

가스배관재의 탄소성 파괴인성에 미치는 측면홈영향

임만배* · 차귀준** · 윤한기*** · 김정호****

* 동의대학교 산기연, ** 동명대학 가스냉동과, *** 동의대학교 기계공학과, **** 동의공고 기계과

Effect of Side Grooved on the Elastic Plastic Fracture Toughness of Gas Piping Material

Man-Bae Lim, Gee-Jun Cha, Han-Ki Yoon, Jung-Ho Kim

* Research Institute for Industrial Technology Development, Donggeui University Pusan 614-714, Korea

** Department of Gas & Refrigeration, Tongmyang college Pusan 608-740, Korea

*** School of Mechanical Engineering, Donggeui University Pusan 614-714, Korea

**** Department of Mechanical, Donggeui Technical high school Pusan 614-714, Korea

Key Words: Elastic plastic fracture toughness (탄소성 파괴인성), Side grooved (측면홈), J-R curve(파괴저항곡선), Unloading compliance method (제하컴플라이언스), Gas piping material(가스배관재), J-integral (J적분), Crack length (균열길이)

Abstract: SG-50 steel is an important material and used for manufacturing a pressure vessel which the gas piping. In this investigation, the elastic plastic fracture toughness of this material is evaluated by the an unloading compliance method according to the ASTM E813-97 and E1152-97 method on the smooth and side groove ICT specimens. The effect of smooth and side groove is studied on the elastic plastic fracture toughness. The side grooved specimen is very useful in estimation of the J_{IC} . Because it is much easier than the smooth specimen to the onset of the ductile tearing by the R curve method. Besides, it improves the accuracy of toughness values, decreases the scattering of them and tunneling and shear lip by the side groove.

1. 서 론

최근 산업이 고도화로 발달함에 따라 가스설비 및 부속설비 등을 구성하는 장치재료는 사용하는 중에 발생하는 손상원인으로 기계적 원인 화학적 원인 사용중의 재료의 열화 및 이들 요인에 의한 복합적인 면을 생각할 수 있다. 특히 기계적 원인으로 연성파괴, 취성파괴, 피로파괴 등이 있다.

이러한 파괴원인을 규명하여 설비재료의 잔존 수명을 평가하고 분석하여 경제적 손실뿐 만 아니라 인명재해방지에 대한 연구가 많이 이루어지고 있다. 특히 본 연구에 사용된 재료는 파이프 라인에 이용하여 많은 용접부를 가지고 있기 때문에 우선 모재 부분을 파괴역학적으로 규명할 필요가 있다. 이러한 파괴 안전성평가로 피로균

열진전평가와 함께 탄소성 파괴인성평가가 필수적이라 할 수 있다. 인성이 큰 재료의 파괴인성은 재료가 가지는 내부에너지, 시험편의 치수 및 시험편의 장착상태와 밀접한 관계를 가지고 있으며 또한 균열길이 측정에도 초기균열부분에서는 균열길이 감소현상이 발생하는 경우가 있다. 파단 시험편을 관찰하여 보면 재료내부의 미소결함이나 보이드(void)에서 연성파괴의 전형적인 모델을 관찰할 수 있으며 안정균열과 불안정균열의 경계에서는 응력상태에 지배받는 터널링 현상이 야기된다. 이러한 상태를 만족하는 파라미터로서 J적분을 이용되고 있다. 따라서 균열의 존재를 변수로 한 분석이 될 때 충분한 설계 수명을 예측할 수 있으며, 평면변형률상태를 만족하는 물성치 평가가 이루어져야 한다.

본 연구는 SG-50강을 사용하여 측면홈을 0%, 20%, 30%, 40%를 가공하였으며, ASTM E813-89 (ASTM E813,1997), ASTM E1152 (ASTM E1152, 1997) 단일시험편법을 적용하여 J-R곡선의 구배에 따른 측면홈의 영향과 안정균열 발생점에 대한 탄소성 파괴인성치를 구하고 신뢰성 및 건전성 확보의 일환으로 실험을 수행하였다. 이러한 연구를 기초로 하여 실제 가스 배관재의 구조설계 및 설비유지보수에 필요한 유용한 설계자료로 사용하고자 한다.

2. 시험편 및 실험방법

2.1 재료 및 시험편

본 연구에 사용된 재료는 가스배관 및 압력용기에 사용되는 SG-50강으로 Table 1에 화학적 조성을 나타내었으며, 이 강은 층상의 페라이트-퍼얼라이트 조직으로 이루어져 있다.

J-R 파괴저항 시험편은 강판의 두께 27mm에서 채취하여 ASTM E399 (ASTM E399,1997) 표준 IT-CT 시험편이다. 피로균열 생성 후 시험편 양 측면에 각각 시험편 두께의 0%, 20%, 30%, 40%의 측면홈을 가공하였으며, Fig.1, 2는 인장시험편과 CT 시험편의 형상과 치수를 나타내고 있다. CT 시험편의 측면홈은 피로균열의 생성 및 COD 게이지 부착을 용이하도록 노치부와 선단을 방전가공 하였으며 시험편 채취방향은 L-T방향이었다.

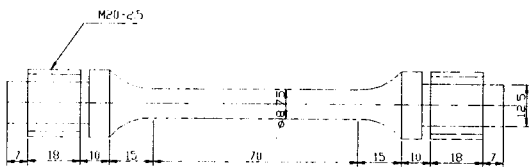


Fig. 1 Geometry and configuration of tensile specimen

2.2 인장시험

ASTM E8(ASTM E8,1997)에 따라 인장시험을 수행하였으며, 인장시험에서 얻은 항복강도, 인장강도 및 연신율 등을 정리하여 Table 2에 나타내었다.

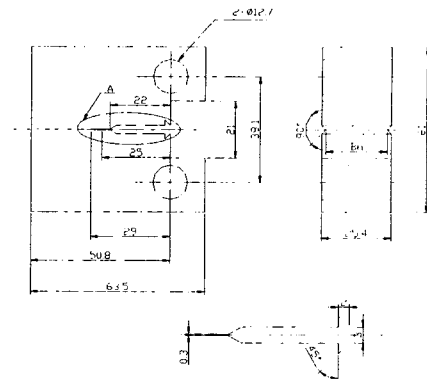


Fig. 2 Geometry and configuration of compact tension specimen

Table 1 Chemical composition of SG 365(wt%)

Symbols for element	C	Si	Mn	P	S
weight %	0.14	0.43	1.32	0.001	0.001

Table 2 Mechanical properties of material

material	Yield stress (MPa)	Tensile stress (MPa)	Elongation (%)	Young's modulus (GPa)	Poisson's ratio
SG 365	386	560	36	196	0.3

2.3 J-R 파괴저항시험

본 재료에 대한 J-R파괴저항시험은 ASTM E813-89 및 E-1152 표준시험 절차에 따라 단일시험편 해중법을 (single specimen unloading compliance method)으로 상온에서 수행하였다.

시험편의 무차원 균열길이(a/W)가 0.6이 되도록 피로예비균열을 삽입하여 균열선단을 동일하게 유지하였으며, 균열길이 및 파괴인성치는 균열의 직선성과 평면변형률조건의 응력상태에 지배되기 때문에 측면홈을 가공하여 실험을 실시하였다. 시험 후 예 균열 생성은 시험하중의 60%로 부하하여 파단 후 주사식 전자현미경 (scanning electron microscope, SEM)을 사용하여 파단면을 조사하고

응력의 분포상태를 분석하여 균열길이의 재현성을 평가하였다.

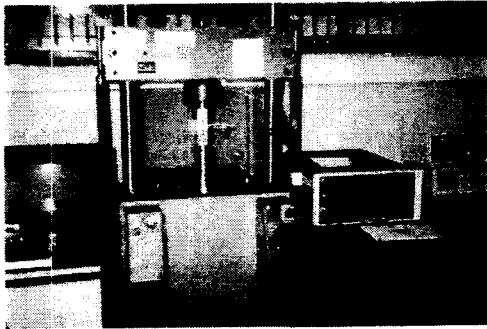


Fig. 3 Apparatus of room temperature in fatigue testing machine (MTS 810)

파괴인성시험에 사용된 시험기로는 98kN 용량의 MTS 810 시스템을 사용하였으며, 균열길이 측정은 MTS 632-03F-30의 COD계이지(계이지 길이 12mm)를 이용하였다. 또한 하중부하 조건은 0.1mm/mim로 유지하여 실험을 수행하여 하중과 하중선-변위 선도를 나타내었다.

3. 실험결과 및 고찰

3.1 평활 시험편에 대한 파괴저항특성

Fig. 4는 평활 시험편에 의한 탄소성 파괴인성 거동을 나타내었으며 균열길이 감소현상은 윗셋 방법에 따라 부 균열 만큼 윗셋하여 R곡선을 구하였다.(임,1998) 둔화직선식은 ASTM E813-97에 의한 $J=2\sigma_y \Delta a$ 를 대입하여 구하면 $J=772 \Delta a$ kN/m 이고 $J_{max} = 1175.87$ kN/m 였다. ASTM 규정에 따른 유효점으로 R곡선을 구하고 주어진 R 곡선과 0.15mm 윗셋선과 교점에서 $\Delta a_{p_{min}}$ 를 구하면 $\Delta a_{p_{min}}=1.196$ mm이고 0.15mm 윗셋선과 교점에서 구한 $\Delta a_{p_{max}} = 3.02$ mm로 나타났다. 또한 R곡선과 0.2mm 윗셋선과 교점에서 구한 J_Q 는 $J_Q = 848$ kN/m 로서 J_{IC} 의 유효판정 조건을 만족하지 못하였으며 J_{IC} 로 평가 될 수 없었다.

이러한 원인은 평활시험편의 경우 시험편 표면의 응력상태가 평면응력이 지배적인 상태로 되기 때문에 균열의 진전 구동력을 구속하여 표면균열 크기와 내부균열크기가 상대적으로 많은 차이를

유발함으로써 변형된 만곡현상(opposite crack tunneling effect)이 뚜렷하게 나타나고 인장부하에 의한 표면에는 균열길이가 거의 일어나지 않고 중앙부에 집중되는 현상이 원인으로 생각된다.(M.Kikuchi,1985, M.I.de Vries,1985) 이러한 변형된 균열의 만곡형태가 고인성 고 연성재의 평활 시험편에서 나타나는 현상이며 이러한 균열이 진전된 전 파면에 대하여 균열진전량을 단순 평균하면 시험편 양 표면에 나타난 응력상태 때문에 탄소성 파괴인성치가 과대평가 될 수도 있고 평가 시 구속조건에 부합하지 못하여 평가에 어려움을 가져온다고 생각된다. 따라서 본 소재의 물리적 특성을 고려하여 볼 때 측면홈 가공에 의한 평가가 필요할 것으로 사료된다.

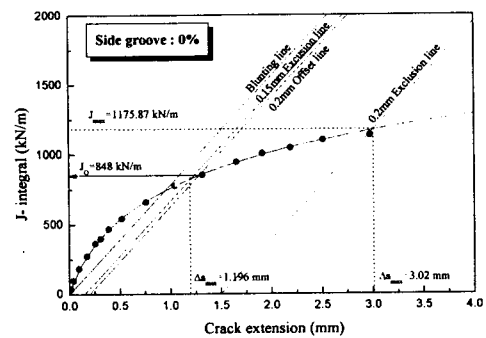


Fig. 4 Relations between J-integral and Crack extension by 0% side groove specimen

3.2 파괴저항에 미치는 측면홈 영향

Fig. 5는 측면홈이 20% 삽입된 시험편의 탄소성 파괴인성치를 나타낸 것이며 평활시험편 보다 응력상태의 구속조건은 완화되었지만 표면균열이 중앙부 균열과 차이가 있었다. 균열길이 감소현상은 평활시험편 보다 약간 적게 나타나는 현상을 보였으며 윗셋 방법에 따라 R곡선을 구하였다. 둔화직선식은 $J=2\sigma_y \Delta a$ kN/m 이고 $J_{max} = 1116.45$ kN/m 였다.

유효점으로 R곡선을 구하고 R곡선과 0.15mm 윗셋선과 교점에서 $\Delta a_{p_{min}}$ 를 구하면 $\Delta a_{p_{min}}=1.14$ mm이고 0.15mm 윗셋선과 교점에서 구한 $\Delta a_{p_{max}}$ 는 2.94 mm로 나타났다. 또한 R곡선과 0.2mm 윗셋선과 교점에서 구한 J_Q 는 $J_Q=793.52$ kN/m 로서 J_{IC} 의 유효판정 조건을 만족하였지만 약간 과대평가 되는 경향이 나타났다.

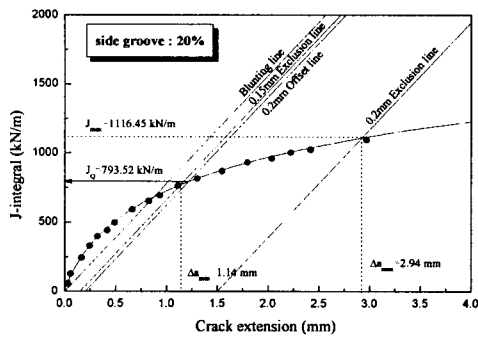


Fig. 5 Relations between J-integral and Crack extension by 20% side groove specimen

Fig. 6은 측면홈이 30% 삽입된 시험편의 탄소성 파괴인성치를 나타낸 것이며 20% 보다 응력상태의 조건은 평면변형률이 지배되는 상태지만 표면균열이 중앙부 균열과 차이는 조금 있었다. 균열길이 감소현상 또한 20% 보다 약간 적게 나타나는 현상을 보였으며 윗셋 방법에 따라 R곡선을 구하였다. 둔화직선식은 $J=2\sigma_y \Delta a$ kN/m 이고 $J_{max} = 1019.80$ kN/m 였다.

R곡선과 0.15mm 윗셋선과 교점에서 Δa_{min} 를 구하면 $\Delta a_{min} = 1.03$ mm이고 0.15mm 윗셋선과 교점에서 구한 Δa_{max} 는 2.82 mm로 나타났다. 또한 R곡선과 0.2mm 윗셋선과 교점에서 구한 J_Q 는 $J_Q = 722.09$ kN/m 로서 J_{IC} 의 유효판정 조건을 만족하였지만 약간 과대평가 되는 경향이 나타났다.

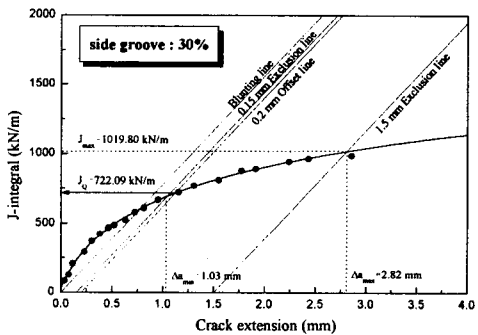


Fig. 6 Relations between J-integral and Crack extension by 30% side groove specimen

Fig. 7은 측면홈이 40% 삽입된 시험편의 탄소성 파괴인성치를 나타낸 것이며 20%, 30% 보다 응력상태의 조건은 평면변형률이 지배되는 상태로서 표면균열과 중앙부 균열과 차이는 거의 없

는 상태로 나타났다. 균열길이 감소현상은 20%, 30% 보다 약간 적게 나타나는 현상을 보였으며, 균열길이 감소현상은 시험편의 응력상태 뿐만 아니라 크래비스와 핀의 고정 문제등 여러 원인에 의한 현상으로 생각되며 정확하고 신뢰성을 갖는 파괴저항 특성을 필요로 하는 구조물의 경우 응력상태와 시험방법에 충분한 해석을 동반하여 선택할 필요가 있다. 본 연구에서 실험의 최적조건은 측면홈 깊이를 40%할 때 가 최적의 조건으로 생각된다. 40%의 시험편의 경우 둔화직선식은 $J=2\sigma_y \Delta a$ kN/m 이고 $J_{max} = 835.53$ kN/m 였다. 윗셋점으로 R곡선을 구하고 R곡선과 0.15mm 윗셋선과 교점에서 Δa_{min} 를 구하면 $\Delta a_{min} = 0.78$ mm이고 0.15mm 윗셋선과 교점에서 구한 Δa_{max} 는 2.57mm로 나타났다. 또한 R곡선과 0.2mm 윗셋선과 교점에서 구한 J_Q 는 $J_Q = 527.01$ kN/m 로서 J_{IC} 의 유효판정 조건을 만족하였으며 신뢰성을 갖는 평가를 할 수 있었으며 $J_Q = J_{IC}$ 로 평가 될 수 있었다. 따라서 본 연구에서 알 수 있듯이 고 연성과 고 인성을 동반하는 구조물의 파괴저항특성평가 시 응력상태를 고려한 측면홈 가공이 필요하다.

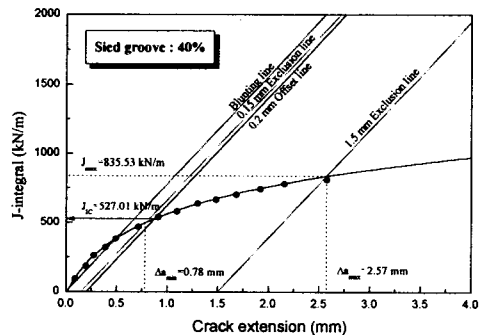


Fig. 7 Relations between J-integral and Crack extension by 40% side groove specimen

Fig.8은 측면홈의 영향을 고찰하기 위하여 파괴저항곡선을 나타냈다. 그림에서 알 수 있듯이 측면홈의 깊이 매우 밀접한 관계를 가지고 있으며 측면홈의 깊이가 증가할수록 R곡선의 경사가 완만해지고 있음을 알 수 있다. 이러한 원인은 표면근방에서 소성구속 완화와 더불어 평면변형률에 따른 파괴거동을 보이고 있음을 알 수 있다.

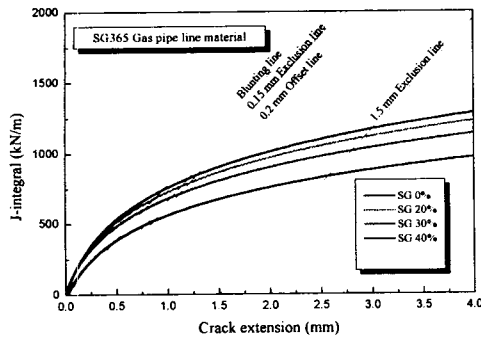


Fig. 8 Relations between J-integral and Crack extension on the unloading compliance method by side groove 0%, 20%, 30%, 40%

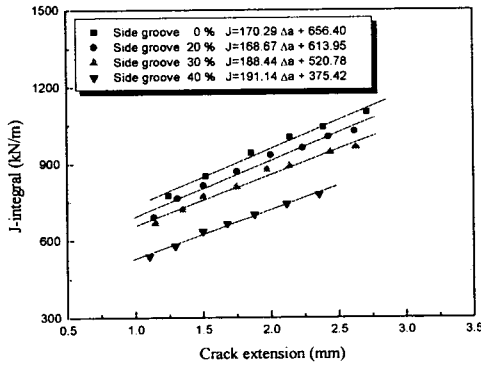


Fig. 9 Comparison with linear curve fitting for R-curve by unloading compliance method

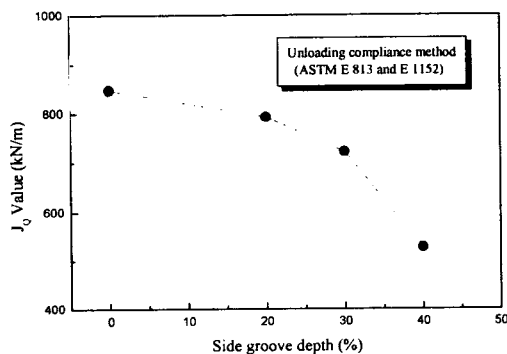


Fig. 10 Relation between J_Q value and side groove depth by ASTM E813 and E1152 unloading compliance method

Fig.9는 R곡선에서 유효영역에 있는 데이터를 이용하여 선형 근사하여 나타낸 것이다. 측면 홈 깊이가 0%, 20%, 30%, 40%의 경우 선형 근사식은 $J=170.29\Delta a + 656.40$, $J=168.67\Delta a + 613.95$, $J=188.44\Delta a + 520.78$, $J=191.14\Delta a + 375.42$ 로 나타났다.

Fig.10은 측면 홈의 깊이에 따른 J_Q 값의 거동을 나타내고 있다. 이러한 정량적인 분석을 통하여 측면홈의 깊이가 깊어짐에 따라 J_Q 값이 감소되고 있음을 알 수 있고 특히 측면홈의 깊이가 40%에서 감소의 경향이 현저하게 나타났다. 이러한 경향은 응력상태가 평면변형을 파괴현상에 지배되기 때문에 균열의 저항성이 다르게 나타나 정량적인 분석에서 차이가 난 것으로 생각된다. 따라서 고인성을 가진 소재의 탄소성파괴 인성평가시 측면홈의 삽입이 필수적이며 본 소재의 경우 측면 홈의 깊이를 40%로 하여 파괴저항특성을 평가하는 것이 신뢰성을 가졌다.

3.2 파단면 해석

Fig.11은 본 소재의 파단면을 통하여 파괴과정을 고찰하고 파괴현상에 따른 응력상태와 균열길이에 미치는 변형된 터닝링 현상을 비교고찰 하였다.

Fig.11(a)는 측면홈 0%인 파단면 형태를 나타내고 있으며 시험편 표면부가 완전한 평면변형을 조건을 만족하지 못하고 평면응력 상태를 유지하고 있으며 터닝링 현상이 현저히 나타남을 알 수 있다. 이것은 평면변형률 상태가 3축 응력 상태에서 소성구속을 유발한 것으로 사료되며 균열길이의 산출과정에서 정확한 정량적인 분석과 탄소성 파괴인성치에 영향을 가져왔다. (N.P.O' Dowd,1992, M.O.Lai,1986)

Fig.11(b),(c),(d)는 20%, 30%, 40% 측면 홈을 가진 파단 시험편이며 사진에서 알 수 있듯이 0%에 비하여 표면부의 균열진전 상태가 많이 진전되어 육안으로 충분히 관찰할 수 있음을 알 수 있으며, 30%가 20%에 비하여 평면변형률 상태로 표면부의 소성구속 상태가 완화됨을 확인할 수 있다. 측면홈 깊이가 시험편 두께의 40%인 경우 표면부와 중앙부에서 비슷한 균열진전의 양상을 관찰 할 수 있으며, 터닝링 현상은 거의 일어나지 않았다.

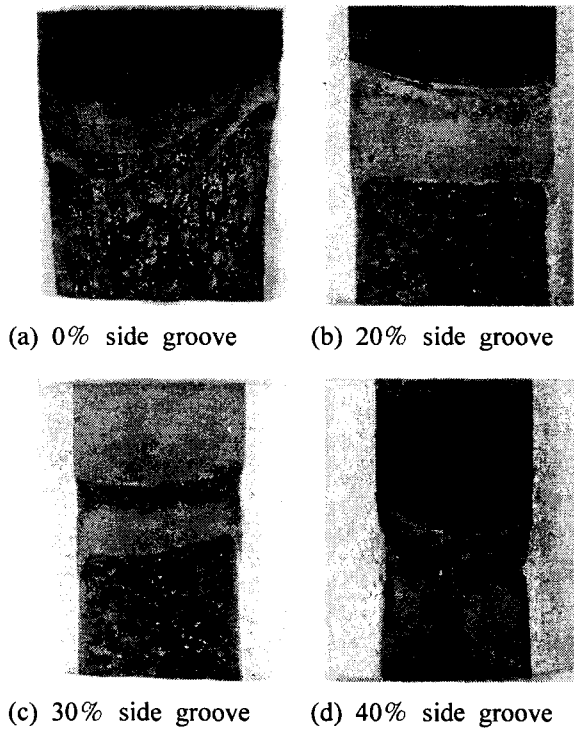


Fig. 11 Photomicrograph of fracture surface and various side groove depth

따라서 소성구속에 의한 균열의 거동이 없이 평면변형을 조건을 만족하는 균열형태를 파면관찰을 통해 알 수 있었다.

Fig.12는 측면홈 0%, 20%, 30%, 40%의 파단면을 미시적으로 관찰한 전자현미경사진을 나타내고 있다. 사진에서 알 수 있듯이 측면홈의 깊이에 따라 스트레치 영역의 크기와 딴플 영역 크기가 다름을 알 수 있으며 파면의 형상은 전형적인 연성 및 고 인성재가 가지는 파괴형태인 연성 파단면을 가지고 있으며 연성과파의 특징인 미끄럼면 분리에 의한 사행 미끄럼(*serpentine gride*)과 같은 물결형의 줄무늬 모양과 이것을 잘게 한 립플(*ripple*)과 같은 잔물결의 모양이 관찰되었다. 파단면은 평탄한 파면의 양상을 가지고 있으며 소성미끄럼이 하나의 면이 아니고 서로 교차하는 두 개 이상의 미끄럼면에서 일어나기 때문에 줄무늬 모양의 사행미끄럼이 나타난 것으로 생각된다. 따라서 소성변형이 커지면 이 무늬가 퍼져서 립플이 되고 결국에는 무늬가 없는 면이 되어 스트레치영역으로 됨을 알 수 있다.

Fig.13은 본 연구에서 스트레치 영역과 딴플영역을 확대하여 나타낸 사진이다.

Fig.13(a)는 평탄한 면을 갖는 스트레치 존 영역을 보여주고 있으며, Fig.13(b)는 재료의 소성 변형에 의해 재료내의 석출물, 개재물의 미립자 등이 핵이되어 미소공동의 합체(*microvoid coalescence*)에 의한 신장형 딴플(*dimple*)형태를 가지고 있음을 알 수 있다.

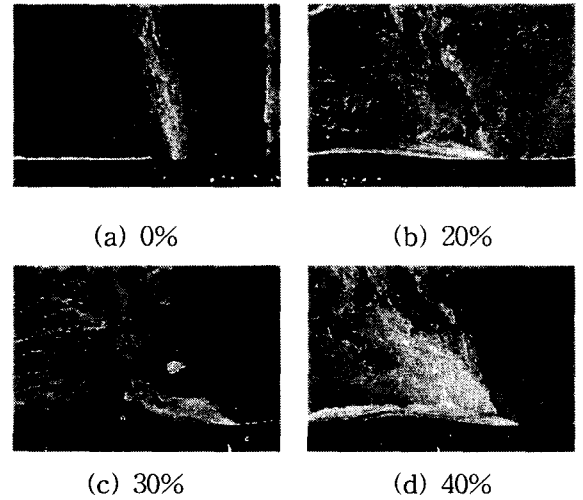


Fig. 12 SEM fractograph showing fracture surface of side groove depth

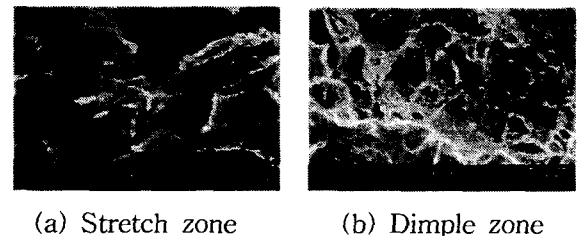


Fig. 13 SEM fractograph showing fracture surface

4. 결론

본 연구는 가스 배관재 SG-50강을 이용하여 시험편에 측면홈의 깊이 0%, 20%, 30%, 40%를 가공하여 응력상태 및 소성구속 정도를 비교하여 고찰하여 탄소성 파괴인성치를 정량적으로 평가한 후 다음과 같은 결론을 얻었다.

1. 평활 시험편은 표면의 응력상태가 평면응력이 지배적인 상태가 되어 균열진전 구동력을 구속하여 변형된 만곡현상이 나타났으며 파괴인성평가

의 부대조건에 만족하지 못했다.

2. 본 소재의 경우 측면홈의 깊이를 40%로 하였을 때 평면변형률이 재배적인 상태이며, 파괴인성평가에 유효한 부대조건을 만족하는 최적조건으로 사료된다.

3. 측면홈의 깊이에 따라 스트레치 영역의 크기와 덤플영역 크기가 다를 수 있으며, 연성파괴의 특징인 미끄럼면 분리에 의한 사행미끄럼과 립플이 관찰되었다.

4. 측면 홈의 깊이가 0%의 경우 파단면에서 인장하중에 의한 소성변형이 표면부분에 소성구속으로 작용하고 shear lip의 영향을 받아서 균열의 진전이 거의 일어나지 않았으며 개재물 등이 핵이되어 미소공동의 합체를 통해 형성된 신장형 덤플이 관찰되었다.

참고문헌

- ASTM E813,(1997) “ Standard test method for J_{IC} , A Measure of Fracture Toughness” , pp.646~660
- ASTM E1152,(1997) “ Standard test method for Determining Fracture Resistance Curve” , pp.763~773
- ASTM E399,(1997) “ Standard test method for Plane- Strain Fracture Toughness of Metallic Materials” , pp.412~442
- ASTM E8,(1997) “ Standard test method of Tension Testing of Metallic Materials” , pp.56~76
- 임,(1998)“ SA 508-3재의 제하컴플라이언스법과 하중비해석을 이용한 파괴저항곡선 평가” 한국해양공학회지 Vol.12,No.1,pp.65~75
- M.Kikuchi, S.N.Atluri and H.Miyamoto, (1985) “ Studies on Size Effects and Crack Growth of Side-Grooved CT Specimen” , ASTM STP, 868,pp.251~278
- M.I.de Vries and B.Sohaap, (1985)“ Experimental of Ductile Crack Growth in type 304 Stainless Steel” , ASTM STP, 856,pp.183~195
- N.P.O' Dowd,(1992) “ Family of Crack Tip Fields Characterized by a Triaxiality Parameter” ,Journal of Mechanics and Physics of Solids,Vol.40,Number5, pp.939~963
- M.O.Lai,(1986) “ Effect of Specimen Thickness on Fracture Toughness” , Engineering Fracture