DEVELOPMENT OF TiNbMoMnFe BULK MULTI-PRINCIPAL ELEMENT ALLOYS AND THEIR COATINGS

ABHIJITH N V

CENTRE FOR AUTOMOTIVE RESEARCH AND TRIBOLOGY

INDIAN INSTITUTE OF TECHNOLOGY DELHI

MAY 2025

DEVELOPMENT OF TiNbMoMnFe BULK MULTI-PRINCIPAL ELEMENT ALLOYS AND THEIR COATINGS

by

ABHIJITH N V

CENTRE FOR AUTOMOTIVE RESEARCH AND TRIBOLOGY

submitted

in fulfillment of the requirements of the degree of Doctor of Philosophy

to the

INDIAN INSTITUTE OF TECHNOLOGY DELHI

MAY 2025

Dedicated to my parents

Mr.Venugopala Pillai .R and Mrs.Leelamony .S

Certificate

This is to certify that the thesis entitled **"Development of TiNbMoMnFe bulk multi-principal element alloys and their coatings"**, submitted by **Mr. Abhijith N V** to the Indian Institute of Technology Delhi, for the award of the degree of **Doctor of Philosophy** in May 2025, is a record of the original, bonafide research work carried out by him under my supervision and guidance. The thesis has reached standards that meet the requirements of the regulations related to the award of the degree.

The results contained in this thesis have not been submitted in part or in full to any other University or Institute for the award of any degree or diploma to the best of our knowledge.

Place : New Delhi

Date : 21-05-2025

Dr. Deepak Kumar
Professor and Head
Centre for Automotive Research and Tribology
Indian Institute of Technology Delhi

Acknowledgements

Firstly, I wish to express my gratitude to the divine for instilling a sense of self-confidence in me and for bestowing blessings upon me during this journey. I am profoundly grateful to my parents, Venugopala Pillai .R, and Leelamony .S, my sister, Dr. Anagha .L .V, and my brother-in-law, Vignesh R P Nair, for their unwavering support during this journey.

I wish to convey my sincere thanks to my supervisor, Prof. Deepak Kumar, for his valuable guidance and unwavering encouragement in my research work. The distinctive and stimulating viewpoints on research and beyond fostered a scientific mindset in me and enhanced my confidence to confront any challenges throughout this journey.

I express profound thanks to my SRC members (Prof. S. Fatima, Prof. H. Kanchwala, and Prof. R. K. Pandey) for providing constructive criticism throughout the semester's progress presentations. I convey sincere thanks to Prof. D. Kalyanasundaram, the Nano Research Facility (NRF), and the Central Research Facility (CRF) of the Indian Institute of Technology Delhi for their experimental support and prompt assistance.

I extend my appreciation to our research group, especially Dr. Bharat Kumar, Dr. Abhijit Pattnayak, Ms. Gazal Gupta, Mr. Arun G, and Mr. Sedhuraman E; without their help and support, I could not have completed my journey.

I would like to seize this opportunity to convey my gratefulness to some special persons, including Dr. Rismaya Kumar Mishra, Mr. Jonty Mago, and Mrs. Vandana, as well as my college friends Mr. Eby Jose and Mr. Ebin Mathew, who have become indispensable contributors to my Ph.D. journey by offering emotional, and mental support throughout this endeavor. Also, I wish to thank other colleagues, Mr. Subhakar Mangam and Mr. Junaid Syed, for their experimental support.

I convey my heartfelt gratitude to the CART personnel, Mr. Shripal Singh, Mr. Lokesh, Mr. Ved Singh, Mr. Hitesh, and Mr. Avtar Singh, for their assistance in office and lab work.

I am also grateful to our seniors, Dr. Sanjeet Kumar, Dr. Harprabhjot Singh, Dr. A.P.S. Lodhi, Dr. Avi Gupta, and Dr. Ankit Saxena, for their assistance and support.

Lastly, the most significant person in my life is my M. Tech supervisor, Prof. Sudeep.

U, who consistently encouraged me to pursue a career in scientific research and offered consistent support.

Much obliged, and may God keep you safe.

Sincerely,

Abhijith N V

Abstract

Steel is extensively used in many industries, including automotive, petrochemical, food processing, biomedical, and aerospace, due to its cost-effectiveness, strength, hardness, biocompatibility, wear and corrosion resistance characteristics. However, it has limitations in extreme environments. Austenitic stainless steels, like SS304, are preferred in such extreme environments, but they degrade under intense corrosive and wear conditions. Hence, these surface/sub-surface degradations of SS304 steel can be eliminated by developing a new novel material. Nowadays, a novel category of alloys known as Multi-principal Element Alloys (MPEAs) has garnered significant interest from the scientific community owing to their multifunctional features. This study focuses on developing a novel TiNbMoMnFe-based MPEA using bulk fabrication and surface coating techniques. The performance of the developed MPEA and the coating are benchmarked with the responses of the SS304 steel.

The present research has been classified into three sections: (i) the development of bulk MPEA using microwave sintering, (ii) the development of MPEA coating using the High-velocity oxy-fuel (HVOF) thermal spray process, and (iii) exploring the effect of heat treatment on HVOF-sprayed MPEA coating properties. Further, the metallurgical (XRD, FESEM, Raman, XPS, etc.), Mechanical (Hardness), Physical (Density, Porosity, Surface wettability), Tribological (Friction, Wear), and Electrochemical (Corrosion) characteristics of the bulk MPEA, MPEA coating, and heat-treated MPEA coating were studied and established the role of microstructural changes on their superior properties.

Initially, the TiNbMoMnFe-based bulk MPEA was fabricated using the microwave sintering-assisted powder metallurgy technique. The MPEA powder was initially synthesized using a mechanical alloying technique. The optimal composition of the alloyed powder was further compacted into green pellets and then microwave-sintered at different temperatures. The exact single phase (BCC: TiNbMoMnFe) MPEA evolved at 1400 ^{o}C. While sintering at less than 1400 ^{o}C resulted in multiphase (BCC, FCC) MPEA. Thus, developed single-phase (TiNbMoMnFe) MPEA exhibited a hardness of $\approx$ 16 GPa and porosity of around 8%. The tribological exploration suggested that the multiphase alloys (sintered at 1100 ^{o}C - 1300 ^{o}C) are prone to adhesive wear followed by oxidative wear. Due to high hardness, the

single-phase MPEA underwent minimal plastic deformation and some surface abrasion. This also resulted in the exposure of nascent surfaces, leading to oxidative wear. Hence, the wear resistance was increased by $\approx$ 54%. The single-phase MPEA (BCC: TiNbMoMnFe) showed excellent corrosion resistance (Corrosion rate: $\approx$ 99% reduction for short-term exposure, $\approx$ 83% reduction for long-term exposure) attributed to the lack of high-energy sites and the formation of a stable and continuous passive layer on the surface.

The SS304 steel-facing surface/sub-surface degradations can be projected by developing the MPEA coating. The TiNbMoMnFe-based MPEA coating on SS304 steel was developed using the HVOF thermal spray process. This study investigated the role of feedstock powder preparation on the overall coating performance. The MPEA coatings were developed by preparing the feedstock powder at different time scales, 5 h, 10 h, and 15 h, respectively. Among them, the 15 h milled MPEA coating exhibited a very dense and homogeneous structure with low porosity ($\approx$ 1%), superior surface finish (Ra $\approx$ 2.57 μm), and hardness ($\approx$ 13 GPa). Tribological studies under dry sliding conditions revealed that the 15 h milled MPEA coating was highly wear-resistant compared to other coatings (86% reduction). For long-term exposure to simulated body fluid (SBF), the MPEA coating showed much-improved anticorrosion performance (corrosion rate reduced by $\approx$ 98%). The dual protective mechanism involved the formation of a TiNbMo-rich passivating layer and apatite deposition on the surface during long-term exposure. Long-term exposure to NaCl medium,15 h MPEA coating recorded a $\approx$ 99.5% reduction in corrosion rate after 5 weeks. The protective mechanism was associated with the formation of a TiNbMo-rich passivating layer. However, the SS304 substrate was prone to severe corrosion. The erosion studies suggested that the failure mode was ductile. The 15 h milled MPEA coating showed an $\approx$ 88% reduction in erosion rate at a 30^o impingement angle.

The 15 h milled MPEA coating was further heat-treated at 700 ^{o}C, 900 ^{o}C, and 1100 ^{o}C, and the effect of heat treatment on the mechanical, metallurgical, corrosion, and tribological properties was studied. Heat treatment made the coating denser, more compact, and less porous. Upon heat treatment, the single-phase BCC structured as-sprayed MPEA coating transformed to dual-phase (BCC and FCC) MPEAs, and the presence of the FCC phase dominated over the BCC phase when heat-treated at 1100 ^{o}C. The 900 ^{o}C heat-treated coating showed the highest nano and scratch

hardness due to the dual-phase behavior, and hardness started degrading after 900 ^{o}C. Also, the 900 ^{o}C heat-treated coating had excellent wear resistance; the major wear mechanism was abrasive wear followed by oxidative wear. Similarly, the 900 ^{o}C heat-treated MPEA coating had the highest corrosion resistance ($\approx$ 92% reduction). Hence, the particular composition is not recommended for heat treatment beyond 900 ^{o}C.

सारांश

इस्पात का उपयोग कई उद्योगों में किया जाता है, जिसमें ऑटोमोटिव, पेट्रोकेमिकल, फूड प्रोसेसिंग, बायोमेडिकल और एयरोस्पेस शामिल हैं, इसकी लागत-प्रभावशीलता, शक्ति, कठोरता, जैव-रासायनिकता, घिसाव और संक्षारण प्रतिरोध विशेषताओं के कारण। हालांकि, इसकी चरम वातावरण में सीमाएं हैं। एसएस३०४ जैसे ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस इस्पात को ऐसे चरम वातावरण में पसंद किया जाता है, लेकिन वे तीव्र संक्षारक और घिसाव की स्थिति में खराब हो जाते हैं। इसलिए, एसएस३०४ इस्पात की इन सतह/उप-सतह गिरावट को एक नवीन सामग्री विकसित करके समाप्त किया जा सकता है। आजकल, मल्टी-प्रिंसिपल एलिमेंट मिश्र धातु (एम.पी.ई.ए) के रूप में जाने वाले मिश्र धातुओं की एक नवीन श्रेणी ने वैज्ञानिक समुदाय से उनकी बहुक्रियाशील विशेषताओं के कारण महत्वपूर्ण रुचि प्राप्त की है। यह अध्ययन बल्क उत्पादन और उपरितल आवरण तकनीकों का उपयोग करके एक नवीन टीआई एनबी एमओ एमएन फ़े-आधारित एमपीईए विकसित करने पर केंद्रित है। विकसित एम.पी.ई.ए और उनके आवरण के प्रदर्शन को एसएस३०४ इस्पात की प्रतिक्रियाओं के साथ तुलना किया गया है। वर्तमान अनुसंधान को तीन वर्गों में वर्गीकृत किया गया है: (i) माइक्रोवेव सिंटरिंग का उपयोग करते हुए बल्क एम.पी.ई.ए का विकास, (ii) हाई-वेलोसिटी ऑक्सी-फ्यूल (एच.वी.ओ.एफ.) थर्मल स्प्रे प्रक्रिया का उपयोग करके एम.पी.ई.ए आवरण का विकास, और (iii) छिड़काव किए गए एम.पी.ई.ए आवरण गुणों पर ऊष्मा-उपचारित के प्रभाव की खोज। इसके अलावा, धातुकर्म (एक्स.आर.डी, एफ.ई.एस.ई.एम, रमन, एक्स.पी.एस, आदि), यांत्रिक (कठोरता), भौतिक (घनत्व, सरंध्रता, सतह आर्द्रशीलता), त्राइबोलॉजिकल (घर्षण, घिसाव) और बल्क एम.पी.ई.ए, एम.पी.ई.ए आवरण, और ऊष्मा-उपचारित एम.पी.ई.ए आवरण की विशेषताओं का अध्ययन किया गया और उनके बेहतर गुणों पर उनकी सूक्ष्म संरचना में परिवर्तन की भूमिका बनाई गयी।

प्रारंभ में, टीआई एनबी एमओ एमएन फ़े-आधारित ठोस एम.पी.ई.ए को माइक्रोवेव सिंटरिंग-सहायता प्राप्त पाउडर धातुकर्म तकनीक का उपयोग करके निर्मित किया गया था। एम.पी.ई.ए पाउडर को शुरू में एक यांत्रिक मिश्रधातु तकनीक का उपयोग करके संश्लेषित किया गया था। मिश्रित पाउडर की इष्टतम संरचना को आगे हरे छर्रों में संकुचित किया गया और फिर विभिन्न तापमानों पर माइक्रोवेव-सिंटर किया गया। इस्पात एकल चरण (बी सी सी: टीआई एनबी एमओ एमएन फ़े) एम.पी.ई.ए १४०० डिग्री सेल्सियस पर विकसित हुआ। जबकि १४०० डिग्री सेल्सियस से कम पर सिंटरिंग के परिणामस्वरूप बहु चरण (बीसीसी, एफसीसी) एमपीईए होता है। इस प्रकार, विकसित एकल-चरण (टीआई एनबी एमओ एमएन फ़े) एम.पी.ई.ए ने $\approx$ १६ जीपीए की कठोरता और लगभग ८% की सरंध्रता प्रदर्शित की। ट्राइबोलॉजिकल अन्वेषण ने सुझाव दिया कि मल्टीफ़ेज़ मिश्र धातु (११०० डिग्री सेल्सियस - १३०० डिग्री सेल्सियस पर सिंटर किए गए) चिपकने वाले पहनने के बाद ऑक्सीडेटिव पहनने के लिए प्रवण होते हैं।उच्च कठोरता के कारण, एकल-चरण एम.पी.ई.ए में न्यूनतम प्लास्टिक विरूपण और कुछ सतह घर्षण हुआ। इसके परिणामस्वरूप नवजात सतहें भी उजागर हो गईं, जिससे ऑक्सीकरण घिसाव हुआ। इसलिए, पहनने के प्रतिरोध में $\approx$ ५४% की वृद्धि हुई। एकल-चरण एम.पी.ई.ए (बी सी सी: टीआई एनबी एमओ एमएन फ़े) ने उत्कृष्ट संक्षारण प्रतिरोध दिखाया (संक्षारण दर: अल्पकालिक अनावरण के लिए ९९% की कमी, दीर्घकालिक अनावरण के लिए लगभग ८३% की कमी) उच्च-ऊर्जा स्थान की कमी और सतह पर एक स्थिर और निरंतर निष्क्रिय परत के गठन के लिए जिम्मेदार है।

एम.पी.ई.ए आवरण विकसित करके एसएस३०४ इस्पात को सतह/उप-सतह क्षरण का अनुमान लगाया जा सकता है। एसएस३०४ इस्पात पर (टीआई एनबी एमओ एमएन फ़े)-आधारित एम.पी.ई.ए आवरण एच.वी.ओ.एफ थर्मल स्प्रे प्रक्रिया का उपयोग करके विकसित की गई थी। इस अध्ययन ने समग्र आवरण प्रदर्शन पर निवेश सामग्री तैयार करने की भूमिका की जांच की। एम.पी.ई.ए आवरण को निवेश सामग्री को क्रमशः ५ घंटे, १० घंटे और १५ घंटे के अलग-अलग समय के पैमाने पर तैयार करके विकसित किया गया था। उनमें से, १५ घंटे मिल्ड एम.पी.ई.ए आवरण ने कम सरंध्रता ($\approx$ १%), बेहतर सतह खत्म ($\approx$ २.५७ माइक्रो मीटर), और कठोरता ($\approx$ १३ जीपीए) के साथ बहुत घनी और सजातीय संरचना प्रदर्शित की। ड्राई स्लाइडिंग स्थितियों के तहत त्राइबोलॉजिकल अध्ययनों से पता चला कि १५ घंटे मिल्ड एम.पी.ई.ए आवरण अन्य आवरण (८६% कमी) की तुलना में अत्यधिक घिसाव के लिए प्रतिरोधी थी। सिम्युलेटेड शरीर द्रव (एसबीएफ) के लंबे समय तक संपर्क के लिए, एम.पी.ई.ए आवरण ने एंटीकोर्सोशन प्रदर्शन में काफी सुधार दिखाया (जंग दर $\approx$ ९८% कम हो गई)। दोहरे सुरक्षात्मक तंत्र में दीर्घकालिक अनावरण के दौरान सतह पर टीआई एनबी एमओ-समृद्ध निष्क्रिय परत और एपेटाइट जमाव का निर्माण शामिल था। एनएसीएल माध्यम, १५ घंटे एम.पी.ई.ए आवरण के लंबे समय तक संपर्क में रहने से ५ सप्ताह के बाद संक्षारण दर में $\approx$ ९९.५% की कमी दर्ज की गई। सुरक्षात्मक तंत्र एक टीआई एनबी एमओ-समृद्ध निष्क्रिय परत के गठन से जुड़ा था। हालाँकि, एसएस३०४ क्रियाधार में गंभीर क्षरण का खतरा था। क्षरण अध्ययन ने सुझाव दिया कि विफलता मोड लचीला था। १५ घंटे मिल्ड एम.पी.ई.ए आवरण ने ३०^{o} टकराव कोण पर क्षरण दर में $\approx$ ८८% की कमी दिखाई।

१५ घंटे मिल्ड एम.पी.ई.ए आवरण को ७०० डिग्री सेल्सियस, ९०० डिग्री सेल्सियस और ११०० डिग्री सेल्सियस पर आगे गर्मी-उपचार किया गया और यांत्रिक, धातुकर्म, संक्षारण और ट्राइबोलॉजिकल गुणों पर ताप उपचार के प्रभाव का अध्ययन किया गया। ताप उपचार ने आवरण को सघन, अधिक सघन और कम छिद्रपूर्ण बना दिया। ताप उपचार पर, एकल-चरण बीसीसी संरचित स्थिति एम.पी.ई.ए आवरण दोहरे चरण (बीसीसी और एफसीसी) एम.पी.ई.ए में बदल जाती है, और जब ११०० डिग्री सेल्सियस पर ताप का इलाज किया जाता है तो एफसीसी चरण की उपस्थिति बीसीसी चरण पर हावी हो जाती है। ९०० डिग्री सेल्सियस ताप-उपचारित आवरण ने दोहरे चरण के व्यवहार के कारण उच्चतम नैनो और खरोंच कठोरता दिखाई, और ९०० डिग्री सेल्सियस के बाद कठोरता कम होने लगी। इसके अलावा, ९०० डिग्री सेल्सियस ताप-उपचारित आवरण में उत्कृष्ट घिसाव का प्रतिरोध था; प्रमुख घिसाव तंत्र अपघर्षक घिसाव और उसके बाद ऑक्सीकरण घिसाव था। इसी प्रकार, ९०० डिग्री सेल्सियस ताप-उपचारित एम.पी.ई.ए आवरण में उच्चतम संक्षारण प्रतिरोध ($\approx$ ९२% कमी) था। इसलिए, ९०० डिग्री सेल्सियस से अधिक ताप उपचार के लिए विशेष संरचना की अनुशंसा नहीं की जाती है।

Contents

List of Figures

List of Tables

Abbreviations

MPEA	**M**ulti **P**rincipal **E**lement **A**lloy
HVOF	**H**igh **V**elocity **O**xygen **F**uel
HEBM	**H**igh **E**nergy **B**all **M**illing
COF	**C**oefficient of **F**riction
HV	**V**ickers **H**ardness
HS	**S**cratch **H**ardness
EIS	**E**lectrochemical **I**mpedance **S**pectroscopy
EEC	**E**quivalent **E**lectrical **C**ircuit
PDP	**P**otentio **D**ynamic **P**olarization
SBF	**S**imulated **B**ody **F**luid
FTIR	**F**ourier **T**ransform **I**nfra **R**ed Spectroscopy
CPE	**C**onstant **P**hase **E**lement
SEM	**S**canning **E**lectron **M**icroscopy
BSE	**B**ack **S**cattered **E**lectron
FESEM	**F**ield **E**mission **S**canning **E**lectron **M**icroscopy
EDS	**E**nergy **D**ispersive **S**pectroscopy
XRD	**X**-ray **D**iffraction
XPS	**X**-ray **P**hoto electron **S**pectroscopy
BCC	**B**ody **C**entered **C**ubic
FCC	**F**ace **C**entered **C**ubic
PBR	**P**illing **B**edworth **R**atio