

## **Chaire ANR MESSIAH**

Mini-Eprouvettes pour le Suivi en Service des structures avec Application au transport d'Hydrogène

Mini-éprouvettes à EDF R&D

07/12/2020



## Laboratoire essais mécaniques d'EDF R&D

- Missions du groupe Mécanique des Matériaux et des Structures au sein du département Matériaux et Mécanique des Composants d'EDF R&D
  - Répondre aux attentes des clients en termes de justification mécanique des composants
  - Fournir des caractéristiques mécaniques et des méthodes optimales pour répondre à ce besoin
  - Maintenir une expertise expérimentale et numérique sur la mécanique des matériaux
- Missions du laboratoire au sein du groupe Mécaniques des Matériaux et des Structures
  - Caractériser les propriétés mécaniques des matériaux (principalement métalliques) utilisés sur le parc de production
  - Mettre en œuvre des essais standards / normalisés, développer des essais « à façon » dédiés à une problématique précise, réaliser des essais sur composants à échelle réduite ou réelle
  - Permettre des caractérisations adaptées en utilisant une instrumentation dédiée et innovante
  - Favoriser le dialogue expérience / simulation
- Domaines investigués
  - Comportement des matériaux métalliques (y compris haute température)
  - Durée de vie en fatigue (amorçage et propagation)
  - Endommagement et rupture



## Laboratoire essais mécaniques d'EDF R&D









#### Essais normalisés

- Comportement haute température
  - Essais de quelques centaines à plus de 200 000 heures à des températures allant à + de 1000°C

#### Fatigue

- Application de sollicitations cycliques (contrainte/déformation) sur éprouvette lisse : essai d'endurance (contrainte imposée) / de fatigue oligocyclique (déformation imposée)
- o Essais de propagation en fatigue

#### Comportement

- o Dureté Vickers, Brinell, Rockwell
- Détermination des caractéristiques conventionnelles de traction et des courbes rationnelles de traction de –160°C à 950°C

#### Endommagement et rupture

- Essais de résilience instrumentés de −160°C à 600°C sur éprouvettes KCV/KCU standard (10x10mm²) ou sur mini-éprouvettes (4x3mm²)
- Essais de mécanique de la rupture entre –160°C à 600°C : résistance à la rupture brutale (K<sub>IC</sub>, K<sub>JC</sub>) et résistance à la déchirure ductile (courbes J/Da, J<sub>0.2</sub>, DJ/Da)
- Éprouvettes de type CT, SENB, SENT, AE

#### Essais à la carte

 Par exemple, essais sur composants (Flexion sur tuyauteries, essais d'éclatement sur collecteur)



## Laboratoire essais mécaniques d'EDF R&D

### Matériel disponible

- Machines pour le comportement et la rupture (-160°C < T < 600°C)
- 6 machine hydrauliques de capacité 100, 250, 1000 et 5000 kN
- 2 machines de traction électromécanique de capacité 30 et 100 kN
- 2 moutons Charpy de capacité 450 et 25 Joules
- 1 duromètre automatisé Reicherter UH250
- 1 microscope numérique Keyence

## Machines pour la fatigue (ambiante et à chaud)

- 4 machines hydrauliques de capacités 25 à 100 kN
- 2 machines électromécaniques de 100 kN

## Machines hautes températures

- 41 machines de fluage (28 machines MF11 / 13 machines TAC S)
- 2 machines de micro-fluage
- 3 machines de relaxation











## Mini-éprouvettes mises en œuvre dans le passé à EDF R&D

#### Traction

• Sur éprouvettes plates de faible épaisseur (1mm)

#### Résilience

- Sur mini-éprouvettes standard 4mmx3mmx27mm
- Application aux matériaux pour le thermique à flamme, à la caractérisation des gradients de propriété dans les gros forgés

#### Résistance à la déchirure ductile

- Sur éprouvettes CT10-5 (et DCT ep. 4,62mm avec ORNL)
- Application aux produits moulés du CPP pour le suivi en service du vieillissement
- (Small Punch Test...)



#### Contexte

- Extension de la durée de fonctionnement des centrales REP
- Besoin de mieux caractériser la ténacité fin de vie de l'acier des cuves

## Objectif

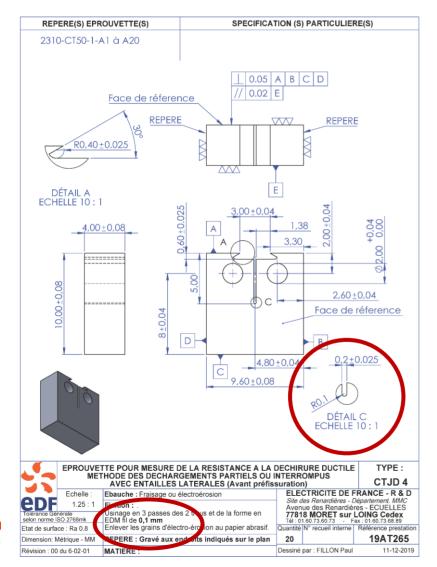
 Validation de l'utilisation des mini-CT pour déterminer la ténacité des aciers faiblement alliés à partir d'éprouvettes de résilience rompues dans le cadre du Programme de Surveillance des effets de l'Irradiation

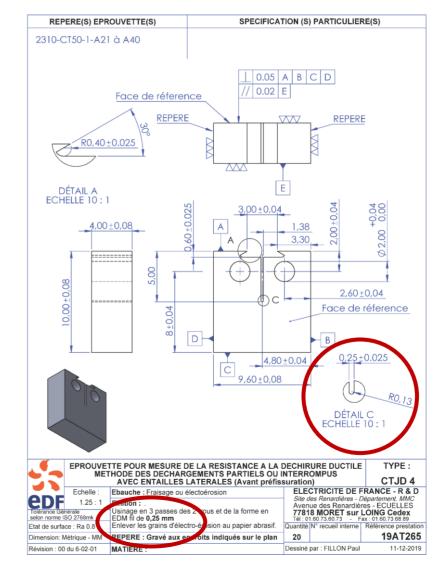
## Méthodologie

- Développement de la méthode sur matériau non irradié dans le cadre d'un programme international (CRIEPI, Prometey, Kurchatov Institut, EDF Energy)
  - o 1er Round Robin en deux phases :
    - 1ère phase : sur des éprouvettes usinées et pré-fissurées par le CRIEPI
    - 2<sup>ième</sup> phase : éprouvettes à usiner et pré-fissurer à partir d'un barreau fourni par le CRIEPI



Géométrie : CT4



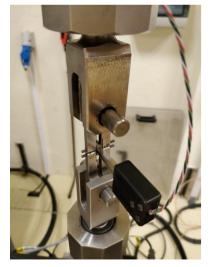


Besoin potentiel d'utiliser un fil d'électroérosion plus fin

Temps d'usinage long par rapport à des CT standard



- Dispositif d'essai
- Pré-fissuration par fatigue
  - Machine hydraulique MTS 100kN
  - o Cellule 25kN classe
  - Mesure de l'ouverture en face avant



# => Travail en cours, premiers résultats satisfaisants



Temps de pré-fissuration légèrement plus long : fréquence plus faible pour garantir le maintien en position de l'extensomètre



- Machine hydraulique MTS 250kN
- o Cellule 25kN
- 3 thermocouples : 2 sur l'éprouvette, 1 sur la goupille
- Pilotage en déplacement vérin imposé
- Mesure de l'ouverture en face avant

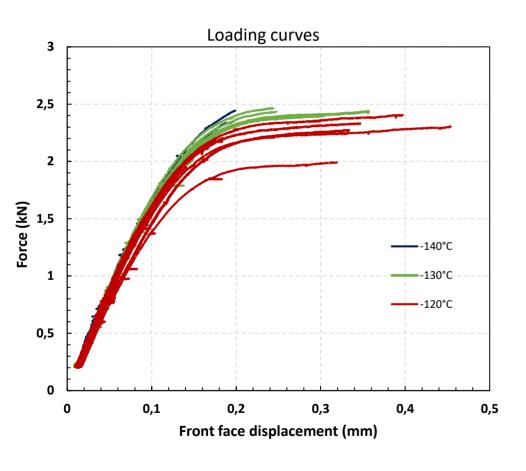


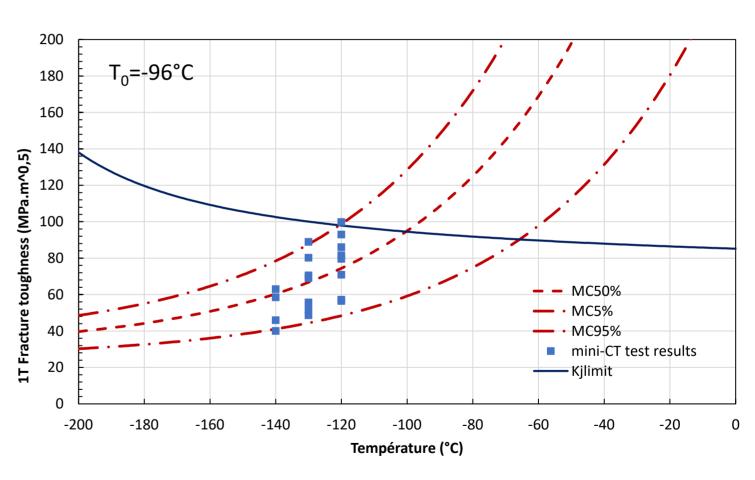






## Résultats







#### Conclusions

- Mise en œuvre effective au laboratoire essais mécaniques
- Résultats comparables aux résultats des autres partenaires du Benchmark, dispersion de l'ordre de 10°C sur la température T<sub>0</sub>

## Perspectives

- Poursuite du programme dans le contexte de la durée de vie des Cuves
- Application à la problématique de la caractérisation de l'effet de meso-ségrégation dans les gros composants forgés => Chaire Messiah => nécessité d'adapter la taille de l'éprouvette à la taille des ségrégations à caractériser



