installation. The nanopowder was compressed to form tablets. The modifier tablets were introduced to the bottom of the crucible of the furnace after the main melt melted. Melt casting was carried out in several blocks of blades and samples to study the structure and mechanical properties of the alloys. **Results.** A theoretical substantiation of the method of influence on the nickel melt – treatment with nanodisperse modifiers. A non-standard method for treating the melt with a refractory nanodispersed modifier is proposed. The choice of the composition of the titanium carbonitride modifier fraction less than 100 nm has been substantiated. A high purity modifier obtained at the plasma chemical synthesis. Calculated the specific surface of the modifier, the number of particles in 1 g of the melt. Investigated the macro - and microstructure of alloys ZhS3, ZhS3DK, ZhS6 in the initial state and after modification. The original samples had a coarse grain structure with an average grain size of 6–14 microns. In the modified samples, the grain size decreased to 1–5 μm , that is, 5 times. The microhardness of the ZhS3DK alloy after modification has increased by 17–24 %. Mechanical testing of alloys showed a viscous fracture of modified specimens. Tests for corrosion resistance showed a sharp decrease in the

corrosion depth of the modified specimens (on average by 25 %). **Scientific novelty.** A non-standard method for treating nickel melts with a titanium carbonitride modifier in the nanodispersed range of a fraction up to 100 nm is proposed. The choice of particle size and composition of the modifier is substantiated. **Practical value.** As a result of modifying the Ti (C, N) nanopowder, grinding of grains of heat-resistant nickel alloys was achieved by a factor of 5, an increase in the microhardness of the structural components and an increase in corrosion resistance by 25 % compared with the initial state. The achieved results allowed to increase the durability of GTE.

Key words: heat-resistant nickel alloys, nanomodifiers, structure, properties, gas turbine blades.

ПОВЫШЕНИЕ СТРУКТУРНОЙ СТАБИЛЬНОСТИ И СВОЙСТВ ЖАРОПРОЧНЫХ НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ЛОПАТОК ГТД ОБРАБОТКОЙ НАНОМАТЕРИАЛАМИ

**Грекова М. В.,
Днепро́вский национальный университет
имени Олеса Гончара**

Аннотация. Сделан аналитический обзор существующих представлений по проблеме повышения жаропрочности, жаростойкости и долговечности жаропрочных никелевых сплавов группы ЖС лопаток газотурбинных двигателей. Проведен анализ влияния легирующих элементов сплавов на структурные преобразования, виды упрочнения и коррозионную стойкость. Для обработки никелевых расплавов предложен комплексный порошковый модификатор на основе карбонитрида титана Ti (CN) с размером частиц 50–100 нм. Определены параметры наномодификатора. Исследованы макро- и микроструктура никелевых сплавов ЖСЗ, ЖСЗДК. В модифицированных образцах достигнуто измельчение зерна в 3–5 раз и стабилизация структуры по сравнению с исходным состоянием. Достигнуто также повышение механических свойств сплавов: σ_B – на 10 %; $\sigma_{0,2}$ – на 13 %; δ – на 20 % и КСУ на 40 %. Испытания на высокотемпературную коррозию показали уменьшение глубины коррозии модифицированных образцов на 25 %, что подтверждает эффект модифицирования сплавов нанодисперсных модификаторов.

Ключевые слова: жаропрочные никелевые сплавы, наномодификатор, структура, свойства, лопатки газотурбинных двигателей.