

(832)

超塑性材料の破断伸びとm値のひずみ速度依存性

呉工業高等専門学校 ○岡部 卓治
広島大学工学部 畑山 東明

【結言】 超塑性材料の破断伸びとm値は密接な関係があり、m値が大きいほど破断伸びは大きくなる傾向がある。ところで、m値は与えたひずみ速度だけでなくひずみ速度の変化幅（速度比）およびその変化の方向（符号）にも依存して変化する⁽¹⁾。そこで本研究では、これを考慮した破断伸びの解析を行い、実験結果と比較検討した。

【方法】 試験片の局部に注目すると、局部のひずみ速度は変形開始から破壊までに次々とひずみ速度を増加し、終的にm-log ε曲線の高ひずみ速度側でm=0となるひずみ速度 $\dot{\varepsilon}_{\infty}$ を獲得したときに破壊するものと考えられる⁽²⁾。したがって、このとき用いるべきm値は正のひずみ速度変化 $\Delta \log \dot{\varepsilon}^+$ に対するm値 m^* である。そこで、m-log ε基準曲線（速度比N=1.5～2）を基にしてFig.1に示す方法によって m^* を求めた。なお、このとき用いたひずみ速度の変化幅 $\Delta \log \dot{\varepsilon}^+$ は、最大可能なひずみ速度とのm値とそれほど大きく異なるm値を与えるひずみ速度領域で形成されるので、このひずみ速度区間で形成されるひずみでもって ε_r を見積ることができる⁽³⁾。このとき、 ε_r は次式の様に書ける。

$$\varepsilon_r = A \cdot m^* [\exp\{m^*/(1-m^*)\} - 1] \quad (1)$$

ここで、Aはm値のひずみ速度依存性に依存する定数で、m値のひずみ速度依存性が低いほど高い値となる。

【結果】 Fig.2にAl-33Cu共晶およびZn-22Al共析合金のm値（速度比N=1.5～2で測定）および ε_r を、初期ひずみ速度に対して示す。全体的な傾向として、 ε_r はm値が大きいほど、またm値のひずみ速度依存性が小さいほど大きくなる傾向を示している。さらに、両合金の ε_r を同一m値で比較するとZn-Al合金の方が高い。しかし、Al-Cu合金で高低両ひずみ速度の同一m値の条件で比較すると、低ひずみ速度側の方が ε_r が大きくなっている。そして、最大の ε_r を示すひずみ速度は最大m値のそれより低ひずみ速度側に移行しているのがわかる。Fig.3はAl-Cu合金のm、 m^* および ε_r と $\dot{\varepsilon}$ の関係を示す。これから、 m^* を用いるとm-log ε曲線より ε_r -log ε曲線が低ひずみ速度側に移行することが説明できる。なお、Zn-Al合金の ε_r がAl-Cu合金のそれより高いのはZn-Alのm値のひずみ速度依存性がAl-Cuのそれよりも低いことによる。

(1) 畑山ら:日本金属学会誌, 50(1986), 34.

(2) T.Okabe et al.: Proc. 2nd Int. Conf. on Creep and Fracture of Engineering Materials and Structures, University College, Swansea, U.K., (1984), 211.

(3) 畑山ら:日本金属学会誌, 46(1982), 205.

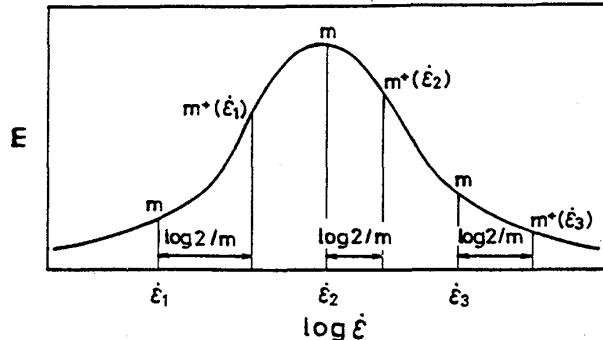


Fig.1. Method of measurement of m^* , where $m^*(\dot{\varepsilon}_i)$ is the m-value for the strain rate deviation ($\Delta \log \dot{\varepsilon}^+ = \log 2 / m$) from $\dot{\varepsilon}_i$.

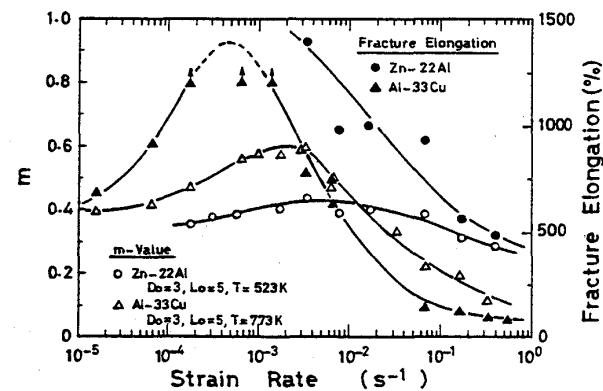


Fig.2. Dependence of m and fracture elongation on strain rates.

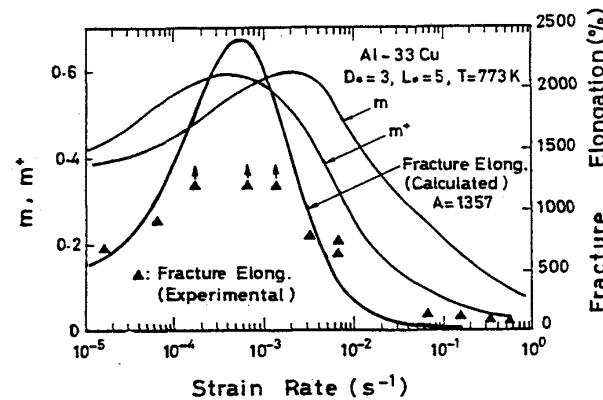


Fig.3. Dependence of m, m^* and fracture elongation on strain rates.