

Title	大型鍛鋼品及びその溶接熱影響部の金属組織に基づく 靱性予測手法の構築
Author(s)	本間, 祐太
Citation	
Issue Date	
Text Version	none
URL	<a href="http://hdl.handle.net/11094/76551">http://hdl.handle.net/11094/76551</a>
DOI	
rights	
Note	

*Osaka University Knowledge Archive : OUKA*

<https://ir.library.osaka-u.ac.jp/>

Osaka University

## 論文内容の要旨

氏名 ( 本間 祐太 )

論文題名

大型鍛鋼品及びその溶接熱影響部の金属組織に基づく靱性予測手法の構築

## 論文内容の要旨

大型鍛鋼品は発電プラントのタービンロータシャフト、化学プラントの石油精製用リアクター及び海洋資源開発機器に適用されるストレスジョイントなど様々あるが、これらの部材の脆性破壊の発生は、極めて甚大な損傷となるため、低温靱性の確保が必須となっていた。大型鍛鋼品はその肉厚ゆえ、焼入れ冷却時に各変態温度域で生成した中間段階変態組織 ( $Z_w$ ) を含み、良好な強度と靱性を有するにもかかわらず、その組織の複雑さ故に、靱性と金属組織の関係に関する詳細な検討の報告事例はなかった。さらに一般的な大型鍛鋼品は、溶接構造物として利用されるケースもあり、溶接熱影響部も含めて靱性を確保する必要があった。したがって、低温靱性に優れた大型鍛鋼品の製造のためには、HAZも含めた金属組織因子と靱性の関係、さらにはそれを基にした靱性予測手法を構築することが求められていた。

これらの背景から、本研究では大型鍛鋼品の  $Z_w$  として代表的な塊状のグラニューラーベイニティックフェライト ( $\alpha_B$ ) と細長のベイニティックフェライト ( $\alpha^o_B$ ) を対象に、靱性を支配する金属組織因子の明確化及び金属組織を基にした靱性予測手法の構築を試み、それを基にした大型鍛鋼品の靱性改善のための新たな熱処理手法の開発を試みた。さらに、母材で構築した予測手法をHAZ組織へ適用することも検証した。以下に、本研究にて得られた結論を要約する。

第2章では、へき開破面の破面単位に対応する金属組織サイズとして、塊状の  $\alpha_B$  では  $\alpha_B$  粒径 (大傾角境界で囲まれた粒径) が、細長の  $\alpha^o_B$  組織ではブロック幅 (大傾角境界の切片間隔) が挙げられ、各金属組織サイズと破面遷移温度 (FATT) が相関関係を有することを明らかとした。

第3章では、金属組織サイズとFATTの関係におけるバラつきが、各金属組織の組織形状 (アスペクト比) に起因すると考え、それらの検討を行った。その結果、アスペクト比の増加に伴い、靱性が低下する傾向が示された。さらには、In-situ引張EBSD試験より、組織形状が細長になるにつれ、変形時の塑性ひずみが局所的に集積することが示され、組織形状による塑性ひずみの集積挙動の違いが靱性を左右する要因となることが示唆された。

第4章では、金属組織のアスペクト比を考慮することで、FATTに対応する金属組織サイズが比例関係となることを利用し、FATTを予測するための予測式を構築した。市販材の靱性予測に本手法を適用し、その適用性も確認された。

第5章では、海洋構造物用鋼 (Cu含有低合金鋼) のHAZ組織を対象に、靱性予測手法の適用性を評価した結果、実機の溶接継手のHAZ組織にて、本予測手法でFATTが予測できることが明らかとなった。またM-Aの有無による適用可否を検討するため、溶接熱サイクルを再現したHAZ組織を用いて検証した結果、母材の予測手法が適用できるM-A面積率はおよそ5%以下であることが示された。

第4章より大型鍛鋼品の靱性を改善するための金属組織の作り込みの指標として、 $\alpha_B$ 組織の微細化、 $\alpha^o_B$ 組織から $\alpha_B$ 組織の改質、 $\alpha^o_B$ 組織の微細化及び低アスペクト比化が挙げられたことから、第6章では、これらの組織改質を達成するための新たな手法として二相域焼入れ (L) 処理に着目した。各金属組織に対応したL処理条件を選定することで、組織改質が達成され、靱性の改善効果が得られた。さらに最適なL処理条件を適用した開発鋼では、強度を大きく低下させることなく、靱性が飛躍的に向上することが明らかとなった。

以上より本論文は、これまで詳細な研究がなされてこなかった大型鍛鋼品の中間段階変態組織を対象に、金属組織を基にした靱性予測手法を構築した。本手法を用いることで、大型鍛鋼品に適用される多層溶接継手の熱影響部も含めた靱性の予測が可能となることが示された。さらに、大型鍛鋼品の金属組織因子を制御できる新たな手法として二相域焼入れ処理を開発し、従来の焼入れ-焼戻し鋼では達成できない靱性レベルの鍛鋼品を製造できることを示した。

本研究で構築した靱性予測手法は、中間段階変態組織を有する大型鍛鋼品に広く適用でき、さらには、本手法を活用することで、簡便かつ迅速に鋼の化学組成や熱処理条件などの最適化が可能となるため、本手法は鉄鋼部材の製造における極めて有用な手法となると考えられた。

## 論文審査の結果の要旨及び担当者

氏 名 ( 本間 祐太 )			
	(職)	氏 名	
論文審査担当者	主 査	教 授	南 二三吉
	副 査	教 授	井上 裕滋
	副 査	教 授	伊藤 和博
	副 査	教 授	大畑 充
<b>論文審査の結果の要旨</b>			
<p>海洋構造物や石油精製用圧力容器などに適用される厚肉の大型鍛鋼品は、焼入れ時（調質時）の冷却速度が遅いため、冷却過程の各変態温度域で生成する複雑な中間段階変態組織 (Zw) を有する。時には塊状の粗大な Zw や大きな針状の Zw が生成することがあり、その場合には靱性が低下して、延性-脆性遷移温度 (FATT) が実機の最低使用温度を上回り、耐破壊安全性を脅かすようになる。そのため、大型鍛鋼品の組織と靱性の関係を明らかにし、製造プロセスで得られる組織情報から靱性を予測できる手法の開発が期待されている。</p> <p>本研究はこのような背景から、厚肉大型鍛鋼品の靱性を支配する組織因子を明らかにし、組織因子から厚肉大型鍛鋼品とその溶接熱影響部の FATT を予測する手法を構築するとともに、大型鍛鋼品の靱性改善のための新しい調質手法の開発を行っている。本論文で得られた主な結論をまとめると以下のようである。</p> <p>(1) 大型鍛鋼品の特徴的な中間段階変態組織 (Zw) は、粒状のベイニティックフェライト (<math>\alpha_B</math>) と細長のベイニティックフェライト (<math>\alpha^0_B</math>) で、低 C-Cu 含有低合金鋼や C-Mn 鋼及び MnNiMo 鋼は <math>\alpha_B</math>、CrMoV 鋼や高 C-Cu 鋼は <math>\alpha^0_B</math> を呈する。Zw が <math>\alpha_B</math> の場合、FATT はその平均粒径に、<math>\alpha^0_B</math> の場合はそのブロック幅（結晶方位差 <math>15^\circ</math> 以上の大角境界で区切られた切片間隔と定義）に支配され、これらの寸法が大きくなると延性-脆性遷移温度 (FATT) が高くなる傾向にある。また、<math>\alpha_B</math> の方が <math>\alpha^0_B</math> に比べて FATT が低く、靱性が良好である。</p> <p>(2) 中間段階変態組織 (Zw) がベイニティックフェライト (<math>\alpha^0_B</math>) の FATT は、<math>\alpha^0_B</math> のアスペクト比（細長比）にも依存し、アスペクト比が大きくなると FATT が高くなる傾向にある。これらより、大型鍛鋼品の FATT を支配する金属組織因子は、Zw が <math>\alpha_B</math> の場合はその平均粒径、<math>\alpha^0_B</math> の場合はそのブロック幅とアスペクト比といえる。</p> <p>(3) 中間段階変態組織 (Zw) が <math>\alpha^0_B</math> の方が <math>\alpha_B</math> に比べて FATT が高く、また <math>\alpha^0_B</math> のアスペクト比が大きくなると FATT が高くなるのは、組織内のひずみ挙動と関係し、アスペクト比の大きい細長の組織形態となると塑性ひずみの局所的集中が生じることが原因している。</p> <p>(4) 金属組織因子 (Zw が <math>\alpha_B</math> の場合は平均粒径、<math>\alpha^0_B</math> の場合はブロック幅とアスペクト比) をパラメータとして、大型鍛鋼品の FATT を予測する相関式（予測式）を構築し、市販の大型鍛鋼品に対してその適用性を確認している。また、大型鍛鋼品実機では溶接熱影響部 (HAZ) の材質劣化が懸念されるが、多層溶接の後続熱サイクルでマルテンサイト-オーステナイト (MA) を無害化することで、母材の FATT 予測式が HAZ にも適用できることを確かめている。</p> <p>(5) 大型鍛鋼品の FATT は、中間段階変態組織 (Zw) が <math>\alpha_B</math> の場合は平均粒径、<math>\alpha^0_B</math> の場合はブロック幅とアスペクト比に支配されることをふまえ、これらの金属組織因子を制御できる新しい二相域焼入れ処理法 (L 処理法) を開発し、大型鍛鋼品の大幅な靱性改善を図っている。</p> <p>以上のように、本論文は厚肉大型鍛鋼品を対象として、金属組織の情報のみから FATT を予測できる手法を構築し、その適用性を溶接熱影響部も含めて検証するとともに、組織因子を制御して大型鍛鋼品の靱性改善を図る新しい二相域焼入れ処理法 (L 処理法) を開発している。研究開発された手法は、厚肉鍛鋼品を必要とする海洋構造物や石油精製用圧力容器などの大型構造物に適用でき、材料科学及び我が国のものづくり技術の発展に資するところが大きい。</p> <p>よって本論文は博士論文として価値あるものと認める。</p>			