

# 高强钢角焊缝力学性能研究

汇报人: 赵琛 1630643

指导老师: 孙飞飞 教授

#### 研究背景

高强钢

上世纪60年代 美、日

高性能钢

上世纪90年代

美、日

国产Q460、Q690高强钢

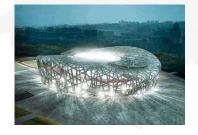
本世纪初

中国

1	4	
2	4	
3	5	















# 研究方法及研究内容

#### 研究对象

### 本文为研究高强钢角焊缝的力学性能,主要采用了试验研究和有限 元分析相结合的研究方法。

1) 高强钢单调拉伸材性试验

钢材: Q890高强钢

2) 高强钢角焊缝试验

钢材: Q890高强钢

焊材: ER120S-G

接头形式: 角焊缝

焊缝和荷载二者之间的夹角: 0°(正面角焊缝)、15°

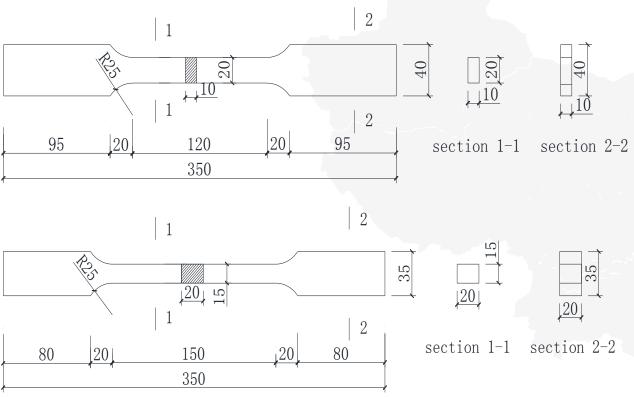
、30°、45°(单边单条&单边双条)、60°、75°、90°

(侧面角焊缝)



#### 试验1:高强钢材性试验

#### 试件尺寸



# 实验结果分析

记录屈服强度、 极限强度

	屈服强 度	极限强 度	屈强比
10mm	1128.9	1153.45	0.98
20mm	934.733	980.233	0.95

#### 试验1:高强钢材性试验

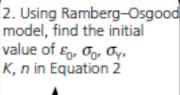
 Test specimens and calculate the true  $\sigma$ - $\varepsilon$ before necking



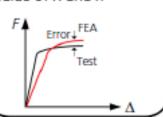
K, n in Equation 2







4. Compare with the  $F-\Delta$ curve, modify the value of K and n





3. Simulate specimen response

#### Ramberg-Osgood模型

$$\sigma = K \varepsilon_p^n$$

$$\sigma = K\varepsilon_p^n$$
 for  $\varepsilon_p > \varepsilon_p^0$ 

$$\sigma = \left(\frac{\sigma^0 - \sigma_y}{\varepsilon_p^0}\right) \varepsilon_p \quad \text{for} \quad 0 < \varepsilon_p \le \varepsilon_p^0$$

名义应力、应变

$$\sigma' = \frac{F}{S_0}$$

$$\varepsilon' = \frac{L}{L} - 1$$

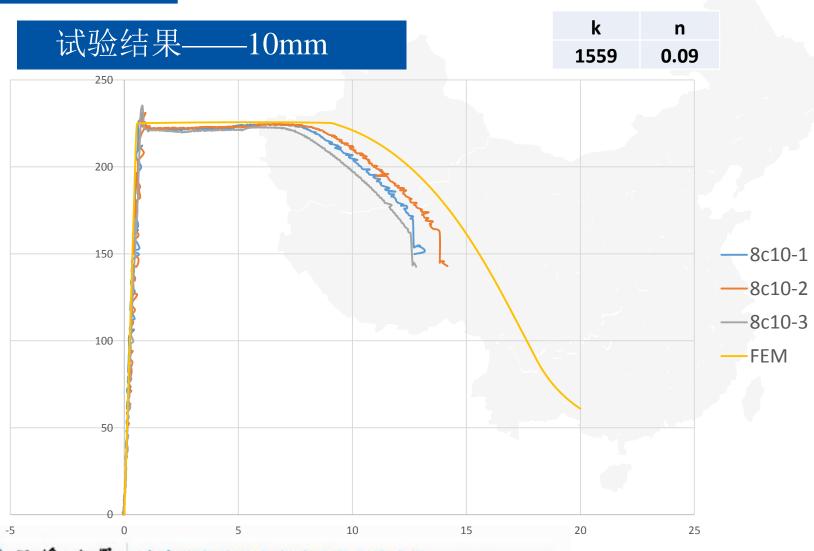
真实应力、应变

$$\sigma = \sigma' \cdot (1 + \varepsilon')$$

$$\varepsilon = ln(1 + \varepsilon')$$

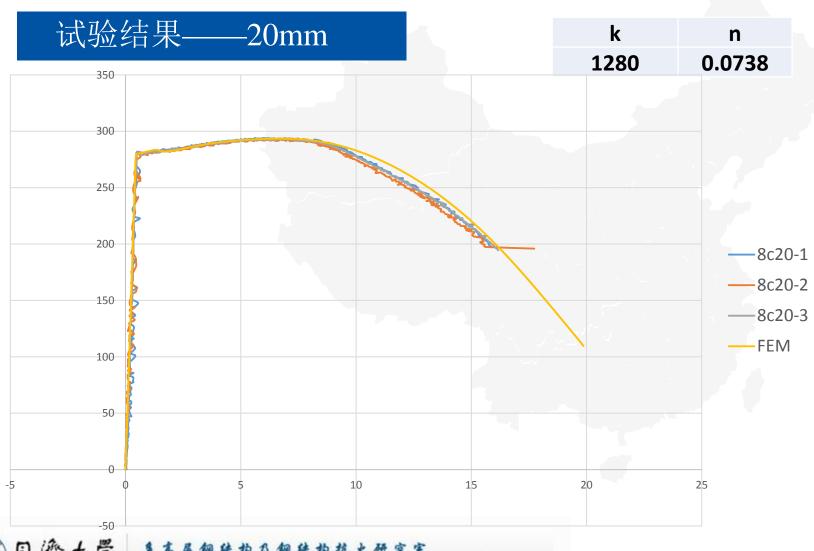


试验1:高强钢材性试验





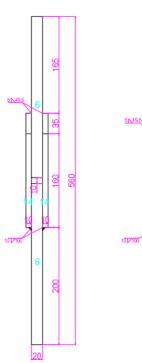
试验1:高强钢材性试验

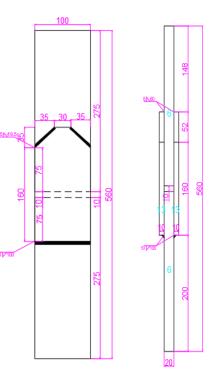


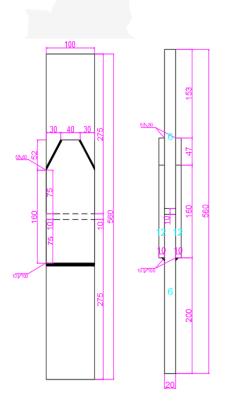


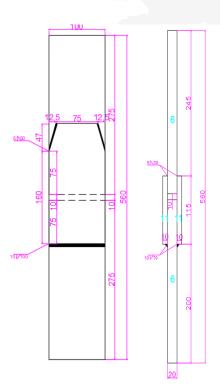
试验2:高强钢角焊缝试验

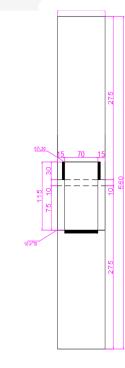
# 试件尺寸











45°

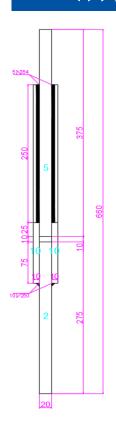
30°

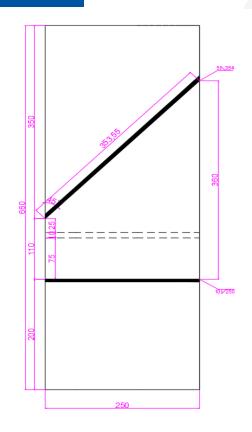
15°

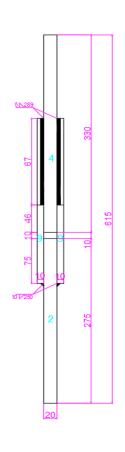
0°

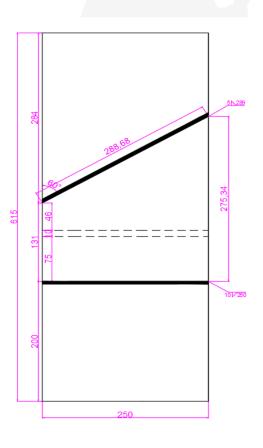
#### 试验2:高强钢角焊缝试验

# 试件尺寸







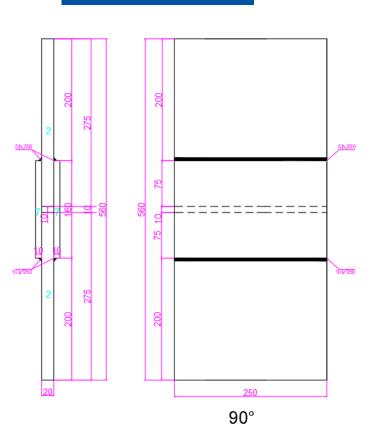


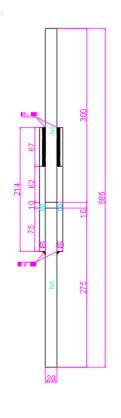
45°

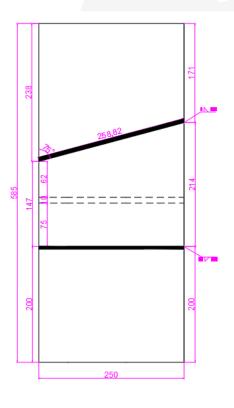
60°

试验2:高强钢角焊缝试验

# 试件尺寸





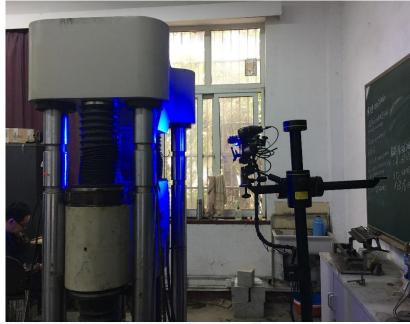


75°

试验2:高强钢角焊缝试验

#### 试验仪器





试验2:高强钢角焊缝试验

#### 试验仪器

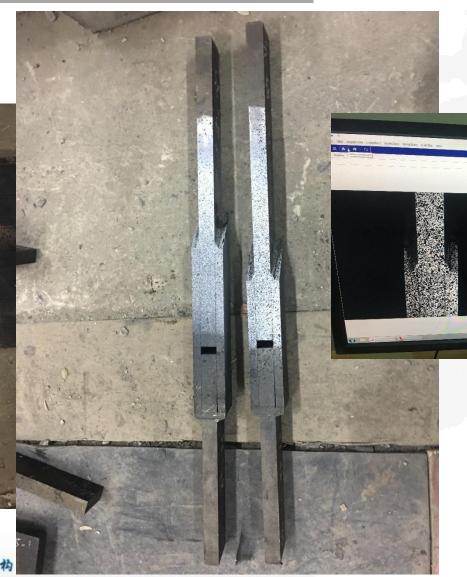
- ◆ **数字图像相关**(Digital Image Correlation, DIC)技术是一种非接触式现代光学测量实验技术。
- ◆ 优点:由具有光路简单、环境适应性好、测量范围广以及自动化程度高。
- ◆ **应用范围**:广泛应用于土木工程、机械、材料科学、电子封装、生物医学、制造、焊接等许多科学及工程领域。对于材料领域的材料人来说,DIC目前在材料研究的许多方面尤其是力学性能表征方面得到越来越广泛的应用。
- ◆ **基本原理**:就是通过跟踪(或匹配)物体表面变形前后两幅散斑图像中同一像素点的位置来获得该像素点的位移向量,从而得到试件表面的全场位移。
- ◆ 组成:该系统一般由CCD摄像机、照明光源、图像采集卡及计算机组成。 首先,需要使试件的成像表面具有可以反映变形信息的随机散斑图,然后在 实验过程中对试件表面在加载前后的图像进行采集并存入计算机,最后利用 软件程序采取相关的数学算法得到试件表面的位移信息。



试验2:高强钢角焊缝试验

# 试验试件





试验2:高强钢角焊缝试验

# 试验结果

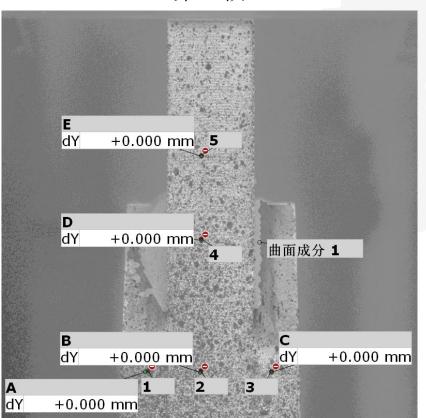




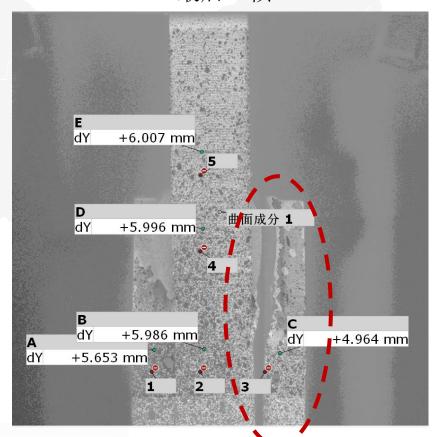
试验2:高强钢角焊缝试验

#### 试验处理

第一帧



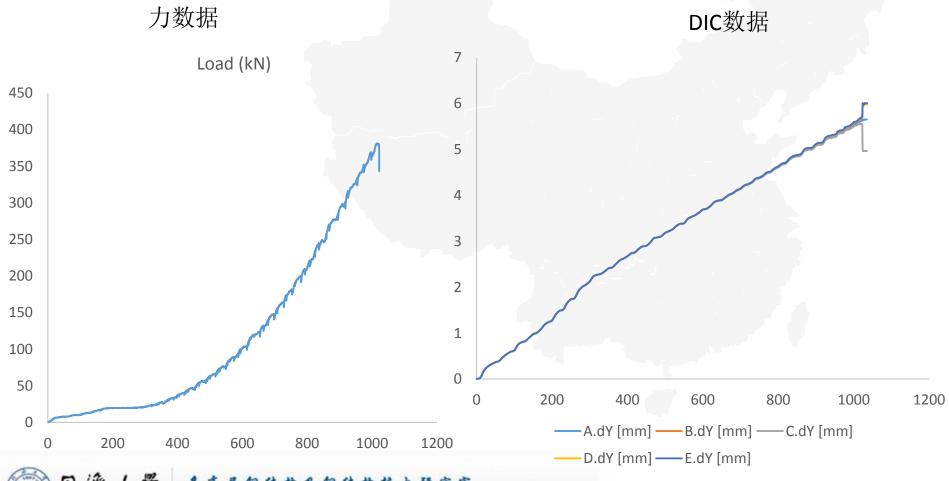
最后一帧





试验2:高强钢角焊缝试验

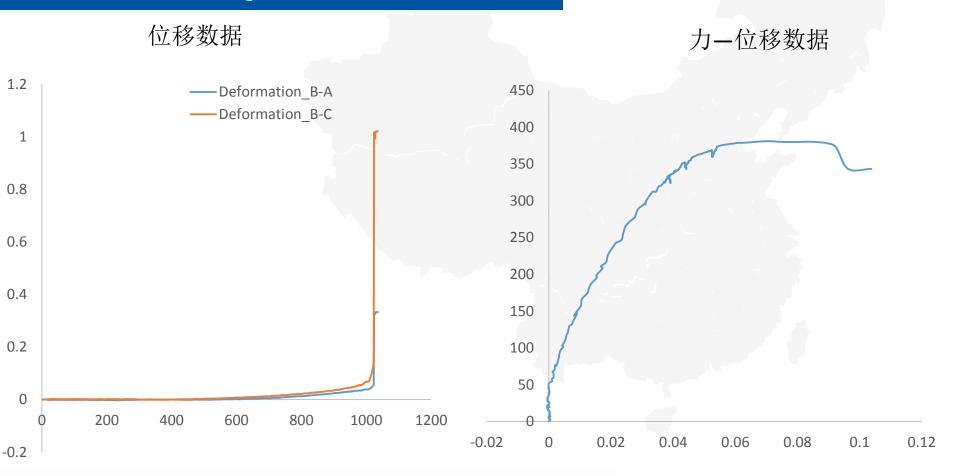
### 试验结果(以Q890-120-45为例)





试验2:高强钢角焊缝试验

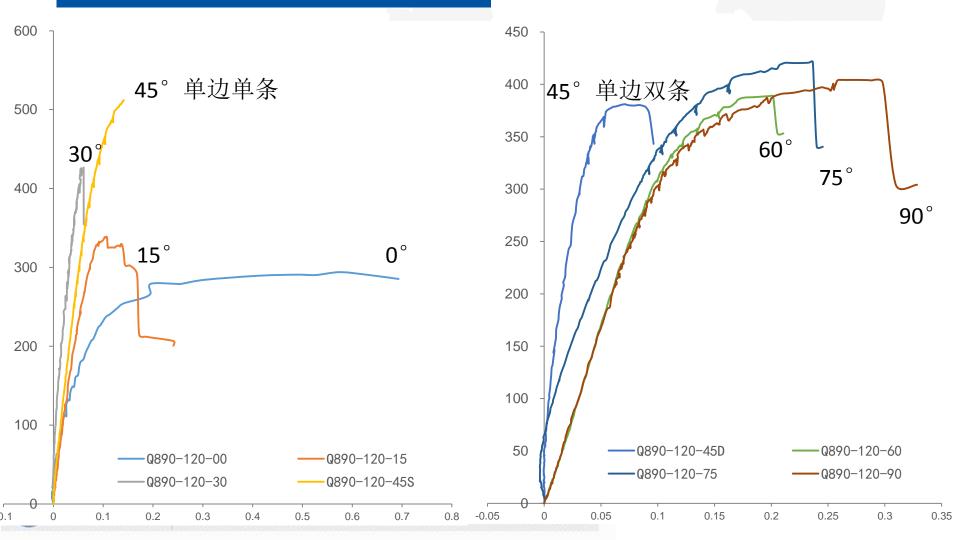
### 试验结果(以Q890-120-45为例)





试验2:高强钢角焊缝试验







谢谢!