

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 特 許 公 報 (B 1)

(11)特許番号

特許第3338865号
(P3338865)

(45)発行日 平成14年10月28日(2002.10.28)

(24)登録日 平成14年8月16日(2002.8.16)

(51)Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	
B 2 2 D	27/02	B 2 2 D	27/02 U
B 0 6 B	1/04	B 0 6 B	1/04 Z
	3/04		3/04
C 2 2 B	9/02	C 2 2 B	9/02
// C 2 2 B	9/22		9/22

請求項の数6(全 4 頁)

(21)出願番号 特願2001-128634(P2001-128634)

(22)出願日 平成13年4月26日(2001.4.26)

審査請求日 平成13年4月26日(2001.4.26)

(73)特許権者 391012224
名古屋大学長
愛知県名古屋市千種区不老町(番地なし)

(72)発明者 岩井 一彦
愛知県名古屋市千種区千代が丘108-907

(72)発明者 浅井 滋生
愛知県名古屋市緑区鳴海町葉師山112

(74)代理人 100072051
弁理士 杉村 興作 (外1名)

審査官 金 公彦

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 導電性流体への振動伝播方法及びこれを用いた熔融金属の凝固方法

(57)【特許請求の範囲】

【請求項1】 導電性流体に対し、所定の磁場と所定の

$$2 f < (\quad / \quad) B^2$$

(f : 印加する波動の周波数 (H z) であり、前記波動が非正弦波の場合はその波形をフーリエ変換した時の主要周波数、

: 導電性流体の電気伝導度 (S / m)、

: 導電性流体の密度 (k g / m³)、B : 印加する静磁場の大きさ (T) なる条件を満足するように印加して、前記導電性流体内にアルフベン波を生成及び伝播させて、前記導電性流体内に前記アルフベン波に起因した振動を生成及び伝播させるようにしたことを特徴とする、導電性流体への振動伝播方法。

【請求項2】 前記導電性流体に対する前記波動の印加

$$2 f < (\quad / \quad) B^2$$

(f : 印加する波動の周波数 (H z) であり、前記波動

波動とを、

(1)

は、外部交流電源より所定の交流電界を印加することによって実施することを特徴とする、請求項1に記載の導電性流体への振動伝播方法。

【請求項3】 前記導電性流体内において、前記静磁場に起因した磁場の擾乱が対流支配によって伝播することを特徴とする、請求項1又は2に記載の導電性流体への振動伝播方法。

【請求項4】 熔融金属を冷却して凝固させる過程において、所定の静磁場と所定の波動とを、

(1)

が非正弦波の場合はその波形をフーリエ変換した時の主

要周波数、 f : 導電性流体の電気伝導度 (S / m)、 ρ : 導電性流体の密度 (k g / m³)、 B : 印加する静磁場の大きさ (T) なる条件を満足するように、前記溶融金属に印加して、前記溶融金属内にアルフベン波を生成及び伝播させて、前記溶融金属内に前記アルフベン波に起因した振動を生成及び伝播させるようにしたことを特徴とする、溶融金属の凝固方法。

【請求項5】 前記溶融金属に対する前記波動の印加は、外部交流電源より所定の交流電界を印加することによって実施することを特徴とする、請求項4に記載の溶融金属の凝固方法。

【請求項6】 前記溶融金属内において、前記静磁場に起因した磁場の擾乱が対流支配によって伝播することを特徴とする、請求項4又は5に記載の溶融金属の凝固方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、導電性流体への振動伝播方法、及びこれを用いた溶融金属の凝固方法に関する。

【0002】

【従来の技術】溶融状態にある液体金属に振動を付与することにより凝固組織の制御や精錬の高効率化が可能となる。例えば、過冷液体金属に機械的衝撃を与えることにより凝固が開始する現象は良く知られている。また、溶融状態にある液体金属の凝固中に振動を与えることによって微細な組織が得られることや、疎密波を印加することによって脱ガス反応が促進されることも知られている。

$$2 \quad f < (\quad / \quad) B^2$$

(f : 印加する波動の周波数 (H z) であり、前記波動が非正弦波の場合はその波形をフーリエ変換した時の主要周波数、 σ : 導電性流体の電気伝導度 (S / m)、 ρ : 導電性流体の密度 (k g / m³)、 B : 印加する静磁場の大きさ (T) なる条件を満足するように印加して、前記導電性流体内にアルフベン波を生成及び伝播させて、前記導電性流体内に前記アルフベン波に起因した振動を生成及び伝播させるようにしたことを特徴とする、導電性流体への振動伝播方法に関する。

【0007】本発明者らは、上記目的を達成すべく鋭意検討を実施した。そして、従来の機械的な振動、並びに電歪振動子やスピーカーなどを用いる代わりに、溶融状態にある液体金属などの導電性流体に対して電磁力を印加し、これによって前記導電性流体中に所定の振動を発生させ、これを伝播させることを想到した。

【0008】従来より、前記液体金属などの導電性流体中には一般に疎密波しか伝播しないことが知られている。これに対して、上述したような電磁力によって生じる振動は横波に起因するものであり、前記導電性流体中に前記振動を生成させて伝播させるには、前記導電性流

【0003】実験室規模において、例えば、液体金属を容れた容器全体に機械的な振動を付与すれば、前記液体金属に所定の振動を簡易に付与することができるが、大規模な工業プロセスにおいては巨大な容器全体を機械的に振動させるのは困難を極める。そこで、磁歪振動子や電歪振動子を液体金属内に配置し、前記液体金属のみに振動を付与することが行われている。また、スピーカーなどで疎密波を発生させ、これを液体金属中に導入して振動を付与する方法なども試みられている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上述した電歪振動子や磁歪振動子を用いる方法では、これら振動子の溶損による汚染や破壊の問題が生じるとともに、振動子の出力限界などによって付与することのできる振動の大きさに限界があった。また、スピーカーを用いる方法においては、液体金属と外部の大気との間の音響抵抗が大きくことなるために、前記スピーカーより発せられる疎密波はその界面においてほぼ全反射されてしまい、前記液体金属内部に所望の振動を付与することができないでいた。したがって、現状においては、工業的大規模に実用化できるような、液体金属への振動伝播方法が存在しないのが現状である。

【0005】本発明は、工業的大規模に実現することが可能な、液体金属への新規な振動伝播方法を提供することを目的とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成すべく、本発明は、導電性流体に対し、所定の磁場と所定の波動とを、

(1)

体中に横波を生成させて伝播させる必要がある。このため、本発明者らは、導電性流体中に横波を生成及び伝播させるべく種々検討を行った。

【0009】導電性流体に比較的大きな磁場を印加すると、前記導電性流体内における磁場の擾乱が対流支配で伝播するようになる。すなわち、磁場印加中において前記導電性流体が運動すると、誘導電流が発生して前記磁場分布が変化し、磁束線があたかも流体粒子に張り付いているようにして移動する。

【0010】そして、このような現象が生じている場合において、ある特定の条件を満足するように磁場及び波動を印加することによって、前記導電性流体内に横波であるアルフベン波を生じさせることができることと、このアルフベン波を伝播させることができることを見出した。結果として、導電性流体中に電磁力によって、前記アルフベン波に起因した所定の振動を生成し、伝播させることができることを見出した。本発明は上述したような膨大な研究の結果としてなされたものである。

【0011】本発明の導電性流体への振動伝播方法によれば、磁場及び波動のみを用いた電磁力によって導電性

流体内に振動を発生させるようにしている。したがって、大規模な装置を必要とすることなく、比較的簡易に前記導電性流体内に前記振動を発生させることができる。このため、本発明の導電性流体への振動伝播方法は工業化して大規模な生産を行う場合においても、好適に用いることができる。

【0012】本発明の導電性流体への振動伝播方法は、例えば、溶融状態にある液体金属の凝固方法などにおいて好適に用いることができる。この場合、溶融金属を凝固させる過程において、上述した条件を満足するように磁場及び波動を前記溶融金属に印加する。すると、凝固組織の大きさを自在に制御することができ、微細化した凝固組織を簡易に得ることができる。

【0013】

【発明の実施の形態】以下、本発明を発明の実施の形態に基づいて詳細に説明する。本発明においては、上記(1)式を満足するようにして所定の磁場と所定の波動とを導電性流体に印加することが必要である。(1)式を満足すれば、前記波動の種類は限定されず、如何なる振動数の波動をも使用することができる。しかしながら、液体金属の凝固などの実用においては、液体金属の電気伝導度が $10^5 \sim 10^7 \text{ S/m}$ であり、密度が $10^3 \sim 10^4 \text{ kg/m}^3$ であるため、数Tから数十Tの磁場を印加すれば、数百Hzから数千Hzの振動数の波動を印加することによって(1)式を満足する。

【0014】このとき、前記導電性流体内においては、静磁場に起因した磁場の擾乱が対流支配で伝播し、磁場分布対流支配状態となっている。したがって、前記導電性流体内に電磁力に起因した横波であるアルフベン波を生成し、伝播させることができるようになる。この結果、前記導電性流体内に前記アルフベン波に伴う振動を生成し、伝播させることができる。

【0015】上記のような大きさの磁場は、例えば超伝導磁石などを用いることによって得ることができる。また、上記程度の振動数を有する波動は例えば、所定の外部交流電源を用い、これから出力される交流電場を用いることができる。すなわち、上記(1)式を満足するような磁場及び電場は、超伝導磁石及び交流電源を用いるのみで簡易に得ることができる。

【0016】また、アルフベン波は、天文学、プラズマ工学の分野においては研究されているが、工業的な分野においてはほとんど研究されておらず、したがって、その利用方法に対する試みもあまりなされていないのが現状である。このため、アルフベン波の工業的な利用という観点からも、本発明は極めて重要である。

【0017】本発明の導電性流体への振動伝播方法は、種々の工業的用途への応用が可能である。特に溶融状態にある液体金属の凝固過程において用いることによってその凝固組織を自在に制御することができ、微細な凝固組織を得ることができる。また、脱ガス、精錬反応促

進、固液界面形態制御などの用途においても好適に用いることができる。以下、実施例において、本発明の導電性流体への振動伝播方法を溶融金属の凝固に際して用いた場合について詳述する。

【0018】

【実施例】(実施例)本実施例においては図1に示すような装置を用い、Sn-10mol%Pb合金(以下、「SnPb合金」という)の凝固を実施した。図1に示す装置においては、ガラス製の円筒容器1(内径30mm、高さ150mm)中に互いに対向した銅製電極2-1及び2-2が配置されている。また、銅製電極2-1及び2-2(各々幅10mm、厚さ2mm)の端には外部交流電源3が接続されている。そして、銅製電極2-1及び2-2を含めた円筒容器1の全体が図示しない超伝導磁石内に配置されている。

【0019】溶融したSnPb合金4は円筒容器1内において深さ120mmまで充填し、銅製電極2-1及び2-2がそれぞれ20mm浸漬するようにした。そして、図示しない超伝導磁石から10Tの磁場を印加するとともに、外部交流電源3より200Hz、100Aの交流電場を印加した。SnPb合金4の電気伝導度は $10^6 \sim 10^7 \text{ S/m}$ であり、密度は 10^4 kg/m^3 程度であるから、磁場及び電場を上記のように設定することによって上記(1)式を満足していることが分かる。このような状態を保持しながら、SnPb合金4を 0.1 K/sec なる冷却速度で凝固させた。

【0020】上記のようにして得たSnPb合金の凝固組織を調べたところ、円筒容器1の上側において凝固したSnPb合金、及び円筒容器1の下側において凝固したSnPb合金は、それぞれ1mm以下の大きさの組織を有していることが判明した。

【0021】また、円筒容器1内の下部に設けた圧力センサによって、溶融したSnPb合金中を伝播する波の圧力を測定したところ、前記波の圧力は外部交流電源3から印加される交流電場の電流値にほぼ比例することが判明した。したがって、上記のような凝固過程において、溶融したSnPb合金内ではアルフベン波が生成され、このアルフベン波が伝播されたことが推察される。

【0022】(比較例)磁場及び電場を印加せず、溶融したSnPb合金内に振動を伝播させなかった以外は、実施例と同様にして前記溶融SnPb合金を凝固させた。このようにして得たSnPb合金の凝固組織を調べたところ、円筒容器1の上側において凝固したSnPb合金の凝固組織、及び円筒容器1の下側において凝固したSnPb合金の凝固組織はそれぞれ粗大化されていることが判明した、そして、特に円筒容器1の下側において凝固したSnPb合金は、数mm程度までその凝固組織が拡大していることが判明した。

【0023】以上、具体例を挙げながら発明の実施の形態に基づいて本発明を詳細に説明してきたが、本発明は

上記内容に限定されるものではなく、本発明の範疇を逸脱しない限りにおいてあらゆる変形や変更が可能である。

【0024】

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、磁場と波動とを所定の条件を満足するように印加するのみで、大規模かつ複雑な装置を用いることなく導電性流体に振動を生成し、伝播させることができる。したがって、本発明の導電性流体への振動伝播方法によれば、種々の工業的用途への応用が可能であり、例えば、溶融して得た液体金属などの凝固組織制御法などとして好適に

$$2 f < (\quad / \quad) B^2 \quad (1)$$

(f : 印加する波動の周波数 (Hz) であり、前記波動が非正弦波の場合はその波形をフーリエ変換した時の主要周波数、
 : 導電性流体の電気伝導度 (S / m)、
 : 導電性流体の密度 (k g / m³)、 B : 印加する静

用いることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の導電性流体への振動伝播方法によって、SnPb合金を凝固させる場合に用いた装置図である。

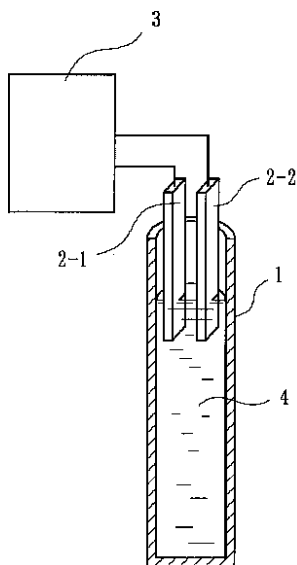
【要約】

【課題】 工業的大規模に実現することが可能な、液体金属への新規な振動伝播方法を提供する。

【解決手段】 導電性流体に対し、所定の磁場と所定の波動とを、

磁場の大きさ (T) なる条件を満足するように印加して、前記導電性流体内に所定の振動を生成させ、伝播させる。

【図1】



フロントページの続き

(56)参考文献 特開 平8 - 90176 (J P , A)
 特開 平6 - 313685 (J P , A)
 特開2000 - 54021 (J P , A)
 特開2001 - 105126 (J P , A)
 特開2001 - 321908 (J P , A)
 特開2000 - 351051 (J P , A)

(58)調査した分野 (Int . Cl . 7 , D B 名)
 B22D 27/02
 B06B 1/04
 B06B 3/04
 C22B 9/02
 C22B 9/22