



Ti-6Al-4V 钛合金热处理工艺的研究现状及进展

杨宝震¹ 田欣洋²

2023 年 4 月 18 日

¹ : 新疆大学机械工程学院教师

² : 新疆大学机械工程学院本科学生

摘要

Ti6Al4V 合金又名 **TC4** 合金，拥有较好的塑韧性、耐热性、成形性、耐蚀性等，在机械、军事、航空航天等领域获得了极为广泛的应用。但 **TC4** 合金仍存在硬度较低、摩擦磨损系数高、耐磨性能差、较低的塑韧性和力学性能上的各向异性等缺点，制约了其进一步的应用。本文阐述了 **TC4** 钛合金的热处理工艺研究现状，并分析了不同热处理制度对 **Ti6Al4V** 合金强度的影响，并解析了组织转变的机理，为工程应用提供了有价值的参考，最后提出了 **TC4** 钛合金热处理工艺的研究方向。

关键字: Ti-6Al-4V 钛合金；热处理；显微组织；力学性能；固溶；时效；现状

目 录

第一章 前言	1
1.1 实验用 TC4 合金的特点	2
1.2 组织组成	3
1.3 研究现状与展望	5
第二章 固溶处理	6
2.1 相变点与固溶温度的选择	6
2.1.1 相变点的计算	6
第三章 时效处理	8
3.1 TC4 合金性能与热处理制度的关系	8
3.2 研究现状与展望	8
插图清单	9
附表清单	10
参考文献	11

第一章 前言

工业上一般根据 β 相稳定元素系数 K_β 来划分不同类型的钛合金， K_β 是指合金中各 β 稳定元素与各自的临界浓度的比制之和，即：

$$K_\beta = \frac{C_1}{C_{k1}} + \frac{C_2}{C_{k2}} + \frac{C_3}{C_{k3}} + \cdots + \frac{C_n}{C_{kn}}$$

根据 β 相稳定系数划分合金类型为：

表 1.1 钛合金类型分类

类型	K_β 值	主要合金元素
α 型	0 ~ 0.07	铝、锡、锆
近 α 型	0.07 ~ 0.25	铝、锡、锆与少量钒、钼、铌
$\alpha + \beta$ 型	0.25 ~ 1.0	以铝为主、以及其他少量 β 相稳定元素
近 β 型	1.0 ~ 2.8	少量钒、钼、铌、钽、等
β 型	> 2.8	大量钒、钼、铌、钽、等

其中 $\alpha + \beta$ 型钛合金的特点是既有 α 稳定元素，又有 β 稳定元素，使 α 和 β 同时得到强化。 β 稳定元素加入量为 4 % ~ 6 %，目的是为了获得足够数量的 β 相，以改善合金的成形塑性和使合金得到热处理强化的能力，对其进行退火处理，所得到的室温组织为不同比例的 α 和 β 相。 $\alpha + \beta$ 型钛合金的强度和淬透性随着 β 相稳定元素含量增加而提高，其锻造和轧制等加工成型性能优于 α 型、 β 型钛合金。从成分上来看，这类钛合金中的合金元素基本上是以铝为主要合金元素， β 稳定化元素为辅助元素。这使得 $\alpha + \beta$ 型钛合金组织变动的余地较为灵活，性能变动范围大，可以满足各种应用场合及工况要求^[1]。

我国用 TC 表示 $\alpha + \beta$ 型双相钛合金，最常用的 $\alpha + \beta$ 型钛合金包括 TC4、TC6、TC12 等，其中 TC4 钛合金（等轴马氏体型两相合金）作为最早被应用的钛合金，该合金以其优越的性能占据了钛工业的大量市场，现在占到 Ti 合金总产量的 50%，占到全部 Ti 合金加工件的 95%。

TC4 钛合金具有较高的抗拉强度和抗疲劳强度、生物相容性好、耐高温、化学性质稳定、高硬度和良好的耐腐蚀性、弹性模量低、低密度等优良特性，在航空航天、汽车工业、医疗健康领域等领域得到了广泛应用，是目前应用最广泛的钛合金。但其室温塑性较低，加工硬化能力较差，冷加工成型困难。

目前相关研究中，提升 TC4 钛合金室温塑性的手段包括添加合金元素、剧烈塑性变形和相变热处理等。而近些年来国内对于 Ti6Al4V 合金的研究取得了许多成果^[2]。但是大多数关于 TC4 钛合金热处理工艺研究现状的文章的表述并

不太清楚，没有结合最新的计算机技术进行探讨，本文将从多个方面对 TC4 钛合金的研究现状以及发展方向进行一个科学全面富有前瞻性的展望。

现阶段 Ti6Al4V 合金的热处理工艺主要集中在如下三个方面：

1. 固溶处理：实施固溶处理工艺，是为了得到等轴稳定的 α 相、马氏体弥散的 α' 相、亚稳定状态的 β 相，等轴的 α 相能够让合金的力学性能得到综合性的提升，马氏体弥散的 α' 相能够让合金，在强度、硬度上得到提高，塑性、韧性被降低^[3]。
2. 时效处理：有研究^[4]发现，次生的 α 相体积分数在 TC4 钛合金中，会对屈服强度产生很大的影响。在条件相等的情况之下，时效温度越低组织越小，时效温度高低组织越大。研究人员主要是通过控制参数，来影响对次生 α 相的含量，从而来实现 TC4 钛合金在力学的性能上得到更好的提升。
3. 深冷处理：深冷处理是近些年来新兴的一种处理工艺，其可以对金属内部的组织进行改善，在进行深冷处理的时候操作比较方便，对环境也不会造成太大的污染，并且能够让在热处理之后残留的奥氏体被清除掉。实验研究发现，原始的 β 相会在深冷处理的过程当中，逐渐的向 α 、相去转变，残余应力在组织中会变少，与此同时网篮状组织的增加，会让 TC4 钛合金的韧性、强度、塑性，在组织上的性能得到提高。

1.1 实验用 TC4 合金的特点

从制备方式上来看。近些年相关热处理实验中的 TC4 钛合金大多数是由多次真空自耗电弧炉熔炼^[5-8]而成，其余的是通过粉末冶金^[9,10]的方式来制备 TC4，此外还有一小部分用的是热轧合金^[11]、电子束选区熔合金^[12]、商用棒状 TC4 合金^[13,14]等。其中真空自耗电弧炉熔炼得到的合金强度普遍较高，而粉末冶金法虽然工艺复杂，但其得到的组织晶粒细小、成分偏析少、机加工量减小，是 TC4 合金制备的新趋势。

从化学成分上来看。标准的 TC4 钛合金成分有国家标准：

表 1.2 TC4 合金化学成分的国家标准

元素 (%)	Al	V	Fe	C	O	N	H
标准要求	5.5 ~ 6.75	3.5 ~ 4.5	≤ 0.30	≤ 0.05	≤ 0.20	≤ 0.03	≤ 0.015

本文统计了近年 Ti6Al4V 钛合金热处理研究方面的近十多篇文献，发现不同实验者在试验中用到的合金成分都有所差异，如表 1.3 所示。其中 Al 元素的含量差异较大，从 5.65% 到 6.4% 不等，v 元素的含量差异较小，都在 3.97% 到 4.25% 范围之间，其余的非主要的杂质元素成分如 Fe、C、N、O 等的含量也有

不同，总的来讲含量都在国标的范围之内。从强度上来看，大多数试样的抗拉

表 1.3 不同实验者所用的 TC4 合金元素统计

元素 (%)	Ti	Al	V	Fe	C	N	O	H
平均值	89.455	6.118	4.086	0.102	0.028	0.039	0.164	0.007
方差	0.147	0.253	0.104	0.074	0.019	0.078	0.060	0.015
标准差	0.022	0.066	0.011	0.006	0.000	0.006	0.004	0.000

强度在 850Mpa 以上，屈服强度在 830Mpa 以上，强度普遍较低。在经过固溶、时效等热处理方式处理过后，试样的抗拉强度与屈服强度升到了 900Mpa 与 1200Mpa 之间。其中，最高的强度是任驰强等^[5]在 954°C/60min(水冷，10 秒)+550°C/300min(AC) 方式下得到的组织，其抗拉强度 σ_m 达到了 1177Mpa，屈服强度为 $\sigma_{0.2}$ 为 1061Mpa，可见热处理对于组织的优化还是很可观的。

表 1.4 TC4 合金力学性能的国家标准

力学性能	抗拉强度 Mpa	屈服强度 Mpa	断后伸长率 %
标准值	≥ 895	≥ 830	≥ 10

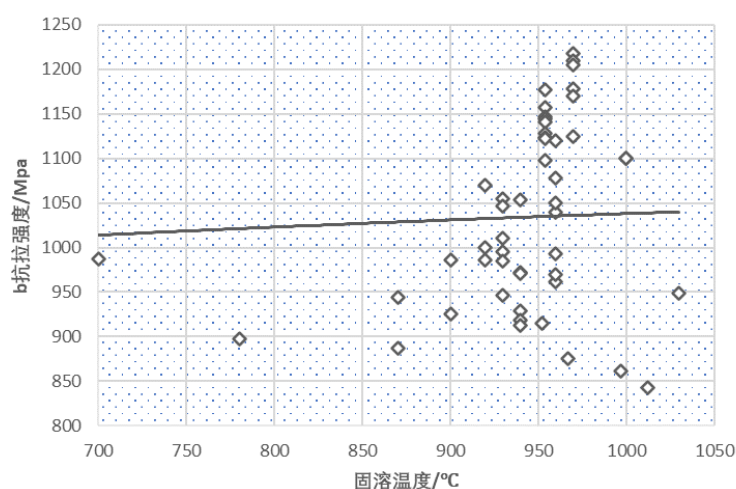


图 1.1 固溶温度与抗拉强度

1.2 组织组成

对于固溶处理过程，一般出现的组织为典型双态组织：球状的初生 α_p 相、板条状 α 相、细小的 β 相转变组织以及部分粗大的 β 相转变组织¹。^[9]固溶温度

¹ 取向越无序、性能越差，最佳组织为板条状 α 相组织之间分布着较为细小的 β 相转变组织、越粗大、取向越不规律。则性能越差

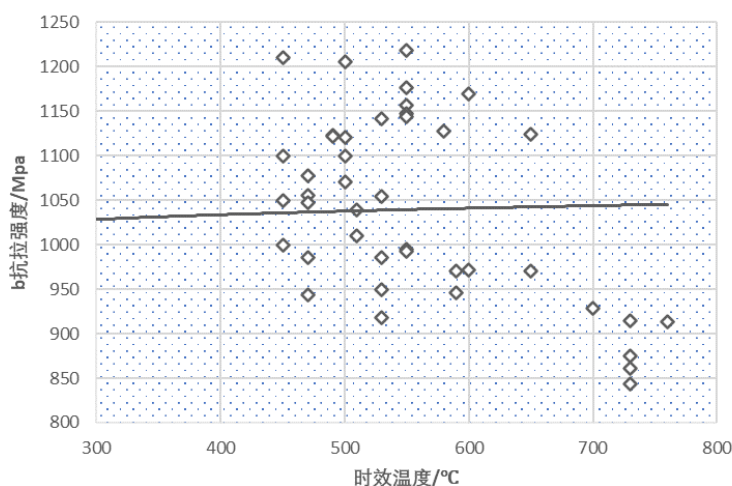


图 1.2 时效温度与抗拉强度

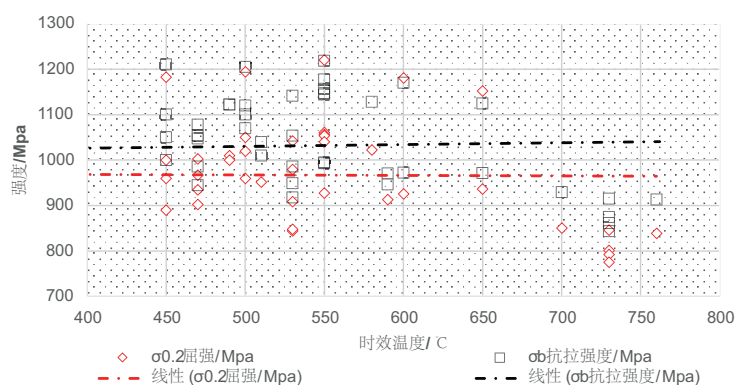


图 1.3 时效温度与抗拉屈服强度

对 Ti6Al4V ELI 钛合金显微组织形貌的影响主要在于初生 p 相含量、片层 α 相厚度以及 β 晶粒尺寸，其中粗大的初生 p 相组织，对性能的影响较大，是不利因素；片层状 α 相是利组织，可以很好地提高组织的强度^[6]。

总的来讲，固溶的作用是将粗大的双态组织均匀化，减小不同相之间的取向差异，从性能上来看，得到恰当成分的 b 相最有利于强度。

对于淬火过程，部分 b 相，转变成了 a' 相与 a'' 相。

对于时效处理过程，出现的组织为 a' 相， a' 相脱溶出来的等轴 a 相与 b 相、变粗大的 a 相与 b 相²。^[9]时效的作用就是将固溶后得到的亚稳定组织低温热处理，促使亚稳定组织 β 相、 α' 相及 α'' 相转变为细小、稳定的等轴组织与片层组织以起到弥散强化作用。

² 固溶后钛合金中马氏体仍保持 α 相软而韧的性能，在随后进行的时效强化使得马氏体分解，获得弥散的 $\alpha + \beta$ 组织，从而进一步提高其抗拉强度。随着时效温度的升高，伸长率逐渐上升，但是抗拉强度则呈下降趋势。

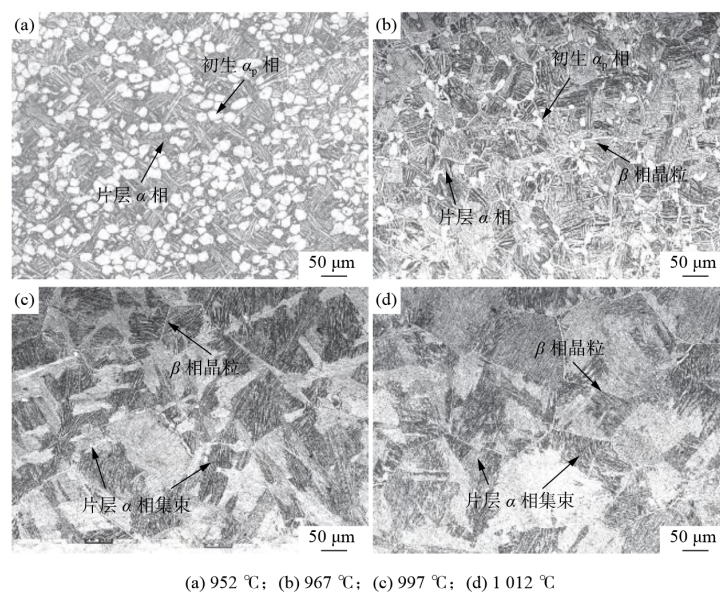


图 1.4 不同固溶温度下 TC4 合金的显微组织

1.3 研究现状与展望

鲁媛媛, 马保飞等人研究发现在时效温度为 450、500 和 550°C 时初生 α 相的含量随温度升高逐渐增加; 而在时效温度为 600°C 和 650°C 条件下初生 α 相含量因高温溶解而明显减少, β 相尺寸相应增大。当时效温度为 550°C 时, 所得钛合金的显微组织最佳^[4]。

第二章 固溶处理

钛合金经过固溶处理后,能够改善其力学性能、激光切割加工性能以及耐热性能等,然而固溶处理温度的选择对于固溶效果影响非常大。如果固溶温度过低,无法达到充分的原子互溶,难以获得完全的 β 相,导致性能提高有限;如果固溶温度过高,会引起粗化效应,导致材料强度降低。

对于 TC4 钛合金来说,最佳的固溶温度范围在 950-1000°C,这一温度范围可以使其达到最佳的综合性能。在这一温区内,可以基本实现 β 转变,而不会引起明显的粒度粗化。1000°C 左右的固溶温度,可以达到 52–55% 的 β 转变率,同时维持较小的平均 β 晶粒尺寸,这使 TC4 钛合金具有最佳的综合力学性能和韧性。

因此,选择适宜的固溶温度和保温时间是获得 TC4 钛合金优异性能的关键所在。固溶温度的精确控制,既需要严格的温度监控,也需要严格控制热处理设备的加热速率。只有在保持严格控制下,才能使 TC4 钛合金达到均匀的微观组织和最佳的综合性能。

2.1 相变点与固溶温度的选择

2.1.1 相变点的计算

通过合金元素的含量进行计算¹:

¹ 《基于二元相图精确计算钛合金 $\alpha+\beta/\beta$ 相变点》

表 2 $T_{\beta_i} = f_i(X_i)$ 表达式Table 2 The formulae of $T_{\beta_i} = f_i(X_i)$

元素	$T_{\beta_i}/^{\circ}\text{C}$
Al	$27.486\ 09 \times \text{Al}\% - 0.794\ 19 \times \text{Al}\%^2 + 0.012\ 77 \times \text{Al}\%^3$
Zr	$-3.537\ 93 \times \text{Zr}\% - 0.040\ 04 \times \text{Zr}\%^2 - 0.000\ 373\ 09 \times \text{Zr}\%^3$
Sn	$-0.190\ 57 \times \text{Sn}\% + 0.110\ 67 \times \text{Sn}\%^2 - 0.134\ 3 \times \text{Sn}\%^3 + 0.015\ 59 \times \text{Sn}\%^4 - 0.000\ 571\ 637 \times \text{Sn}\%^5$
Mo	$-12.230\ 7 \times \text{Mo}\% + 0.296\ 52 \times \text{Mo}\%^2 - 0.006\ 33 \times \text{Mo}\%^3$
Nb	$-12.131\ 2 \times \text{Nb}\% + 0.081\ 78 \times \text{Nb}\%^2 - 0.000\ 334\ 771 \times \text{Nb}\%^3$
Ta	$-7.487\ 7 \times \text{Ta}\% + 0.134\ 94 \times \text{Ta}\%^2 - 0.001\ 75 \times \text{Ta}\%^3$
V	$-13.539\ 79 \times \text{V}\% + 0.085\ 16 \times \text{V}\%^2 + 0.001\ 26 \times \text{V}\%^3$
Cr	$-21.484\ 89 \times \text{Cr}\% + 0.365\ 81 \times \text{Cr}\%^2 - 0.001\ 03 \times \text{Cr}\%^3$
Mn	$-21.974\ 89 \times \text{Mn}\% + 0.171\ 1 \times \text{Mn}\%^2$
W	$-6.680\ 16 \times \text{W}\% + 0.054\ 19 \times \text{W}\%^2 + 0.000\ 207\ 331 \times \text{W}\%^3$
Cu	$-3.848\ 25 \times \text{Cu}\% - 0.086\ 33 \times \text{Cu}\%^2 - 0.076\ 05 \times \text{Cu}\%^3$
Nd	$14.398\ 01 \times \text{Nd}\%$
Fe	$-17.018\ 77 \times \text{Fe}\% + 0.009\ 75 \times \text{Fe}\%^2$
Si	$-15.787\ 94 \times \text{Si}\% - 19.247\ 5 \times \text{Si}\%^2 + 9.521\ 07 \times \text{Si}\%^3$
O	$134.880\ 76 \times \text{O}\% + 21.002\ 93 \times \text{O}\%^2 + 8.396\ 29 \times \text{O}\%^3$
N	$374.183\ 56 \times \text{N}\% + 32.579\ 64 \times \text{N}\%^2$
H	$-348.025\ 35 \times \text{H}\% - 114.617\ 08 \times \text{H}\%^2$
C	$232.868\ 68 \times \text{C}\% + 37.234\ 38 \times \text{C}\%^2$

注：以元素含量的 100 倍代入计算，例如含量为 5%，则直接以 5 代入计算。

图 2.1 相变点计算

第三章 时效处理

经过调研发现，在大多数实验中当固溶温度选取在低于 β 相变温度 50 度左右时，得到的性能最好。

3.1 TC4 合金性能与热处理制度的关系

3.2 研究现状与展望

刘婉颖、林元华等人通过实验发现：在 960 °C/1 h + WQ 进行固溶处理和 500 °C/4 h + AC 下进行时效处理得到的 Ti6Al4V 具有最佳的力学性能^[15]；陈冠宇通过实验表明，在 850°C 进行退火处理时，在 600°C 进行时效处理可以使合金得到更好的耐腐蚀性能^[16]；李宸宇证明 Ti6Al4V 合金在 900°C 空冷固溶两小时在 530°C 时效四小时后具有更好的强硬度，而且固溶后冷速越快，合金的强硬度越高、塑韧性越差^[17]。

1. 对于组织
2. 对于力学性能
3. 对于其他性能

插图清单

图 1.3	固溶温度与抗拉强度	3
图 1.4	时效温度与抗拉强度	4
图 1.4	时效温度与抗拉屈服强度	4
图 1.4	不同固溶温度下 TC4 合金的显微组织	4
图 2.1	相变点计算	7

附表清单

表 1.1	钛合金类型分类	1
表 1.4	TC4 合金化学成分的国家标准	2
表 1.4	不同实验者所用的 TC4 合金元素统计	3
表 1.4	TC4 合金力学性能的国家标准	3

参考文献

- [1] 邢淑仪, 王世洪编. 铝合金和钛合金[M]. 北京: 机械工业出版社, 1987.10.
- [2] 郭凯何忝锜; 和蓉. TC4 钛合金热处理工艺的研究现状及进展[J]. 世界有色金属, 2021(16-17).
- [3] 王新英谢成木. ZTC4 钛合金固溶时效热处理工艺研究[J]. 金属学报, 2002 (z1): 4.
- [4] 鲁媛媛马保飞; 刘源仁. 时效处理对 TC4 钛合金微观组织和力学性能的影响[J/OL]. 金属热处理, 2019(34-38). DOI: [10.13251/j.issn.0254-6051.2019.07.007](https://doi.org/10.13251/j.issn.0254-6051.2019.07.007).
- [5] 任驰强, 丁一明, 李佳佳, 等. 固溶-时效对 TC4 钛合金显微组织和力学性能的影响[J/OL]. 湖南有色金属, 2022, 38(2): 44-46+55[2023-04-03]. https://kns.cnki.net/kcms2/article/abstract?v=3uoqIhG8C44YLTlOAiTRKibYlV5Vjs7iJTKGjg9uTdeTsOI_ra5_XaYuZHEdlcTKgdtTYVHPPeieaop4wvm7e6h2OgTiARho&uniplatform=NZKPT.
- [6] 冉兴李海宾 吕志刚; 李培杰. 固溶温度对 Ti6Al4V ELI 钛合金显微组织及性能的影响[J]. 钢铁钒钛, 2021(66-71).
- [7] 李露. 固溶时效对 TC4 合金组织与机械性能的影响[J/OL]. 特钢技术, 2014, 20(1): 29-31[2023-04-03]. https://kns.cnki.net/kcms2/article/abstract?v=3uoqIhG8C44YLTlOAiTRKgchrJ08w1e7M8Tu7YZds8_7muIeuG7_bmTPYFRv72RG8x5kLnRqQla1Q5oIbSfTgQDf5XdYPhJe&uniplatform=NZKPT. DOI: [10.16683/j.cnki.issn1674-0971.2014.01.003](https://doi.org/10.16683/j.cnki.issn1674-0971.2014.01.003).
- [8] 景然. 固溶时效对 TC4 合金组织与性能的影响[J/OL]. 金属热处理, 2018, 43(8): 152-156[2023-04-03]. <https://kns.cnki.net/kcms2/article/abstract?v=3uoqIhG8C44YLTlOAiTRKibYlV5Vjs7i0-kJR0HYBJ80QN9L51zrP7-Ju-X1cxh29fUv-ZfWO19JnpEikQVsqq6V8euHLYhP8&uniplatform=NZKPT>. DOI: [10.13251/j.issn.0254-6051.2018.08.031](https://doi.org/10.13251/j.issn.0254-6051.2018.08.031).
- [9] 张豪胤, 王文焱, 祝要民, 等. 固溶、时效对 TC4 钛合金组织和力学性能的影响[J/OL]. 特种铸造及有色合金, 2014, 34(6): 659-661[2023-04-03]. https://kns.cnki.net/kcms2/article/abstract?v=3uoqIhG8C44YLTlOAiTRKgchrJ08w1e7M8Tu7YZds88vc2FzGSEchtaI9gYZXCNhpfW_dY4ykXKT4zEhdjzclCaw5Jif3qYd&uniplatform=NZKPT. DOI: [10.15980/j.tzzz.2014.06.030](https://doi.org/10.15980/j.tzzz.2014.06.030).
- [10] 徐坚, 王文焱, 张豪胤, 等. 固溶时效工艺对 TC4 钛合金组织及性

- 能的影响[J/OL]. 粉末冶金工业, 2014, 24(5): 29-32[2023-04-03].
<https://kns.cnki.net/kcms2/article/abstract?v=3uoqIhG8C44YLTlOAiTRKgchrJ08w1e7M8Tu7YZds8-egAsywy2mwYaDt1Dfrk4DqRS1RfMZ2qBCSXTFSCJG-PkBexR3QZ8-&uniplatform=NZKPT>. DOI: 10.13228/j.boyuan.issn1006-6543.20130122.
- [11] 刘婉颖陈宇海等. 不同热处理工艺对 Ti6Al4V 钛合金微观结构和力学性能影响（英文）[J]. 稀有金属材料与工程, 2017(634-639).
- [12] 雷军乐, 尹诗豪, 刘电霆, 等. 电子束选区熔化成形 TC4 合金显微组织与性能的研究进展[J/OL]. 机床与液压, 2022, 50(5): 179-184[2023-03-31].
https://kns.cnki.net/kcms2/article/abstract?v=3uoqIhG8C44YLTlOAiTRKibYlV5Vjs7ijTKGjg9uTdeTsOI_ra5_XcQcpmmE6mlVZrHimDbNm9l7JF8-GVH-dbj2DLs-g74&uniplatform=NZKPT.
- [13] 鲁媛媛马保飞; 刘源仁. 时效处理对 TC4 钛合金微观组织和力学性能的影响[J/OL]. 金属热处理, 2019(34-38). DOI: 10.13251/j.issn.0254-6051.2019.07.007.
- [14] 鲍学淳, 程礼, 陈煊, 等. 热处理工艺对 TC4 钛合金组织和力学性能的影响[J/OL]. 金属热处理, 2019, 44(6): 137-140[2023-04-02]. <https://d.wanfangdata.com.cn/periodical/jsrcl201906029>. DOI: DOI:, 10.13251/j.issn.0254-6051.2019.06.029.
- [15] 刘婉颖陈宇海 施太和; Ambrish Singh. 不同热处理工艺对 Ti6Al4V 钛合金微观结构和力学性能影响（英文）[J]. 稀有金属材料与工程, 2017(634-639).
- [16] 陈冠宇. 热处理工艺对 TC4 钛合金腐蚀性能的影响[D/OL]. 河北: 石家庄铁道大学, 2021. DOI: 10.27334/d.cnki.gstdy.2021.000355.
- [17] 李宸宇. 热处理对 TC4 钛合金组织结构及铣削加工性能的影响[D/OL]. 合肥工业大学, 2021. DOI: 10.27101/d.cnki.ghfgu.2021.001505.