

## 질코니아 용사층의 열피로 및 고온경도 특성

Thermal Fatigue and Hot Hardness Behavior of Plasma Sprayed  
Zirconia Coatings

\*김형준, 권영각

산업과학기술연구소, 설비공정연구팀

### 1. 서 론

질코니아 ( $ZrO_2$ )는 낮은 열전도도 ( $\sim 1.5 \text{ W/mK}$ )와 높은 열팽창 계수 ( $\sim 10^{-5}/\text{K}$ ), 그리고 우수한 화학적 안정성으로 인하여 단열 코팅으로서 가장 많은 연구가 행해지고 또한 상업적으로 사용되고 있다. 본 논문에서는 주로 superalloy를 기판으로 하여 가스 터빈이나 엔진 등의 단열 코팅으로 널리 사용되는 질코니아 계통의 용사층을 주철의 열피로 특성을 증대시키기 위하여 사용하였을 경우의 열피로 특성과 고온경도 특성을 고찰하였다.

### 2. 실험 방법

본 연구에서 사용된 기판은 flake 형태의 흑연을 가진 회주철로서 탄소가 약 2-4%, 실리콘은 약 1-3% 함유되어 있는 AISI FC20이다. 인장 강도는 약  $20 \text{ kgf/mm}^2$ 이고 미소 경도는 약 185 HV로 측정되었다. 용사 작업은 전문 용사 업체에서 행하여졌으며, 본드 코팅 재료로는 모두 NiCrAl 합금인 Metco 443을 사용하였다. 열피로 시험 사이클은 그림 1에서 보이고 있으며, 고온 경도 실험 조건은 표 1에서 보이고 있다.

### 3. 실험 결과 및 고찰

열피로 시험후  $ZrO_2-24\%MgO$  시편의 단면 조직 SEM 사진을 보면 세라믹층에는 무수한 vertical crack이 존재하고 커다란 균열이 bond coat에서 사라지다가 철산화물을 거쳐 모재에까지 연결되어 있음을 볼수있다. 즉, 표면에 생긴 열피로 균열이 철 산화물을 거쳐 모재에까지 연결되어 시편 전체가 파괴되는 양상을 보이고 있었다.

즉,  $ZrO_2-24\%MgO$  시편의 경우는 열피로 시험시 Ni-base 용사층과 유사하게 bond coat와 모재 사이에서 철 산화물이 형성되고, 열피로 시험중 이러한 철 산화물은 취약하여 세라믹층에서 시작된 균열이 bond coat에서 멈추더라도 다시 연결되어 모재에까지 전파되어 시편 전체가 파괴되는 것으로 시료된다. 그러나,  $ZrO_2-8\%Y_2O_3$  용사층 시편의 경우는 철 산화물이 아직 형성되지 않아서 세라믹층에서 생긴 무수한 균열이 bond coat에서 멈추어짐을 볼수있었다.

그림 2에서는  $ZrO_2-8\%Y_2O_3$  용사층의 고온 경도 시험 결과를 보이고 있다. 상온에서  $800^\circ\text{C}$ 까지 가열후 약  $200^\circ\text{C}$ 까지 냉각할 때까지는 같은 경도 hysteresis 곡선을 그리다가  $200^\circ\text{C}$  이하에서는 원래의 경도를 회복하지 못하고 상온에서 약 200 HV정도의 경도 저하를 보이고 있다. 상기의 결과를 Arrhenius 수식을 이용하여 활성화 에너지를 구하면 모두 약 72 kJ/mol을 보이게 된다.

### 3. 결 론

(1) 주철을 기판으로 하는 용사층의 열피로 파괴 양상은 본드 코팅층의 산화 현상보다는 기판의 산화 현상에 의하여 기판과 본드 코팅층을 따라서 spalling이 일어나거나, 취약한 철

산화물이 코팅층과 모재와의 균열을 연결하여 일어나게 된다.

(2) 경도의 온도 의존성을 보면, 상온에서 800°C까지 가열후 약 200°C까지 냉각할 때까지는 같은 경도 hysteresis 곡선을 그리다가 200°C 이하에서는 원래의 경도를 회복하지 못하고 상온에서 약 200 HV 정도의 경도 저하를 보이고 있다.

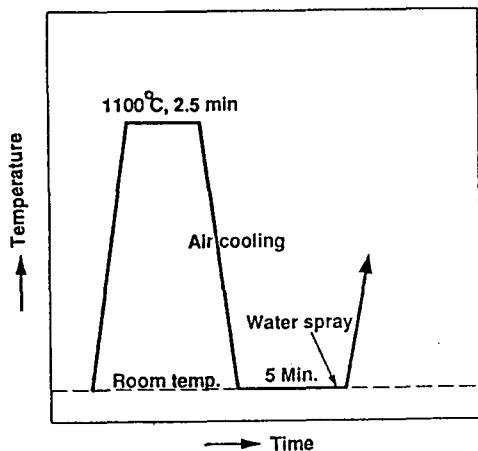


그림 1. 열피로 시험 사이클

표 1. 고온 경도 실험 조건

Instrument	Nikon QM-2
Specimen size	10 mm X 5 mm X 5 mm (t)
Vacuum	$10^{-5}$ Pa ( $\sim 10^{-3}$ Torr)
Heating rate	20°C/min
Cooling rate	20°C/min
Load	1 kg
Indentation dwell time	4 sec
Specimen preparation	Polished
Holding time	5 min. minimum
Coating thickness	Bond coat 100 µm Top coat 300-400 µm

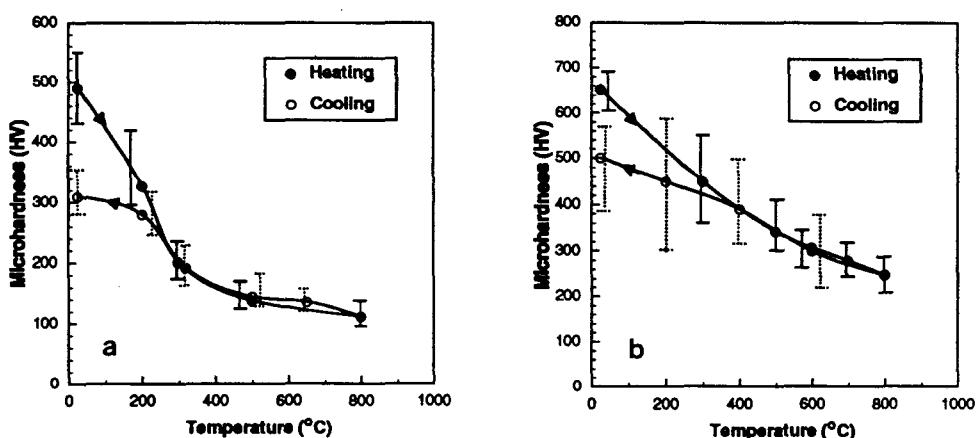


그림 2. 용사층의 온도에 따른 경도 변화

(a)  $ZrO_2$ -8% $Y_2O_3$       (b)  $ZrO_2$ -24% $MgO$