

## INTRODUCTION A LA CRYOGENIE ET LA SUPRACONDUCTIVITE

FLUIDES CRYOGENIQUES  
DIAGRAMME DE PHASE  
PROPRIETES USUELLES  
SUPRACONDUCTIVITE  
DOMAINE SUPRACONDUCTEUR  
EXEMPLES

## TECHNIQUES DU VIDE

NOTIONS GENERALES  
OBTENTION - GAMMES  
EXEMPLES DE MATERIEL  
ETANCHEITE

## CRYOGENIE II

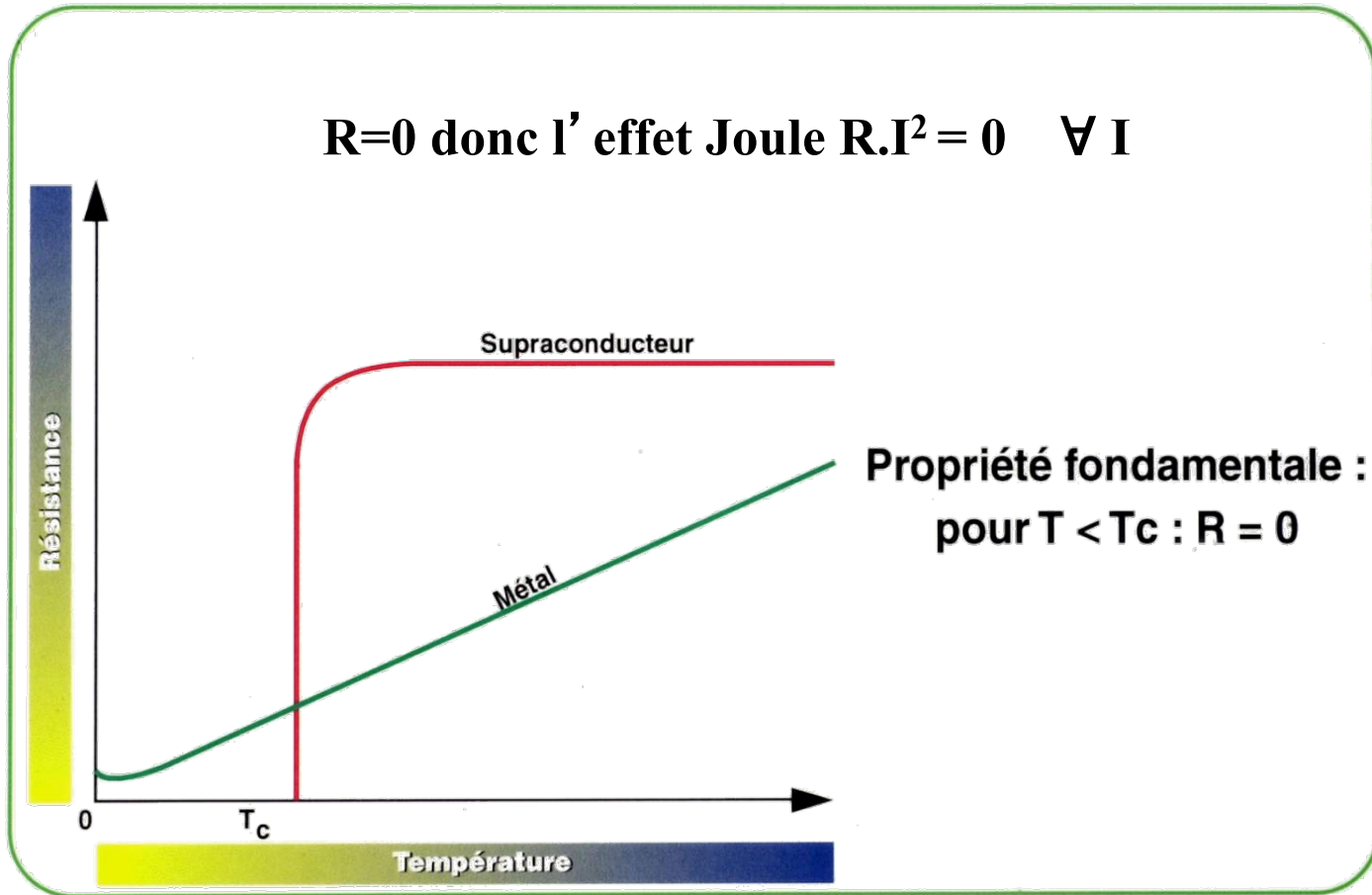
PROPRIETES DES MATERIAUX  
THERMIQUE, MECANIQUE, ELECTRIQUE  
TRANSFERTS THERMIQUES  
MISE EN OEUVRE DES BASSES TEMPERATURES

## SUPRACONDUCTIVITE II

DETAILS SUR L'ETAT SUPRACONDUCTEUR  
EXEMPLES DES CABLES SUPRA POUR AIMANTS  
EXEMPLES DE CONCEPTION DE GRANDS AIMANTS  
CMS et ATLAS

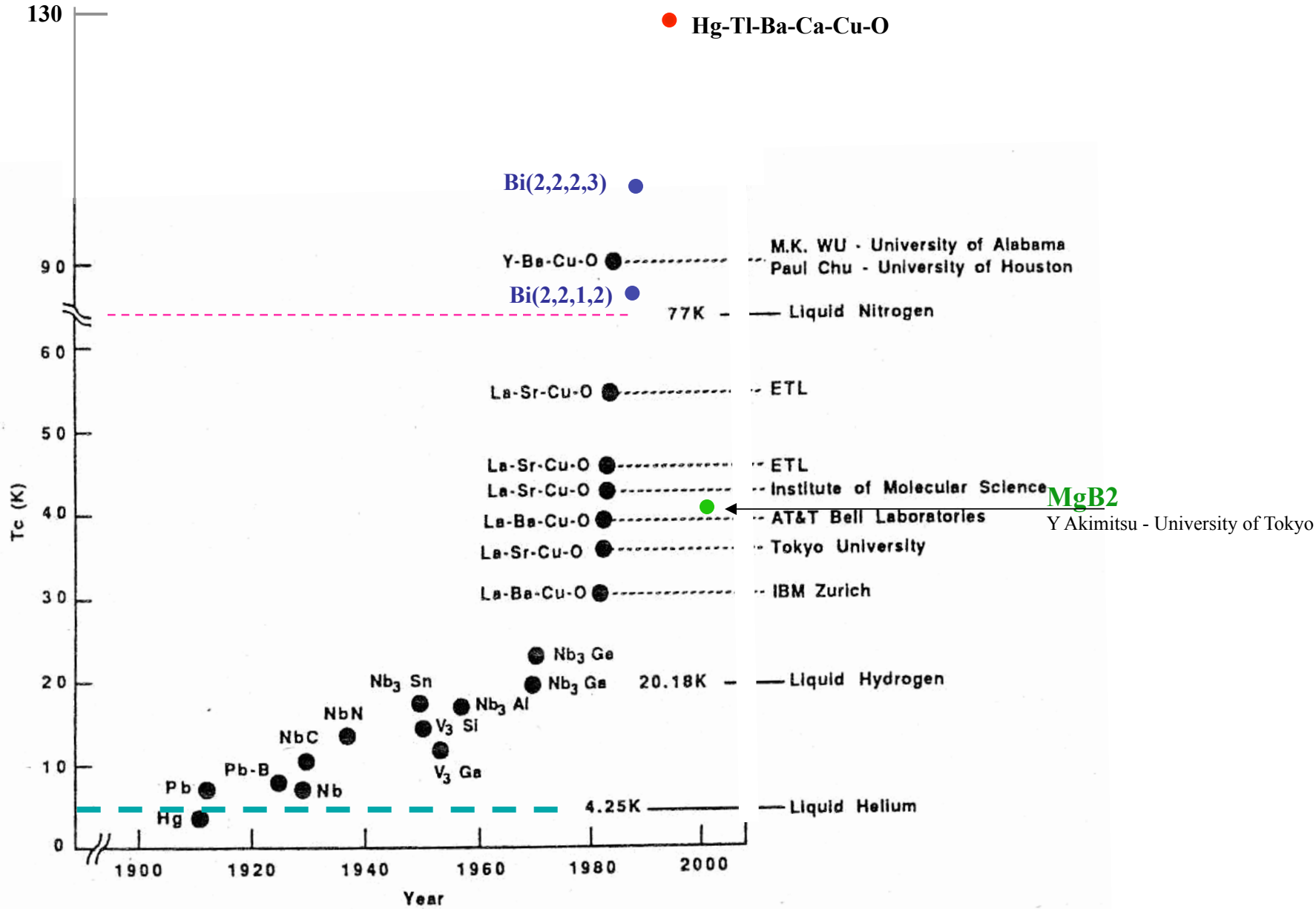
# La supraconductivité

## Applications aux aimants et cavités

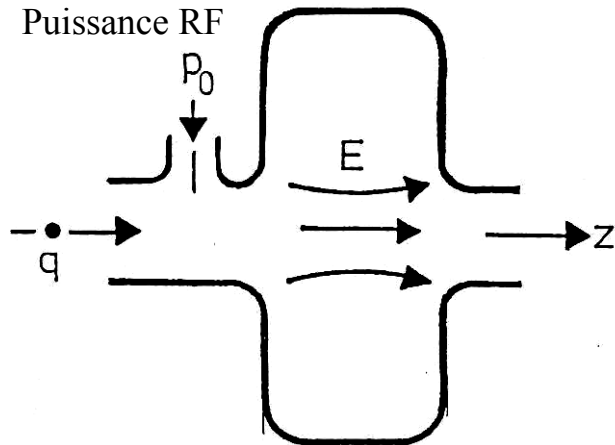
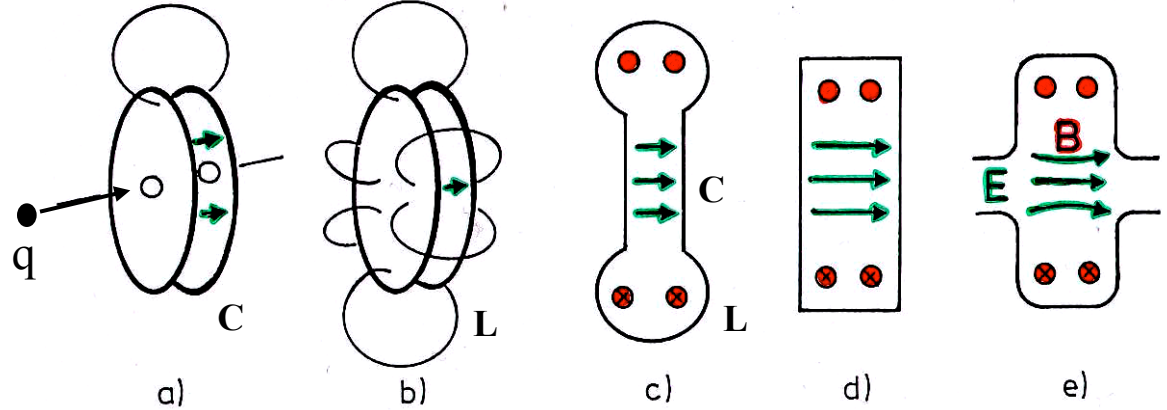
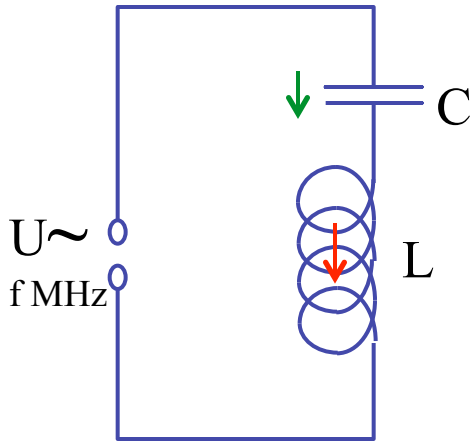




# Développements actuels



# Cavité résonante RF : principe



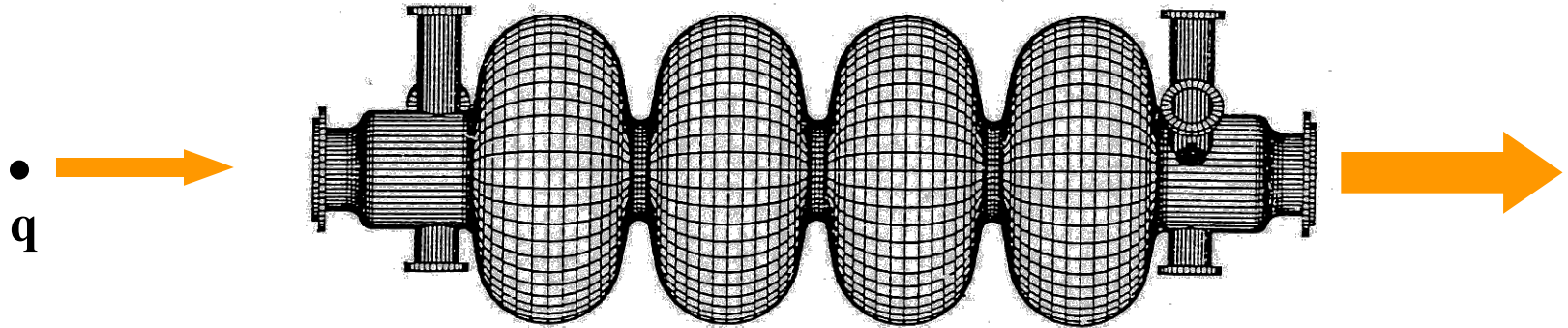
$\Leftrightarrow$  Circuit Inductance + Capacité

**E** champ électrique accélérateur

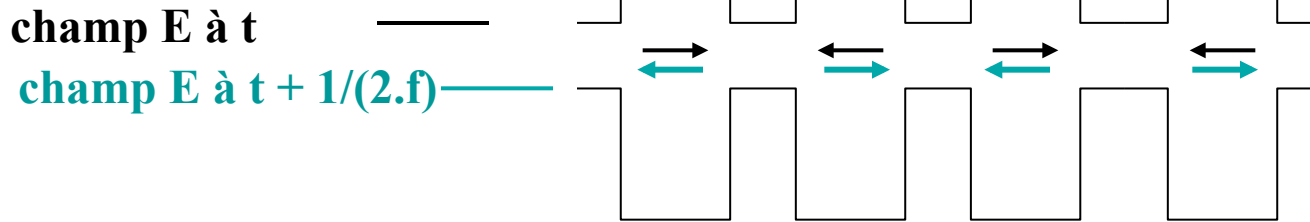
**B** champ magnétique

pulsés en fréquence

# La supraconductivité et les accélérateurs : Cavités résonantes RF pour l'accélération faisceau



Cavité 4 cellules



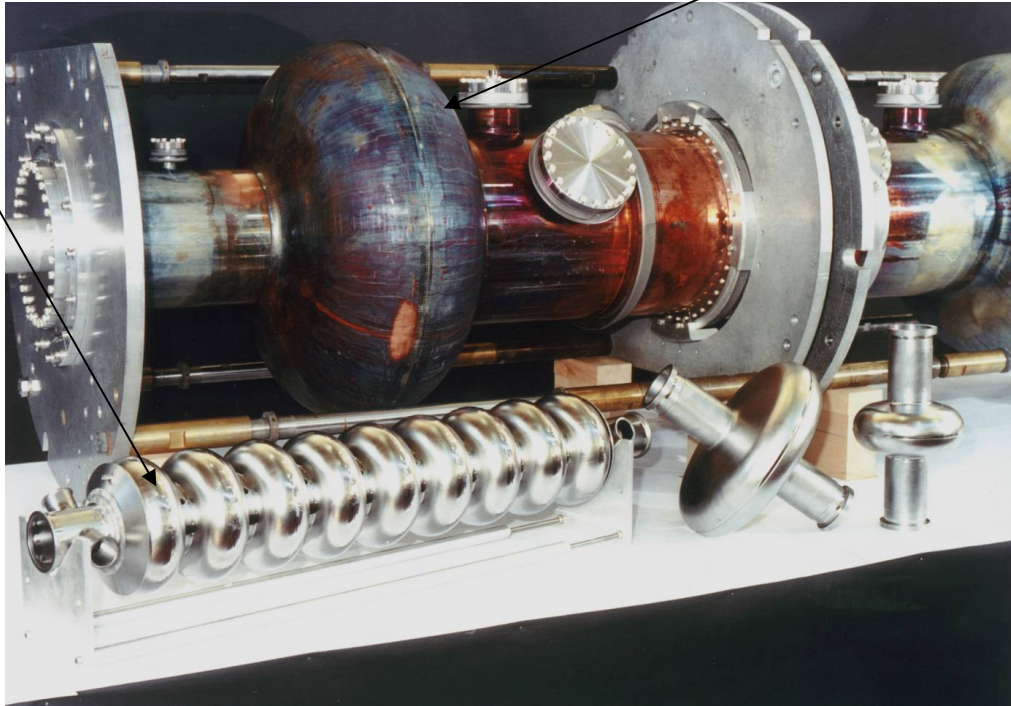
Champ électrique accélérateur pulsé

Objectif (futur):  
 $E_{acc} > 40 \text{ MV/m}$

# Exemples de cavités supraconductrices :

Cavités multicellules, monocellule en Nb massif (Tesla-1300 MHz ...)

Cavité Cu avec dépôt Nb en interne (SOLEIL-352 MHz, LHC -400 MHz)



- Niobium pur
- Cu avec couche mince de Nb

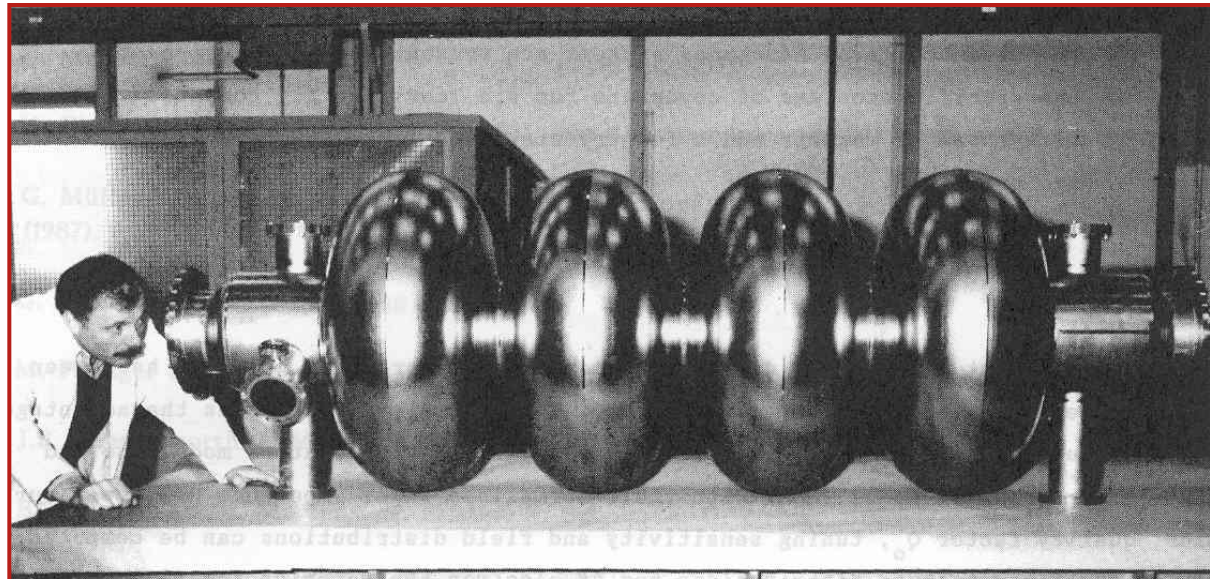
Haut niveau de pureté du matériau dans la fabrication et de propreté dans le montage (salle blanche)

# Exemples de cavités supraconductrices :

- Niobium pur
- Cu avec couche mince de Nb

Haut niveau de pureté du matériau dans la fabrication et de propreté dans le montage (salle blanche)

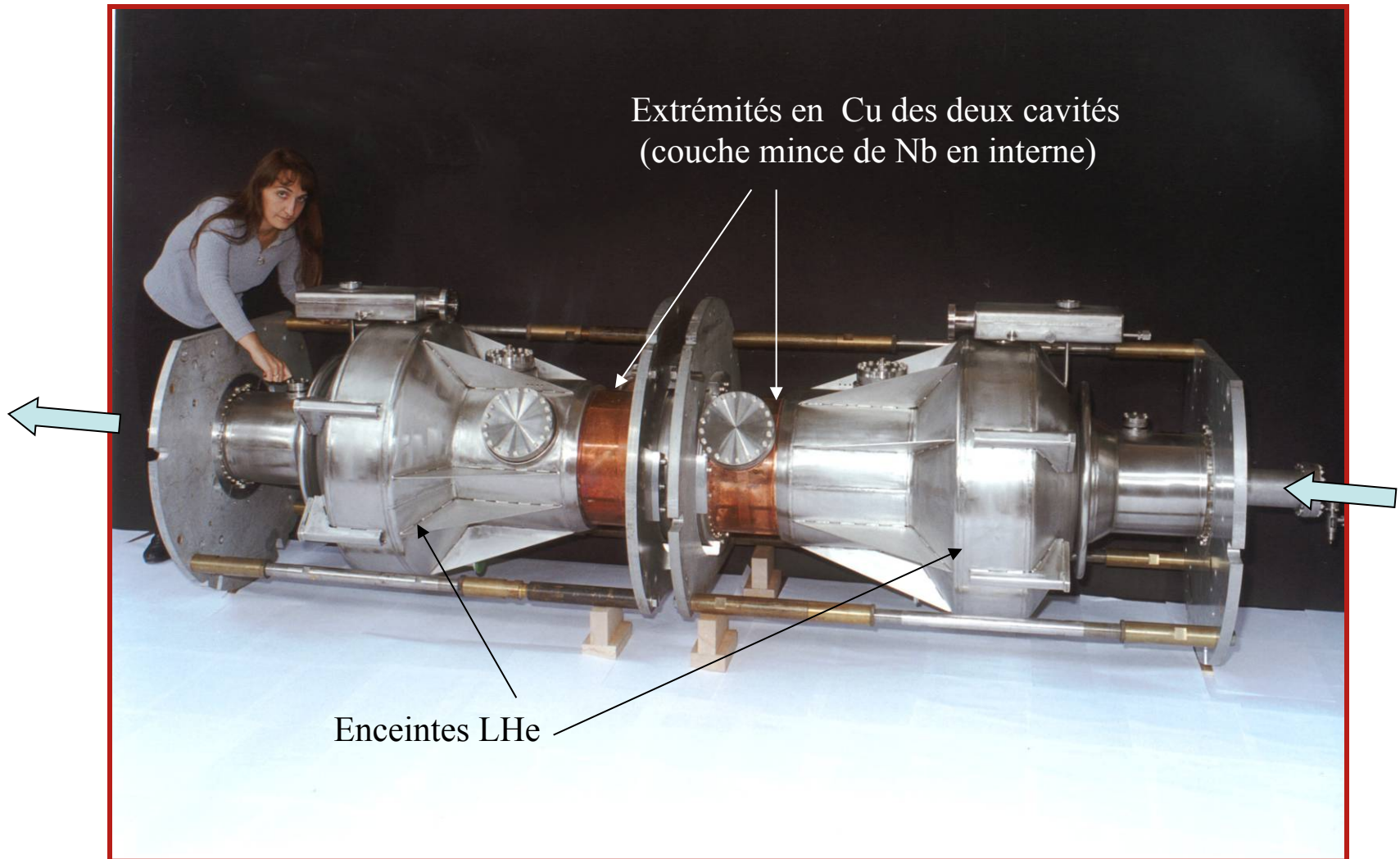
Cavité Nb LEP





# Exemples de cavités supraconductrices « habillées » :

Masse froide (4,5 K) cavité deux cellules SOLEIL (352 MHz) équipées de leurs tank LHe

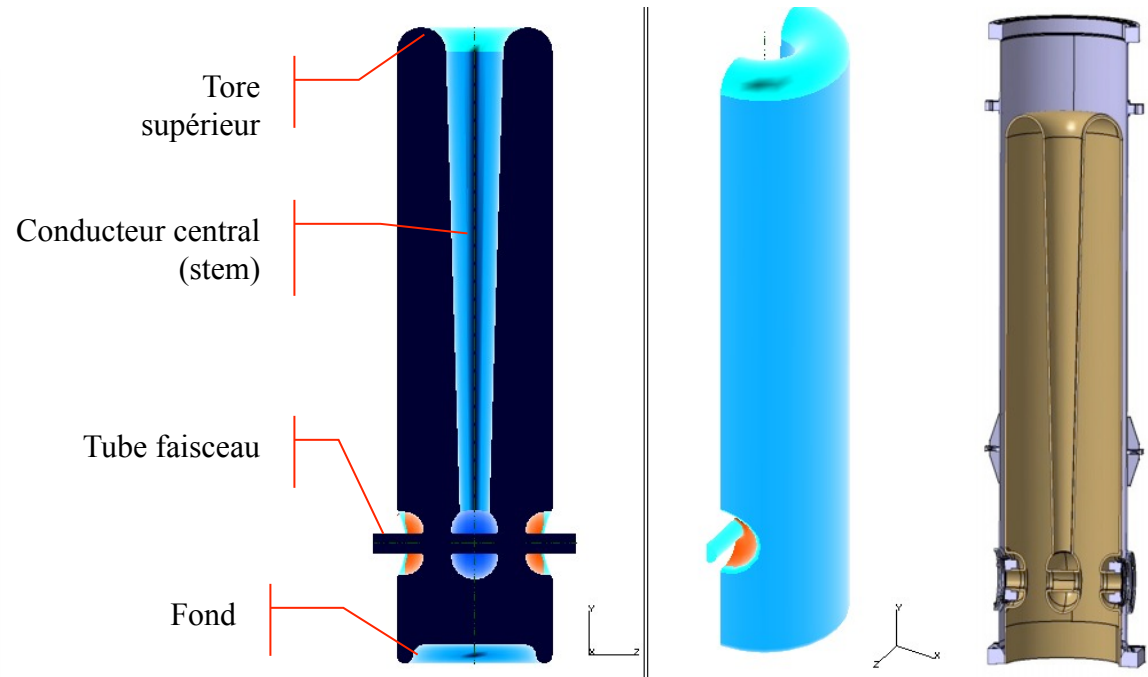
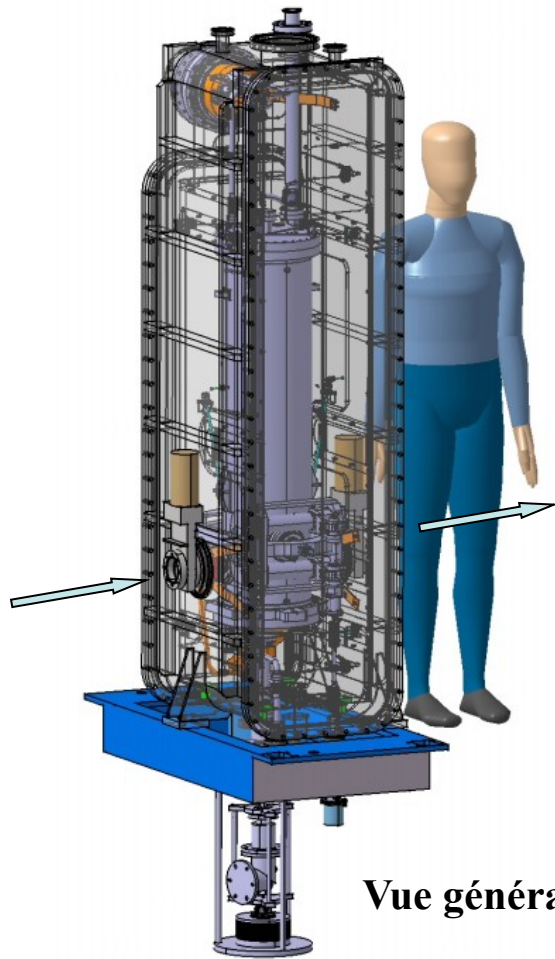


# Exemples de cavités supraconductrices :

Masse froide SOLEIL (4,5 K) suspendue dans l'enceinte à vide du cryostat



# Exemples de cavités supraconductrices :

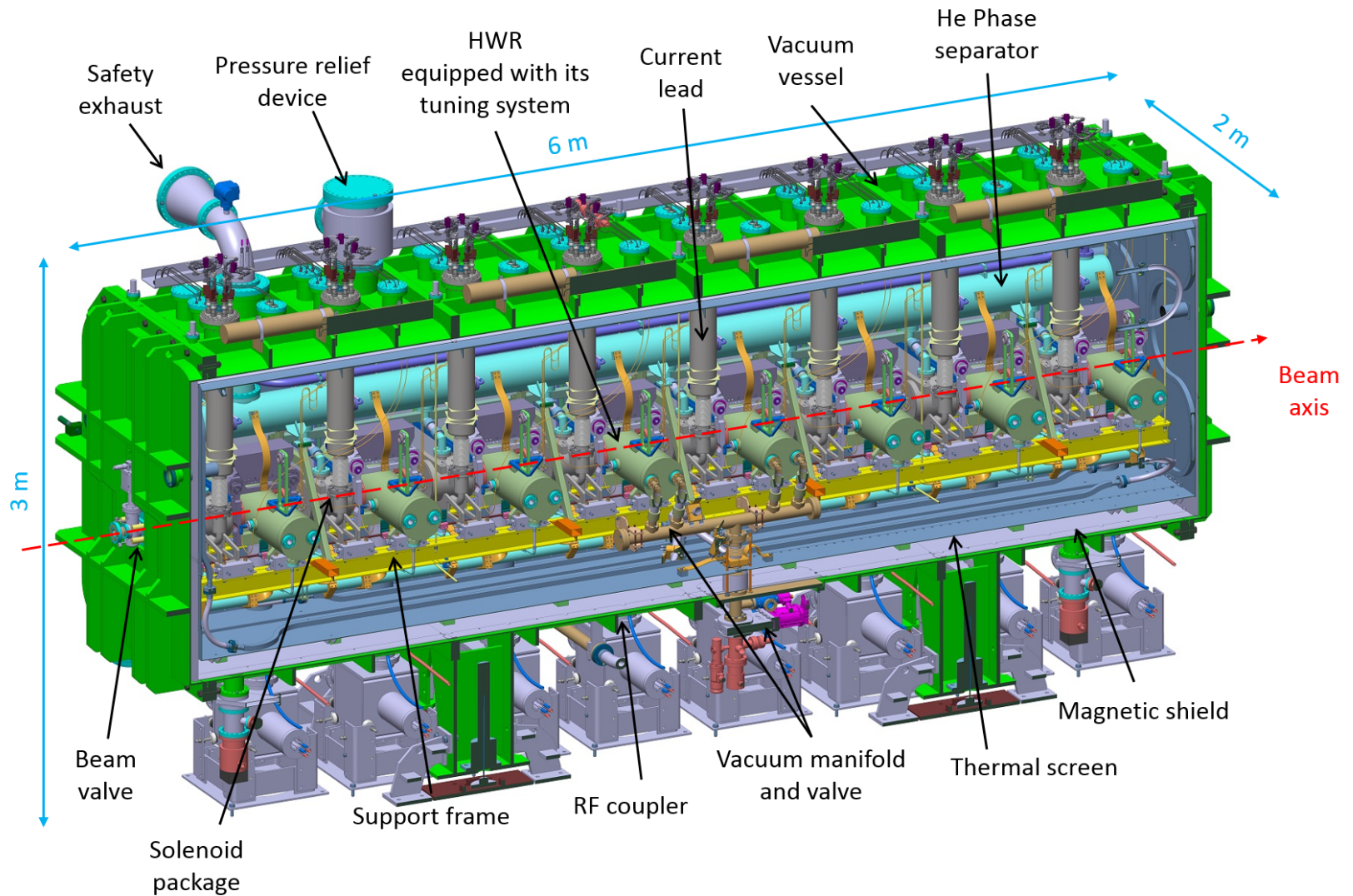


Coupe d'une cavité Nb quart d'onde (88 MHz, b 0,07) - cryomodule A.

Vue générale d'un cryomodule SPIRAL 2.



# Exemples de cavités supraconductrices :



Vue générale du cryomodule IFMIF EVEDA (final design)

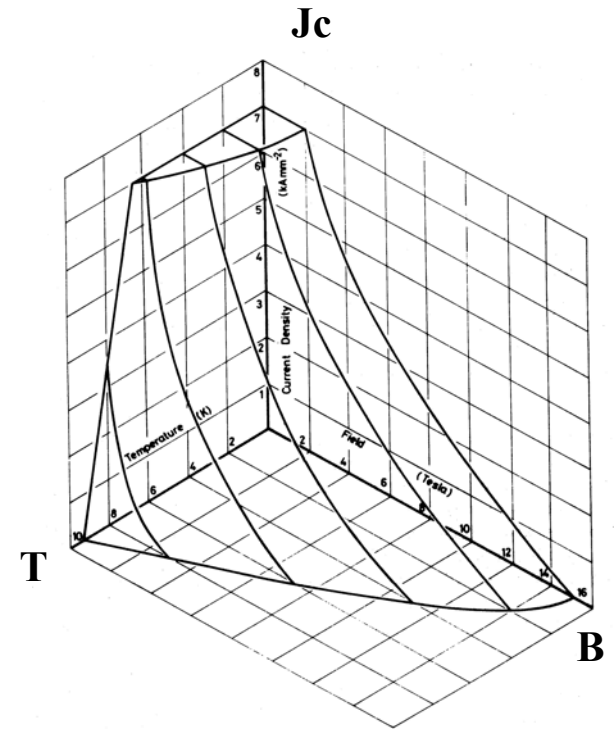
# La supraconductivité pour les aimants à haut champ magnétique

Domaine supraconducteur

[  $T_c(K)$  ,  $B_c(T)$  ,  $J_c(A/mm^2)$  ]

$R = 0$

Pas de perte calorifiques par effet Joule

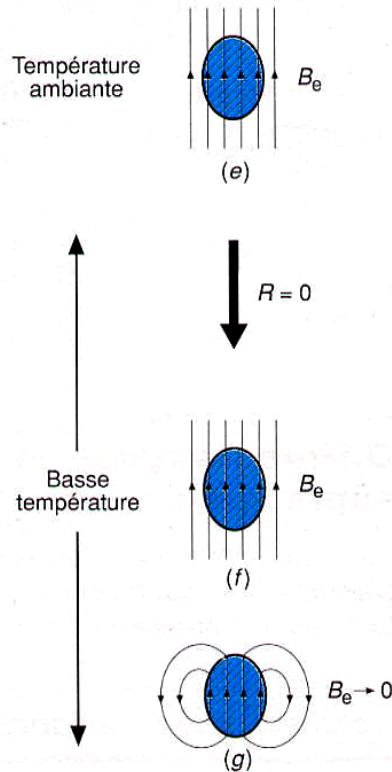


- Fort champ magnétique sur faible encombrement
- Cavité résonante RF en mode continu

Cryogénie nécessaire

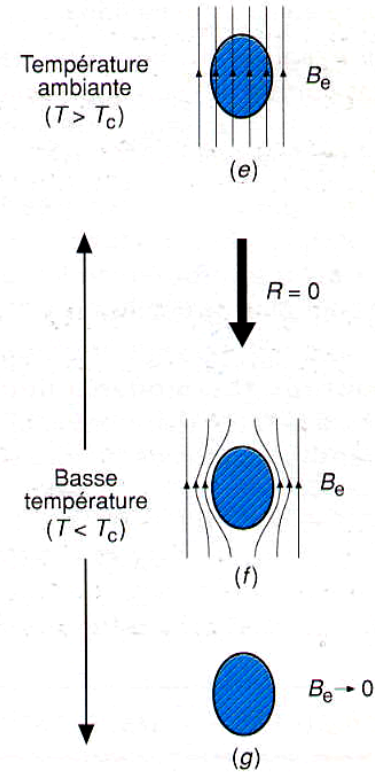
# La supraconductivité : effet Meissner

Conducteur parfait



Techniques de l'ingénieur B 2 382

Supraconducteur

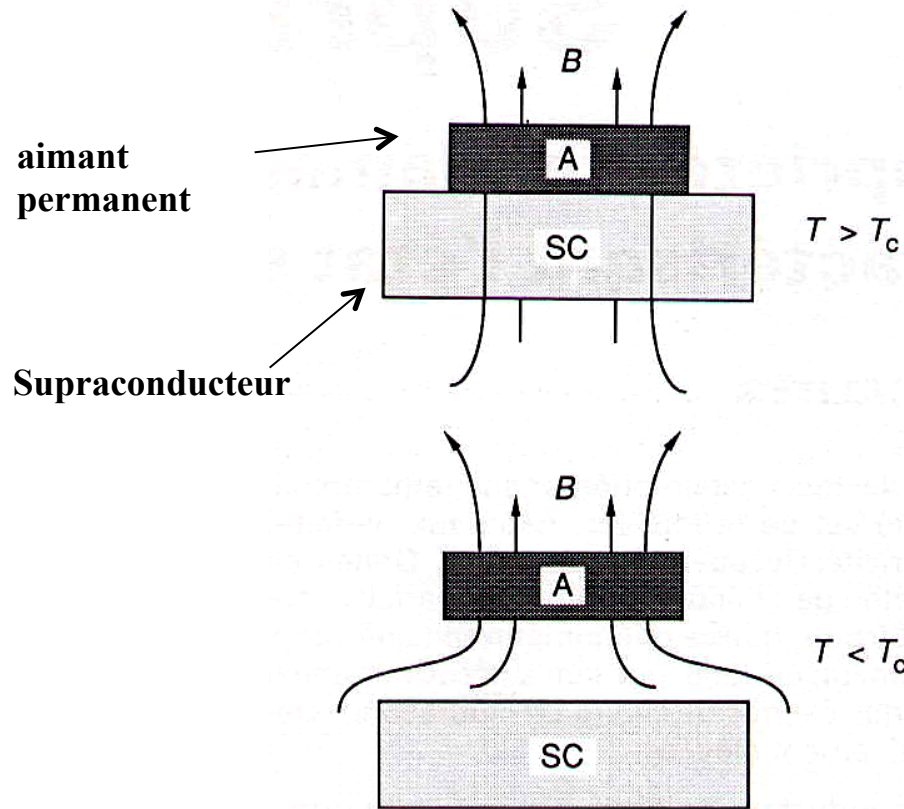


Techniques de l'ingénieur B 2 382

## Comparaison entre un conducteur idéal parfait et un matériau supraconducteur soumis à un champ magnétique externe $B_e$

- Expulsion du champ magnétique dans le supraconducteur
- Apparition d'une aimantation négative dans le supra qui s'oppose au champ externe
- Diamagnétique parfait + variation brutale de  $R$  quand  $T < T_c \Rightarrow$  supraconducteur

# La supraconductivité et l'expulsion du champ



*Techniques de l'ingénieur B 2 382*

Effet Meissner :  
expulsion du champ magnétique  
dans le supraconducteur

# La supraconductivité : type I et II

## Type I :

Un seul état :

- parfaitement diamagnétique

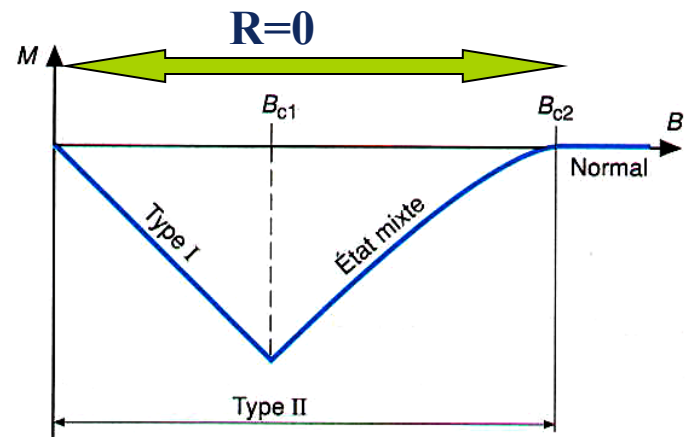
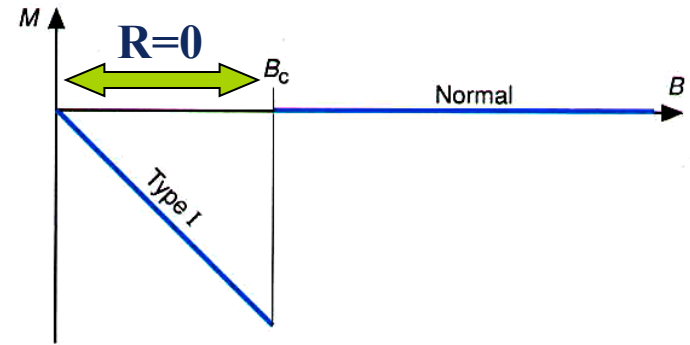
Les supras de type I (métaux purs comme le Pb ou le Nb) ont des très faibles champs critiques qui limitent leur emploi

## Type II

Deux états possibles :

- état parfaitement diamagnétique
- état mixte où le flux magnétique pénètre progressivement dans le matériau.

Les supras de type II (alliages métalliques comme le NbTi ) ont un champ critique  $B_{c2}$  plus élevé qui les rend utilisables.



*Techniques de l'Ingénieur B 2 382*

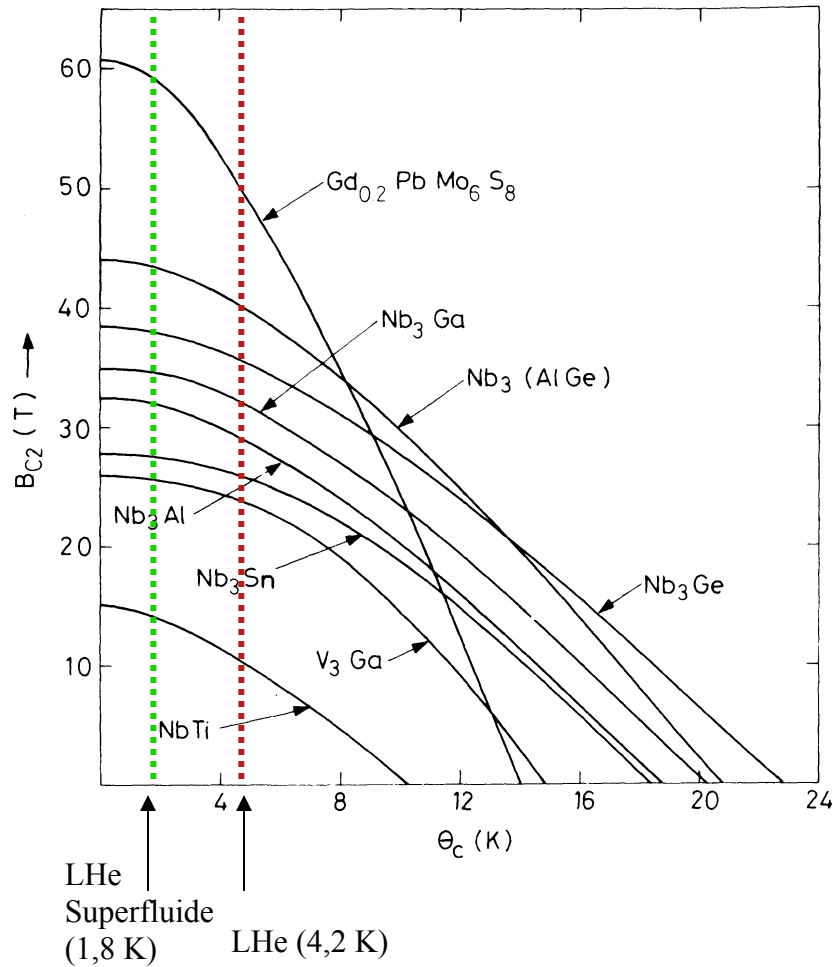
## Types I et II :

I = Supra pur et dur  
mais limité par  $B_c$

II = Supra conservée  
à plus fort champ ( $B_{c2} \gg B_{c1}$ )

# La supraconductivité : type II

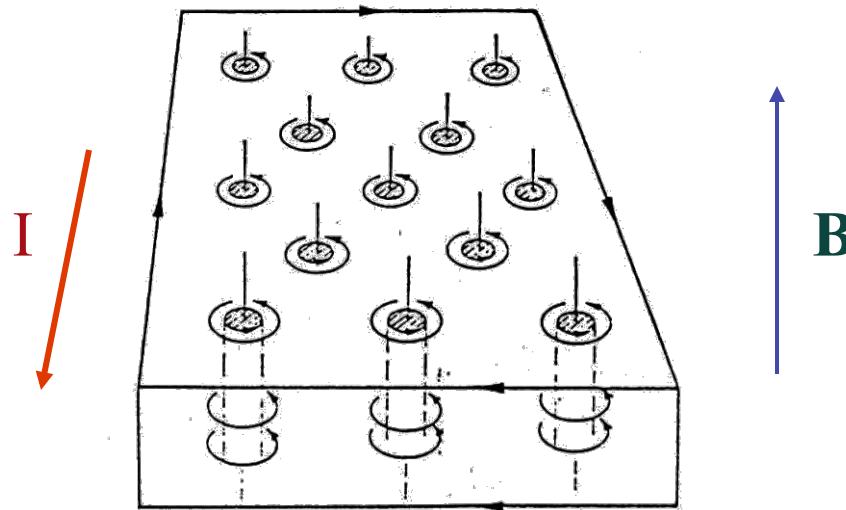
Evolution du champ critique  $B_{c2}$  des types II en fonction de la température



# La supraconductivité : détails sur le type II

## Les "vortex" (tourbillons au cœur normal) dans l'état mixte

La pénétration du flux se fait par des zones "normales" cylindriques, parallèles au champ magnétique appliqué; ces zones ont un axe ou "cœur" à l'état normal. Ces coeurs sont arrangés régulièrement dans une configuration triangulaire fonction du champ appliqué ( $B$ ) et de la densité critique de courant ( $J_c$ ).



Disposition de coeurs "normaux" dans le supraconducteur

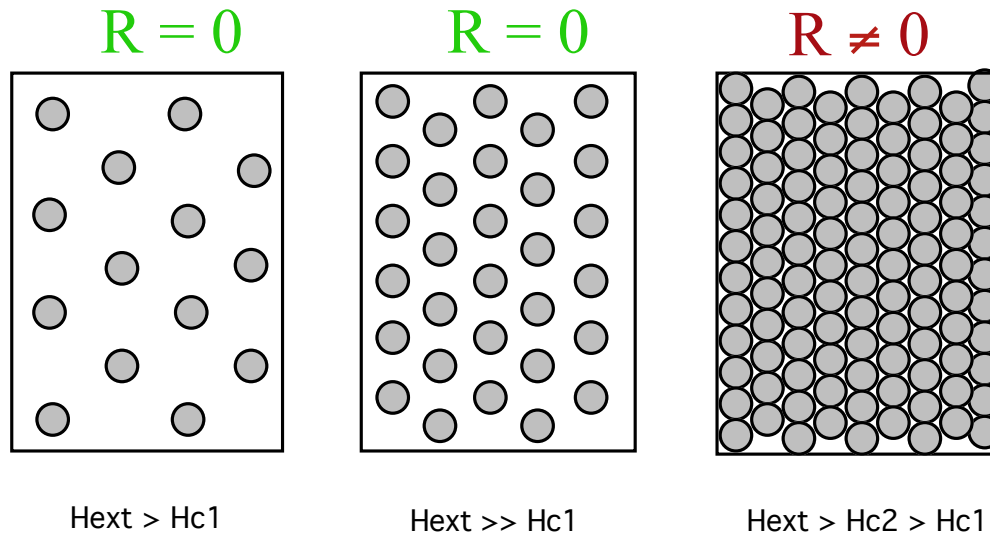


# La supraconductivité : détails sur le type II

Les coeurs sont encerclés par des courants supraconducteurs qui écrantent le champ dans la partie qui reste du supraconducteur. Ces courants forment ainsi des "tourbillons" ou "vortex".

La taille des coeurs normaux dans ces vortex est propre à chaque matériau (NbTi : qq nm) .

Au fur et à mesure que l'on élève le champ extérieur, les vortex se rapprochent (NbTi : 23 nm à 5T). Il existe une valeur de champ pour lequel les zones normales se touchent. A ce moment, le flux magnétique pénètre complètement le matériau => fin de l'état supraconducteur !



Hext > Hc1

Hext >> Hc1

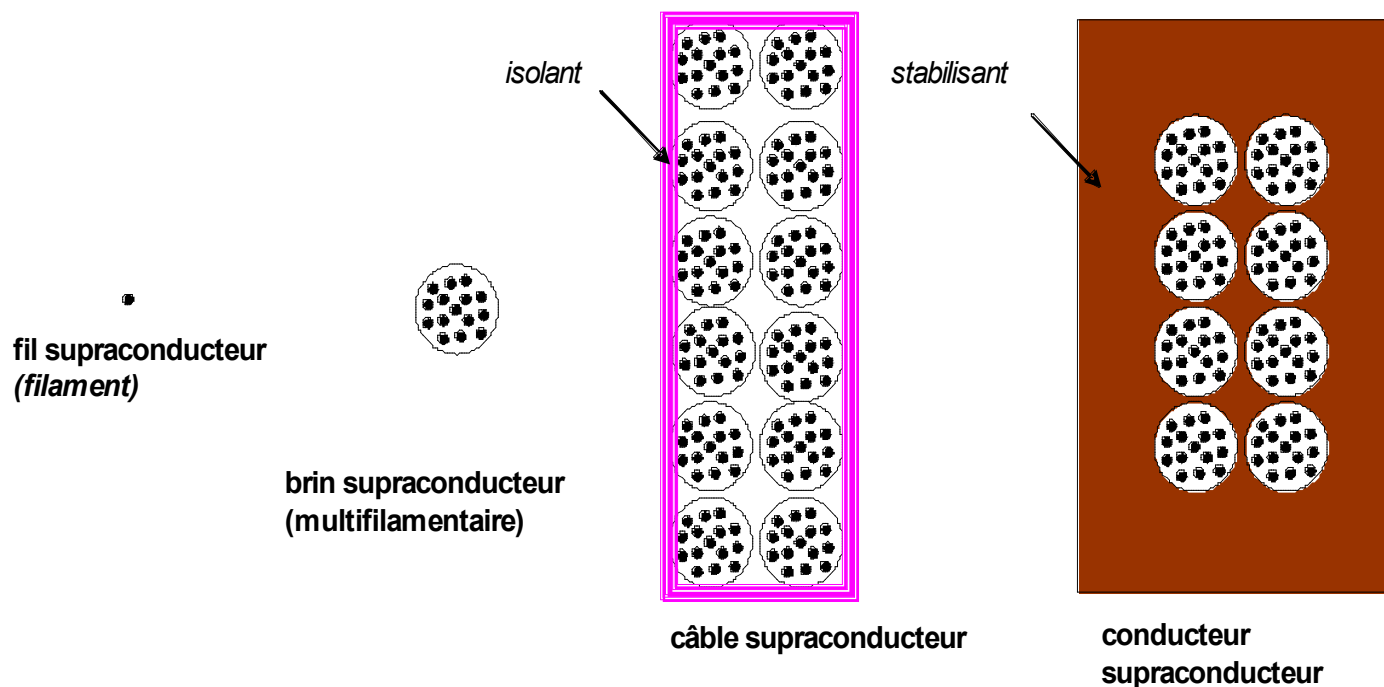
Hext > Hc2 > Hc1



# Applications aux câbles supraconducteurs

## Stabilité du supraconducteur dans un câble.

Un câble supraconducteur transportant un courant électrique peut, sous l'effet de perturbations mécaniques, thermiques ou électromagnétiques, transiter localement ou sur toute sa longueur (même si les conditions macro  $< (T_c, B_c, J_c)$ ). Le risque alors est que la dissipation de chaleur, qui s'y développe par effet Joule, se propage et endommage irréversiblement le câble (fusion d'une partie du câble ou destruction de l'isolation électrique). Pour remédier à ces instabilités, on dimensionne le câble selon plusieurs critères => du simple supraconducteur jusqu'à une structure d'un brin "composite" puis à la structure du câble ou du conducteur complet.

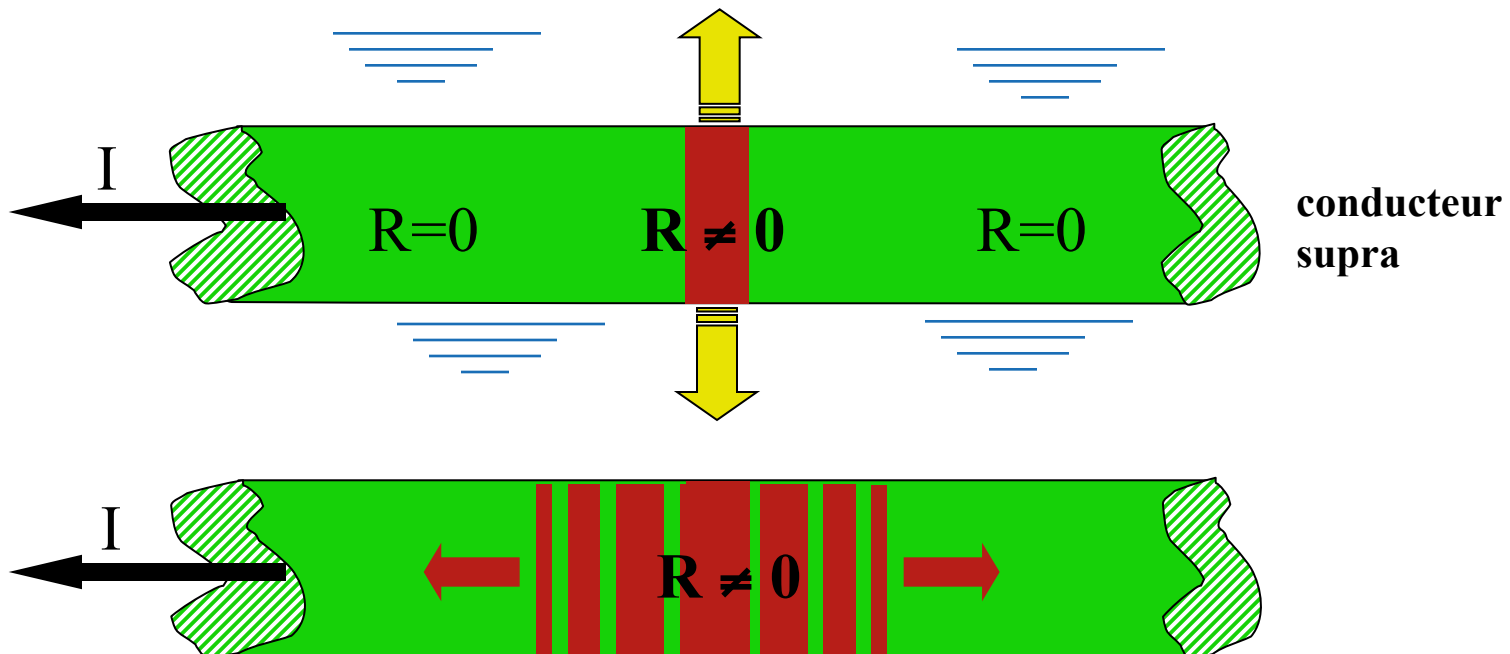


# Stabilité

Problème : si le bobinage redevient localement normal (perturbations mécaniques [choc, frottement], magnétique ou thermique...)

⇒ il y a de la chaleur dissipée (effet Joule) à évacuer par le réfrigérant ou les matériaux environnant ( $T_{\text{supra}} < T_c$ ) => **choix de géométrie de brin et câble à faire pour chaque application**

- Energie dissipée dans le supraconducteur ( $R \cdot I^2$ ) énorme quand le matériau est redevenu résistif ( $\rho_{\text{supra}} = 5000 \cdot 10^{-10} \Omega \cdot \text{m}$  à l'état normal)
- le coefficient de transfert thermique et la surface d'échange sont physiquement limités
- risque de ne plus assurer un refroidissement suffisant du matériau
- propagation de la transition => « quench »



# Critères de stabilité

## Sauts de flux et dissipation d'énergie

La circulation de courant dans un supraconducteur déjà soumis à un champ magnétique externe va dissiper de l'énergie si les vortex déjà installés peuvent se déplacer. Même si ces vortex sont "ancrés" (**pinning**) par des défauts dans le matériau, des mouvements peuvent se produire sous l'effet d'une **perturbation thermique** (dûe à variation du courant ou du champ, choc mécanique, apport de chaleur). L'élévation de  $T^\circ$  réduit les forces d'ancrage et il y a **déplacement collectif de vortex** dans le matériau. On parle alors de **sauts de flux**.

## Diamètre critique de brin

Limiter les sauts de flux et le dépôt de puissance associée => réaliser des câbles supraconducteurs avec des fils supraconducteurs de **très petits diamètres (filaments)**.

Si  $d_{\text{fil}} < d_{\text{crit}}$  [ $d_{\text{crit}} = f(\text{matériau, conditions de fonctionnement})$ ], le conducteur est dit intrinsèquement stable.

# Critère adiabatique de stabilité

Ce critère s'applique sur un filament supraconducteur seul (sans échange thermique avec extérieur). Il n'y a que la capacité calorifique  $C_{sc}$  du supra qui intervient pour absorber l'énergie engendrée par des sauts de flux.

$$d_{adiab} \propto (C_s)^{0,5} \cdot (J_c \cdot \partial J_c / \partial T)^{-0,5} \quad J_c \text{ densité de courant critique}$$

**Ex : NbTi  $d_{adiab} < 35 \mu\text{m}$  à 2 T et 4,2 K**

# Critère dynamique de stabilité

La présence de cuivre ou d'aluminium autour des filaments procure un moyen différent de stabilité. En effet, lorsqu'il y a "saut de flux", c'est à dire redistribution du champ à l'intérieur du supraconducteur, le cuivre ou l'aluminium voient aussi cette variation de champ local et tendent à s'y opposer. Ce critère dynamique justifie encore plus la présence d'une matrice (de résistivité  $\rho_{mat}$ ) en cuivre ou aluminium autour des filaments supra (de conductibilité thermique  $k_{sc}$ ) dans un rapport  $S_{Cu}/S_{Sc}$ .

$$d_{dyna} \propto (S_{Cu}/S_{Sc} \cdot k_{sc}/\rho_{mat})^{0,5} \cdot (J_c \cdot \partial J_c / \partial T)^{-0,5}$$

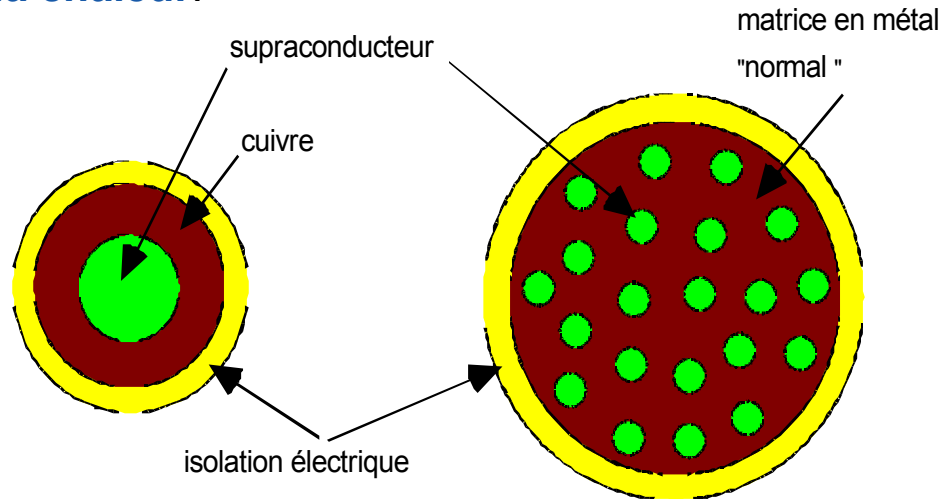
**Ex : NbTi  $d_{dyna} < 47 \mu\text{m}$  à 2 T et 4,2 K**

# Cryostabilité

Faire collapser ou contenir la zone résistive grâce à un échange thermique suffisant  
Ajout d'une matrice "stabilisante" (matériau de très faible résistivité comme Cu ou Al)  
⇒ courant passe dans la matrice en cas de transition du supra ( $\rho_{\text{mat}} < \rho_{\text{sup}}$ )

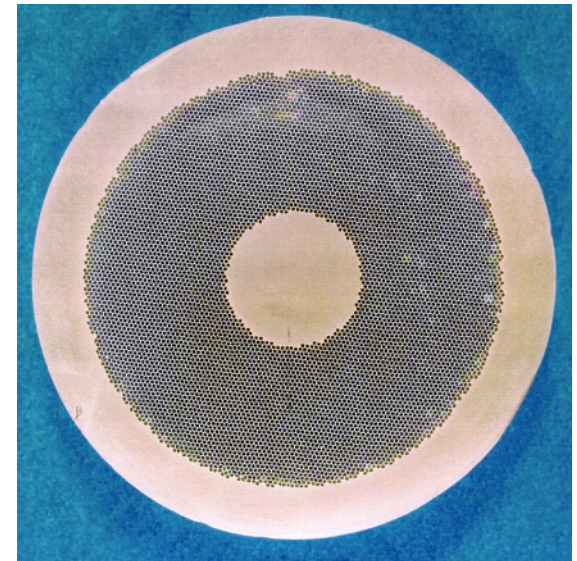
$\rho$ ( $10^{-10} \Omega.m$ )	273 K	4 K
Al (RRR=500)	234	0.5
Cu (RRR=500)	154	0.3
NbTi	6000	6000 (à 10 K c'est à dire à l'état normal)

⇒ densité de courant réduite et dissipation de chaleur par effet Joule aussi réduite  
⇒ **augmentation de la surface d'échange avec le cryofluide et évacuation correcte de la chaleur.**



Brin âme simple

Brin multifilamentaire

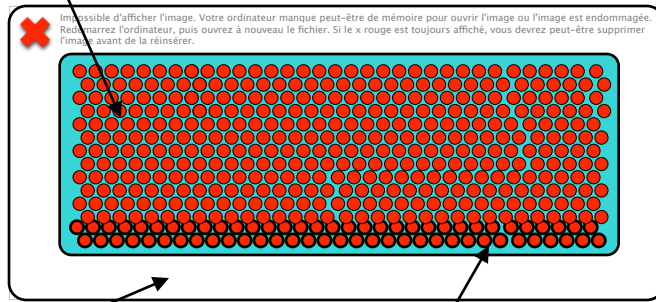


# Cryostabilité

Ce critère demande en général des rapports (en surface) entre supraconducteur et matrice de l'ordre de 20 ( $\text{Cu/Sc}$  ou  $\text{Al/Sc} > 20$ ). Pour les très gros bobinages, ce rapport peut aller jusqu'à 200 pour des courants de 5000 à 20000 A.

Une autre solution pour une bonne cryostabilité est de faire circuler le cryofluide à l'intérieur du câble (**CIC = Cable In Conduct** ). Très utilisé dans les aimants de fusion où il y a de fort courant avec de fortes perturbations possibles (pertes plasma).

Brins supraconducteurs

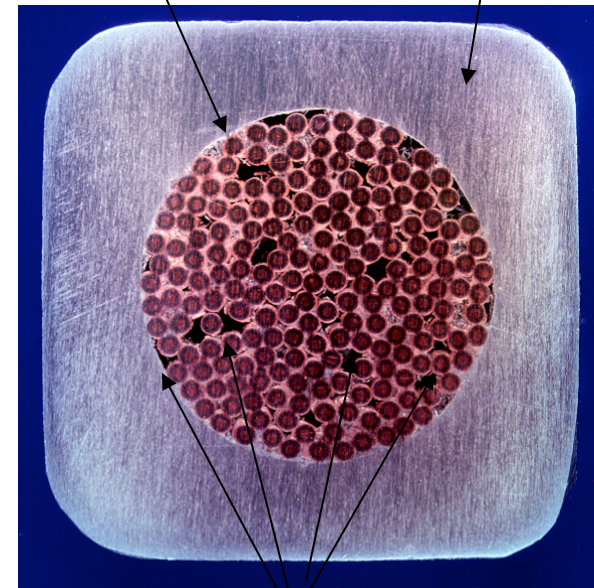


Gaine étanche

Passage pour fluide (SHe)  
« Grand périmètre mouillé »

Brins supra

Gaine Al



Volume mort pour circulation He

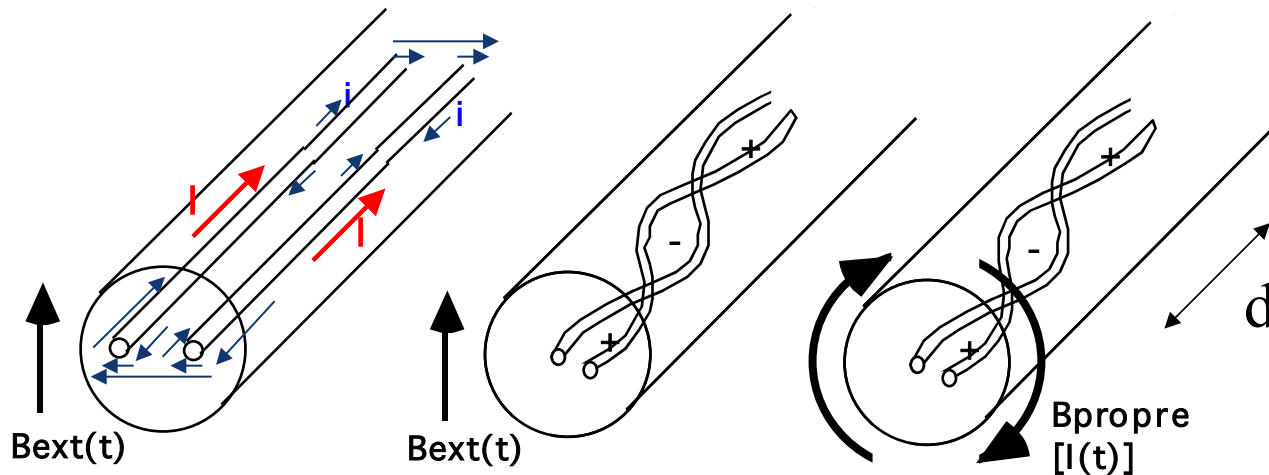
# Pertes en champ magnétique variable

## Pertes par couplage entre filaments.

Ces pertes sont dues aux courants induits dans la matrice par les boucles formées par les filaments du supraconducteur dans un champ variable (extérieur ou lors de la montée en courant du bobinage). Minimiser ces pertes c'est allonger le temps de montée du champ, réduire l'aire des boucles, en diminuant le diamètre du brin mais aussi en torsadant (twisting) les filaments entre eux.

$$Q_{\text{diff}} \propto B_{\text{max}}^2 \cdot d^2 / (\rho \cdot T_m) \quad \text{en J.m}^{-3}.\text{cycle}^{-1}$$

où  $T_m$  le temps pour atteindre le champ max  $B_{\text{max}}$   
d longueur du pas de twistage,  
et  $\rho$  la résistivité transverse de la matrice (Cu ou Al)





# Fabrication de brin multifilamentaire



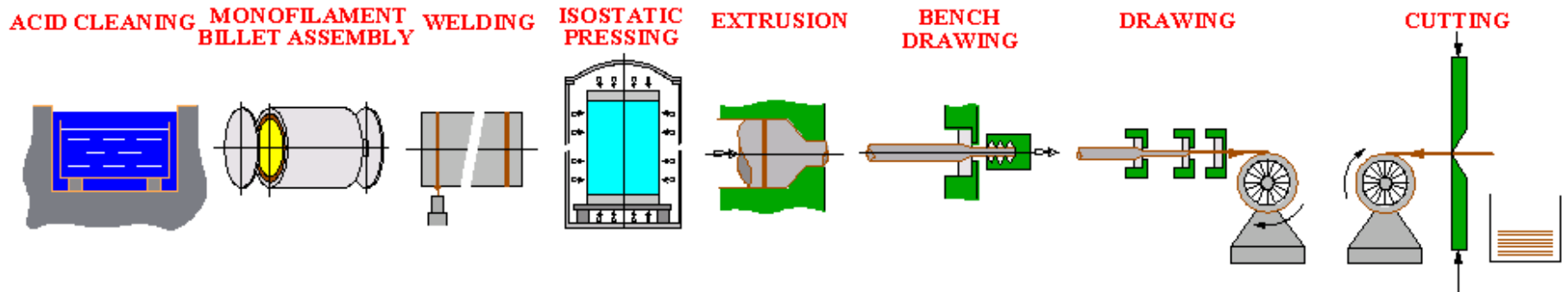
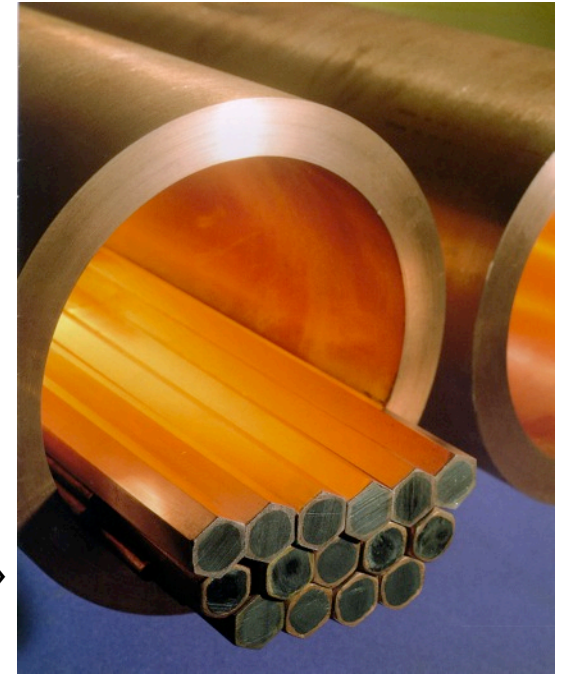
Lingots de NbTi



Enveloppe en Cu



Billettes de «monofilament»  
Cu/NbTi



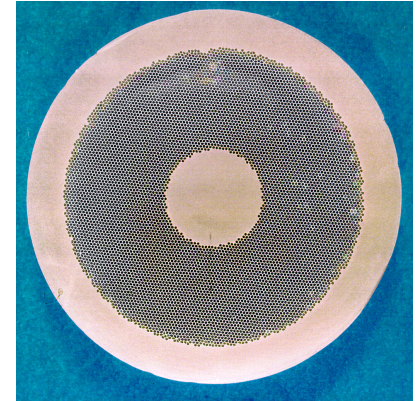
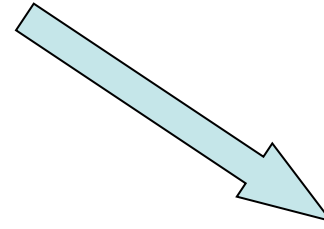
Remerciements ALSTOM BELFORT



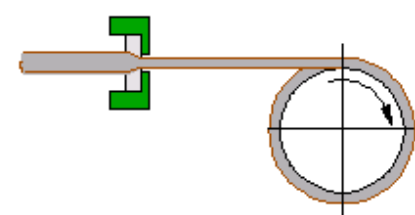
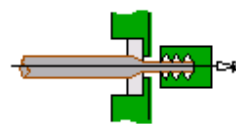
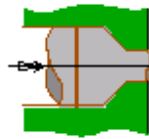
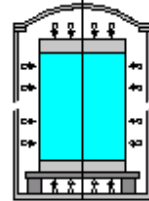
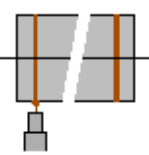
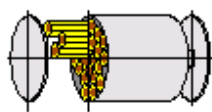
# Fabrication de brin multifilamentaire



Billettes de monofilament  
Cu/NbTi



ACID CLEANING    MULTIFILAMENT BILLET ASSEMBLY    WELDING    ISOSTATIC PRESSING    EXTRUSION    BENCH DRAWING    BULL BLOCK DRAWING



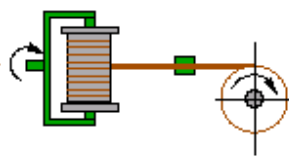
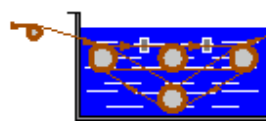
HEAT TREATMENT

DRAWING

TWISTING

FINAL DRAWING

TESTING



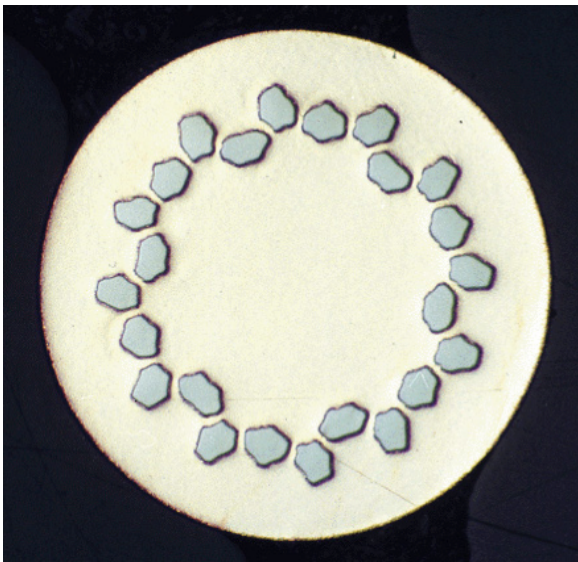
- Ic
- Cu/Sc
- n value
- sharp bend
- ...

Remerciements ALSTOM BELFORT

# Fabrication de brin multi-filamentaire

Choix du brin final en fonction de :

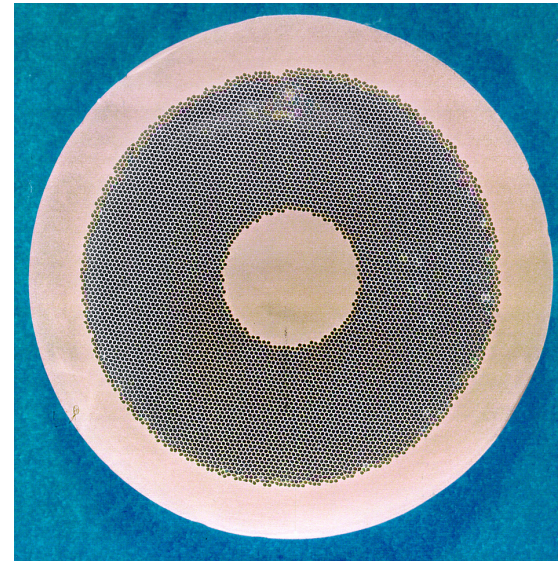
- conditions d'utilisation
  - température
  - champ magnétique et variation de  $I(t)$
  - perturbations extérieures
  - encombrement
- du coût recherché (NbTi 2000 t/an - 150 \$/kg fil ; Nb<sub>3</sub>Sn 15 t/an-<2000 \$/kg)



**Brin IRM NbTi**

(beaucoup de Cu, peu de brins, gros diamètre de filament 100  $\mu\text{m}$ )

70000 km/an production mondiale  $\Leftrightarrow$  50 M\$



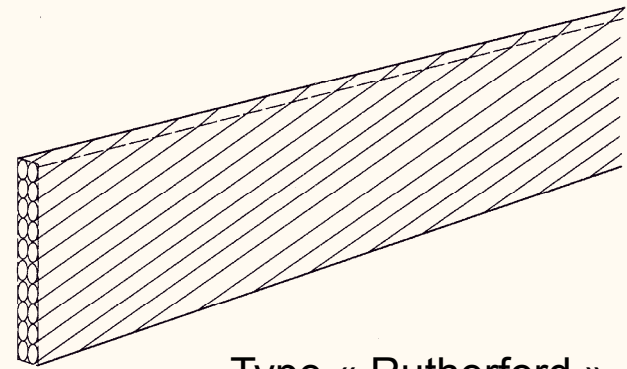
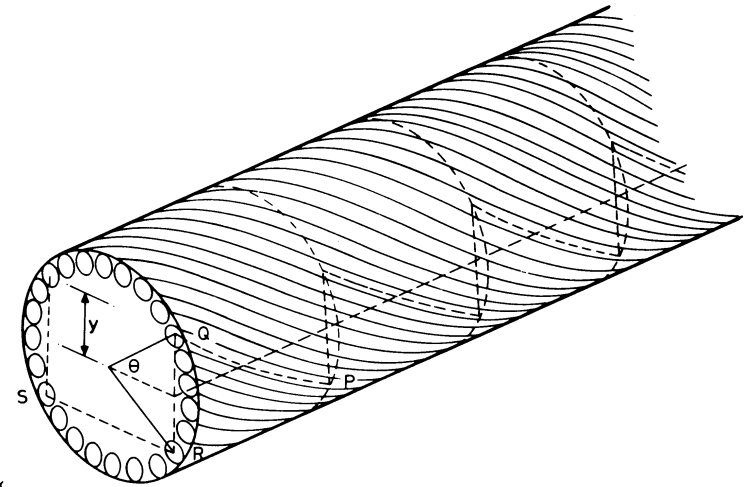
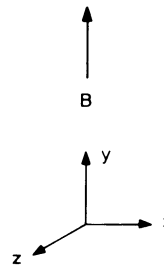
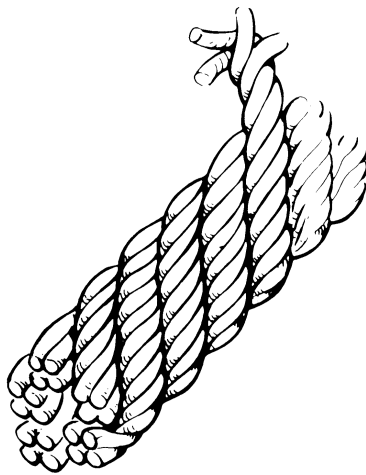
**Brin SSC NbTi**

(matrice Cu, nombreux brins, fin diamètre de filament 30  $\mu\text{m}$ )

# Réalisation de câbles supraconducteur

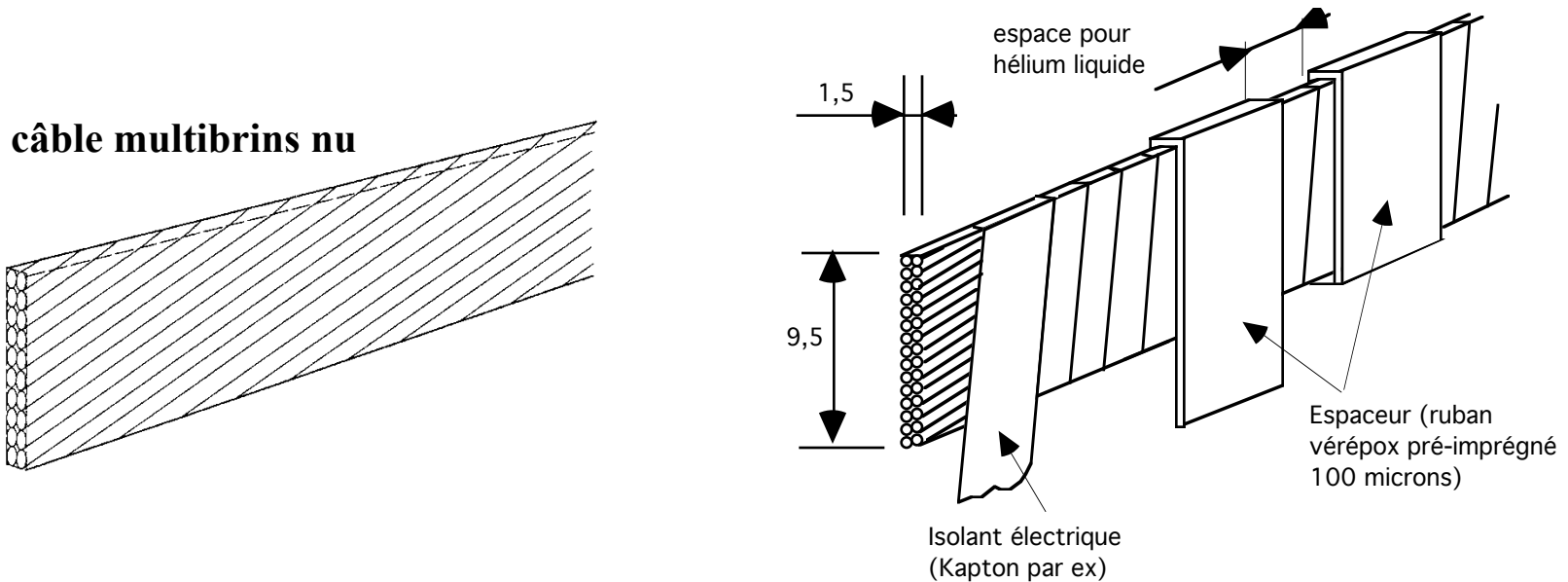
A partir d'un brin multifilamentaire adapté ( $\varnothing$  brin ,  
quantité, matrice , rapport matrice/supra,  $J_c$ , B, T... ) :

- assemblage des brins
- torsadage
- mise en forme



Type « Rutherford »

# Isolation électrique du câble



## Exemple du câble type « Rutherford » pour aimant quadrupolaire LHC

Enrubannage du conducteur= **l'isolant électrique** est constitué d'un ruban (**Kapton** par exemple) enroulé autour du câble éviter des courts-circuits entre deux tours consécutifs de câble dans le bobinage. Le **ruban de fibre de verre** bobiné de façon espacé est là pour générer des **espaces entre chaque couche** de câble et donc assurer un bon refroidissement du câble par l'hélium liquide. D'autre part, cette fibre pré-imprégnée du câble va être polymérisée après bobinage dans la forme désirée pour donner au bobinage une bonne tenue mécanique.



# Utilisation de câble multibrins

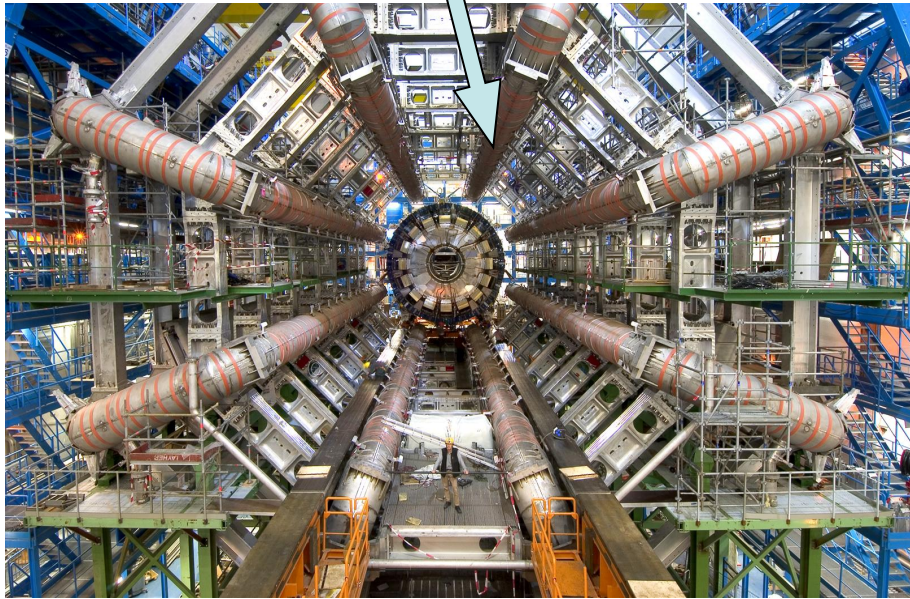
Aimants quadrupôlares  
LHC, en bain hélium  
 superfluide à 1,8 K



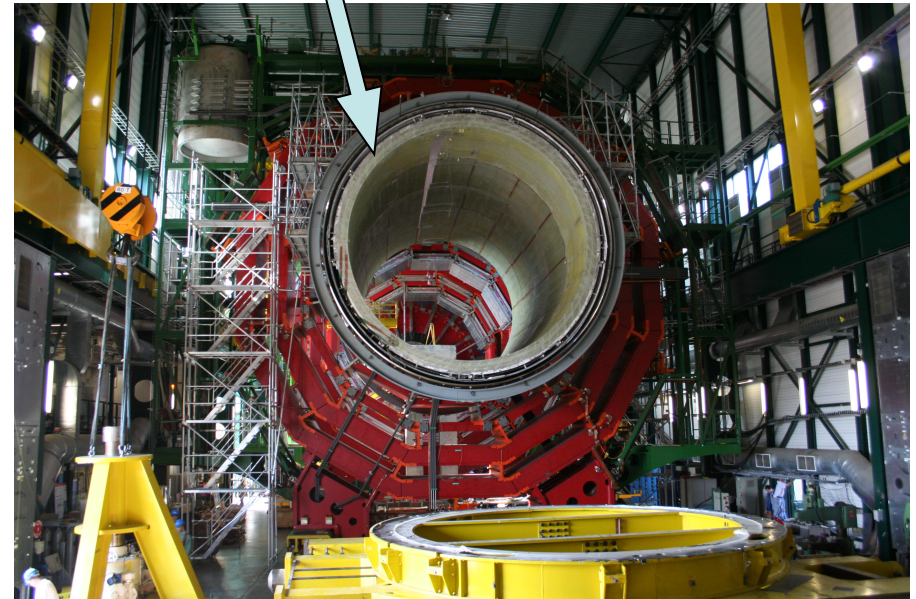
Type de brin	01	02
Nombre de brins	28	36
Largeur	15.10 mm	15.10 mm
Demi-épaisseur	1.900 ± 0.006 mm	1.480 ± 0.006 mm
Angle Keystone	1.25 ± 0.05°	0.90 ± 0.05°
Pas de transposition	115 ± 5 mm	100 ± 5 mm
$I_c$ Minimum	13750 A	12960 A
	@1.9 K and 10 T	@1.9 K and 9 T
Longueur unitaire minimum	460 m	750 m
Quantité	~2370 km (dip)	~4600 km (quad + dip(couches ext))

# Grands Aimants

**Toroïde -LHC CERN 2003**  
**1,5 Teslas**



**Solénoïde CMS -LHC CERN 2003**  
**4 Teslas**





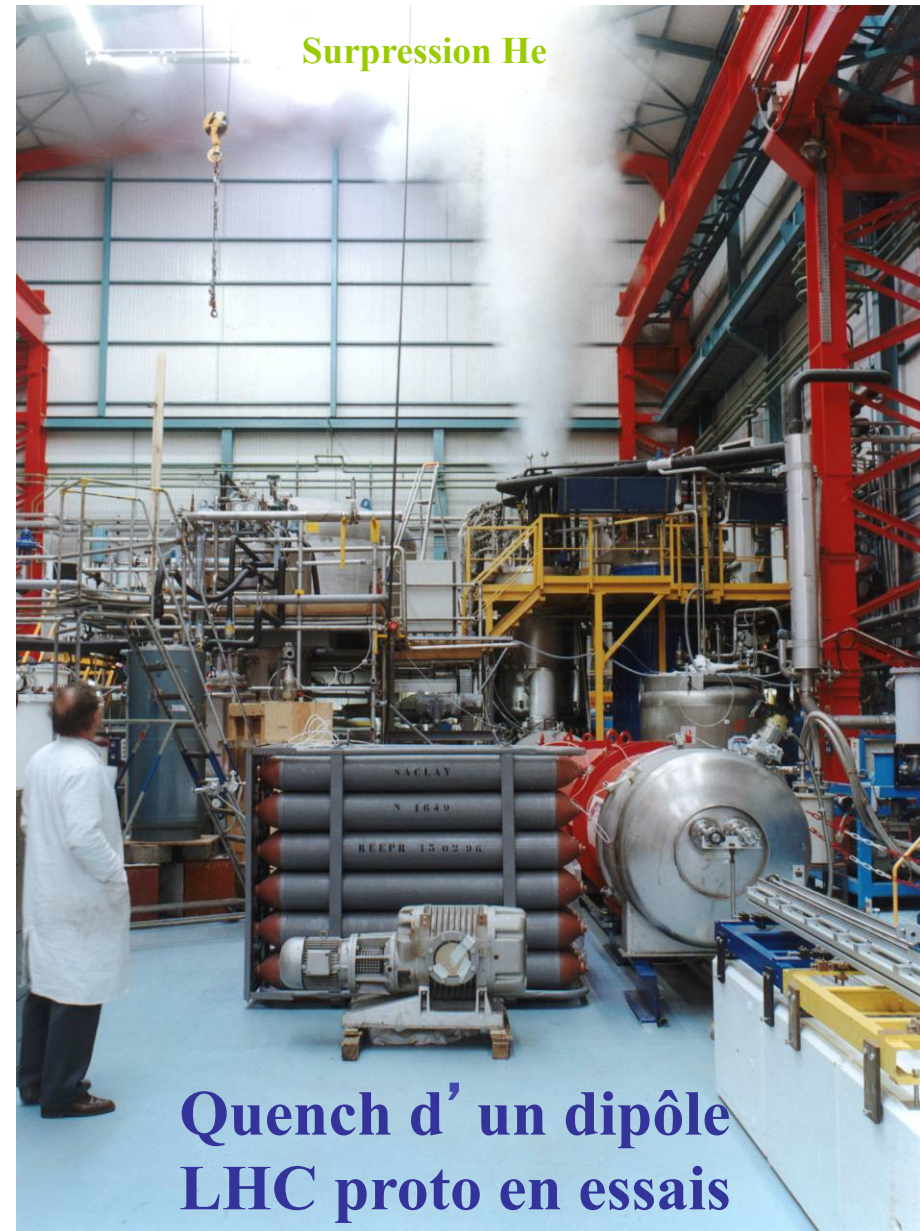
# Aimants supra : énergie stockée et protection

**Bobine supra** = fort champ magnétique = très fort courant + grande énergie stockée.

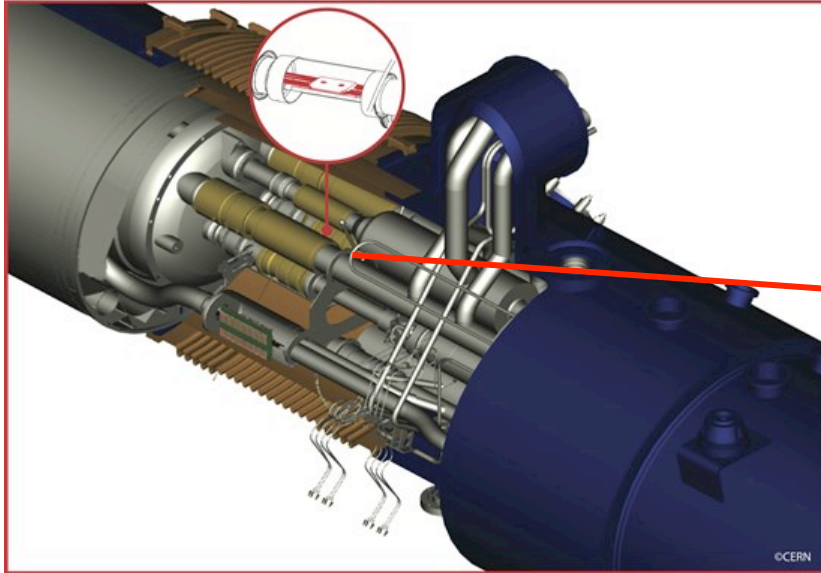
Risque de forte dissipation thermique en cas de transition supra -> résistif.

## A éviter...

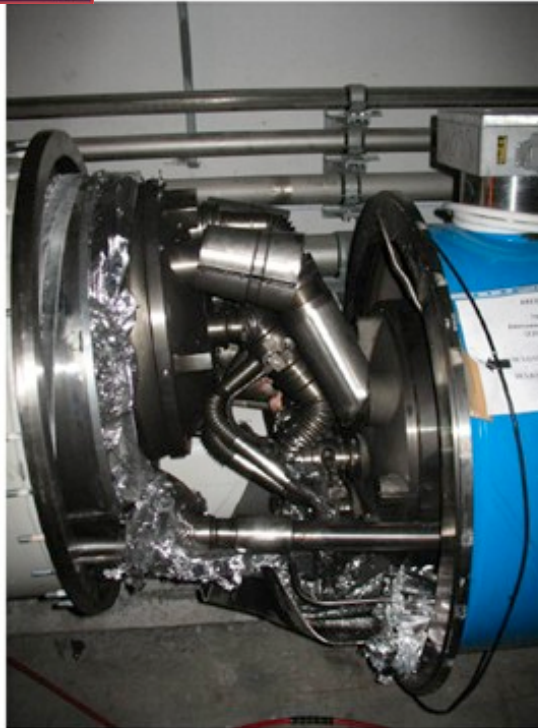
Car les conséquences sont surpression, perte He, givre et condensation, endommagements mécaniques des bobinages, des cryostats ou des appareils de proximité.



# En cas de protection mal assurée...



**Incident LHC :  
dysfonctionnement  
d'une jonction entre  
aimants**

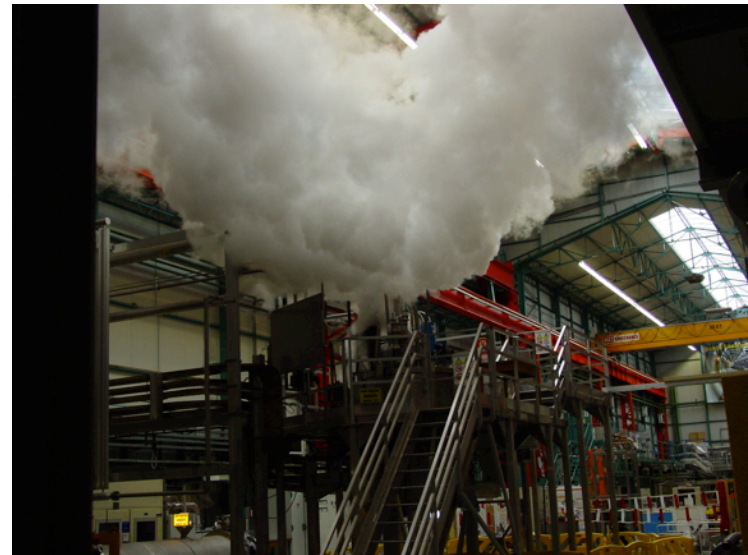




# Décharge rapide sur CMS (essais à 4 Teslas en surface – 2,7 GJ) avec transition (« maîtrisée ») de l'aimant



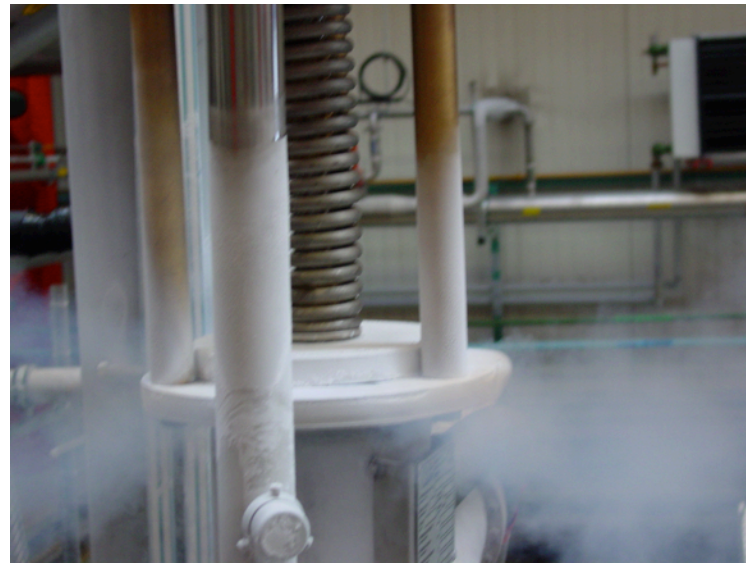
# Quench « provoqué » sur aimant 8 Teslas (300 MJ)







500 litres de  
LHe expulsés en  
quelques  
secondes, via la  
soupape de  
sécurité



**Quench provoqué sur aimant supra pour le projet KATRIN (neutrino à KIT)**  
600 litres d'LHe vaporisé sous une pression relative de 0,5 bars (314 A- 35 H)





# Aimants : énergie stockée et protection

Energie stockée dans un bobinage supra = énergie dans une pure inductance

$$E = L.I^2/2$$

où L est l' inductance du bobinage.

Exemple des grands aimants des détecteurs du futur LHC au CERN:

**ATLAS** bobine toroïdale L = **5 Henry** !!! et I = 20000 A => **E = 1 GJ**

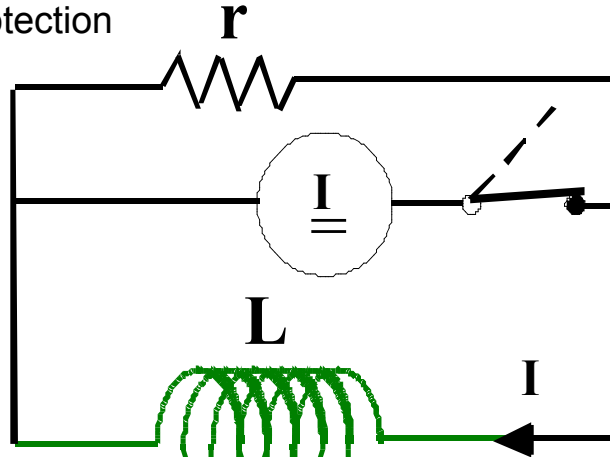
**CMS** solénoïde L = **6,55 Henry** !!! et I = 20000 A => **E = 2,67 GJ**

◆ Protéger un aimant c'est éviter que cette énergie électrique stockée ne puisse totalement, en cas de transition brutale (retour accidentel à l'état résistif = « **quench** »), se déposer sous forme de chaleur dans l'aimant et détruire par échauffement le bobinage ou son isolation.

◆ En cas de transition du bobinage vers l'état résistif (Quench), le courant important qui circule dans le supraconducteur doit être déchargé dans une résistance externe ou interne r de masse importante pour absorber toute l'énergie. (Toroïde supra ATLAS, r pèse environ 8 tonnes !)

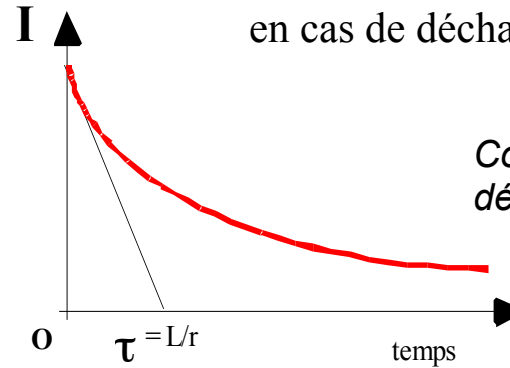
# Aimants : énergie stockée et protection

résistance  
de protection



Aimant supra  
= inductance pure

Décroissance du courant  
en cas de décharge sur  $r$



Constante de temps de  
décharge  $\tau$  vaut  $L/r$ .

La constante de temps de décharge  $\tau$  vaut  $L/r$ .

Après quench, si la décharge est trop rapide ( $r$  grand), il y a risque de générer des tensions élevées aux bornes du bobinage ( $R \neq 0$  et fort  $I$  et  $L \cdot dI/dt$ ). Il y a risque de claquage avec la masse entourant la bobine et donc de destruction de l'isolation.

$r$  est généralement choisie pour ne pas dépasser 1000 V en début de décharge. (ex de critère = isolation dimensionnée pour  $2 \cdot U + 1000$ )

# Grands aimants : conducteur sur-stabilisé

Grands aimants = forte inductance (qq H) et fort courant (qq dizaines de kA)

La décharge n'est pas immédiate (à cause limite de la tension à courant variable)

⇒ protéger le **bobinage résistif** d'un échauffement par **effet Joule** ( $R \cdot I^2$ )

⇒ **forcer la transition de tout le bobinage** le plus vite possible (quench back ou chaufferettes) pour forcer le courant à aller vers la matrice plutôt que rester dans le supra

⇒ ajout encore de la **matière** autour des brins supraconducteurs pour répartir le **courant dans une section plus importante**. En effet, en cas de transition, la résistance du cuivre ou de l'aluminium que l'on place autour du brin composite supraconducteur est nettement plus faible que celle du supraconducteur redevenu résistif ( $\rho_{sc} \approx 10000 \cdot \rho_{mat}$ .)

⇒ le **courant** passera donc préférentiellement **dans le stabilisant supplémentaire**.

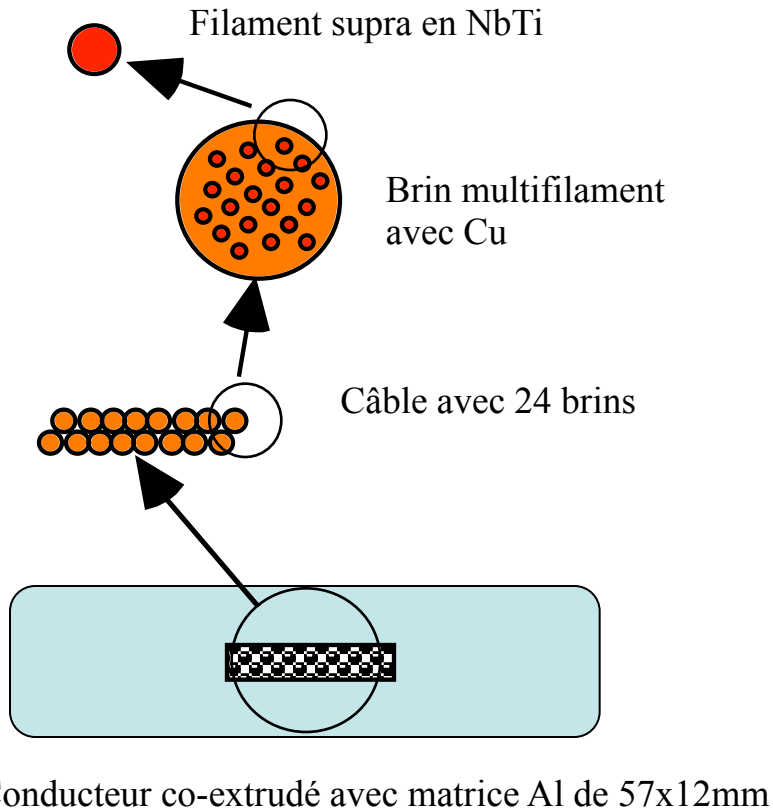
⇒ le supplément de matière = **inertie thermique supplémentaire**

⇒ cela évite de dépasser 100 K lors du dépôt de chaleur par effet Joule (**en dessous de 100 K**, faibles variations dimensionnelles => **pas de dommages** sur la structure).



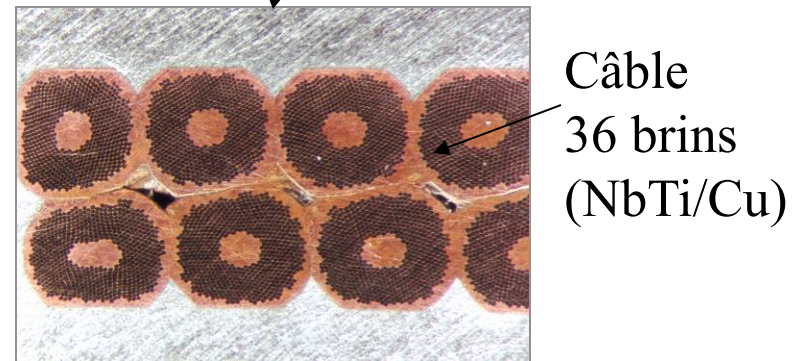
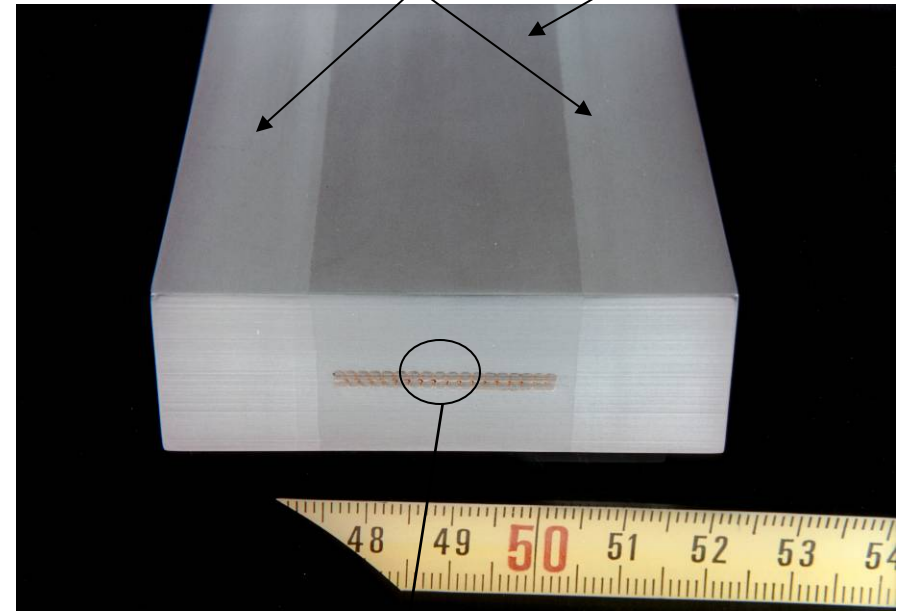
# Grands aimants : conducteur sur-stabilisé.

## Exemples :



Conducteur ATLAS toroïde (T=4.2 ,K)

Renforts mécaniques (Alliage Al) Insert (Al pur)



Conducteur CMS Solénoïde (T=4.2 K)

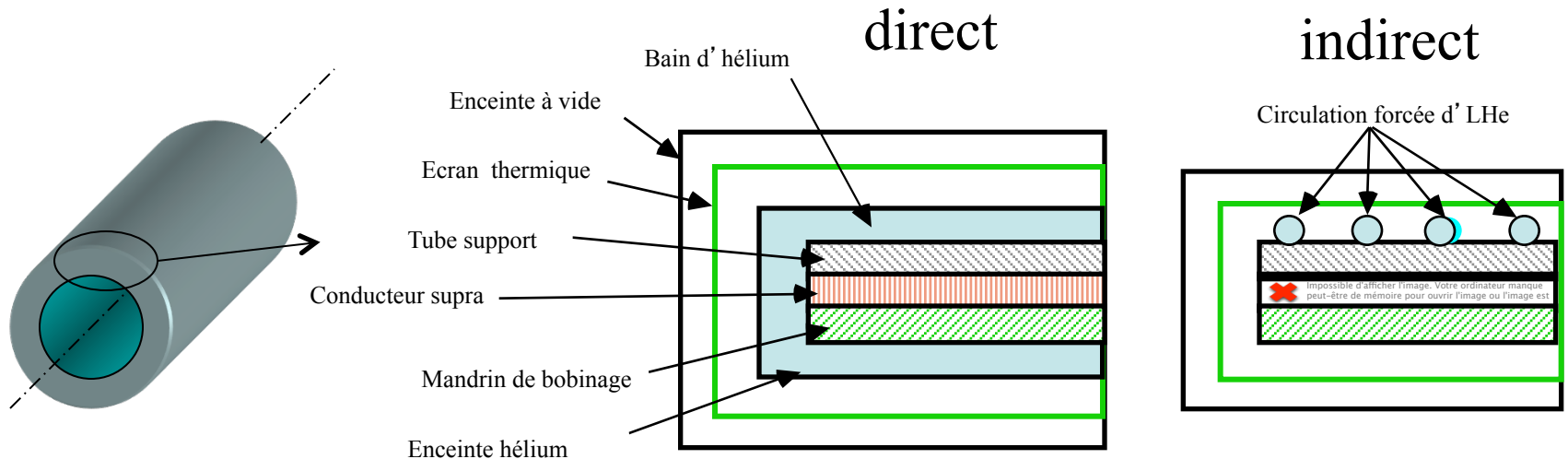
# Refroidissement du câble ou du bobinage

## Câble en bain d'hélium (refroidissement direct) :

Le câble (ou chaque brin composite) est en contact direct avec le fluide. L'utilisation d'hélium superfluide (1.9 K sur le LHC) par exemple permet la présence de liquide même dans des interstices de très petites tailles (entre câble). La bonne conductivité de ce fluide assure une excellente évacuation de la chaleur vers l'extérieur du bobinage. Cette technique est souvent complexe dans la réalisation du montage .

## Refroidissement indirect par conduction :

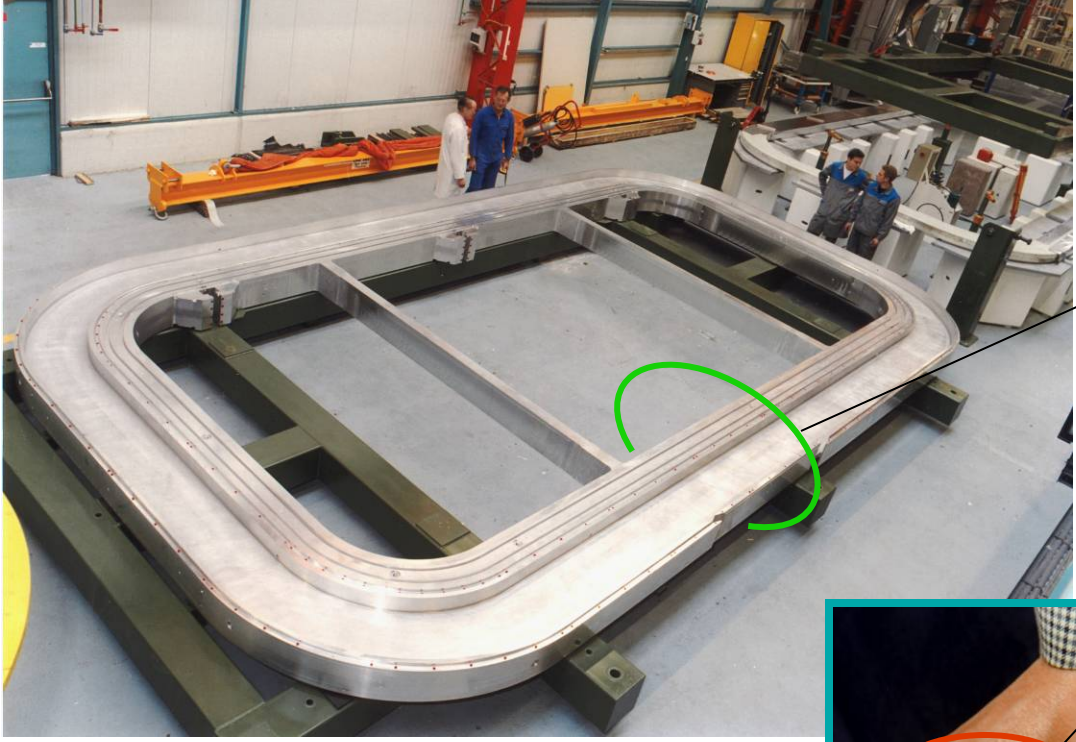
Le câble n'est pas en contact direct avec le fluide (*refroidissement indirect*). La chaleur à évacuer doit transiter par des éléments intermédiaires qui doivent parfaitement conduire la chaleur.



Exemple sur la coupe d'un aimant solénoïde

# Refroidissement des bobines ATLAS

Refroidissement indirect par conduction solide:  
exemple bobine toroïde ATLAS (maquette B0)

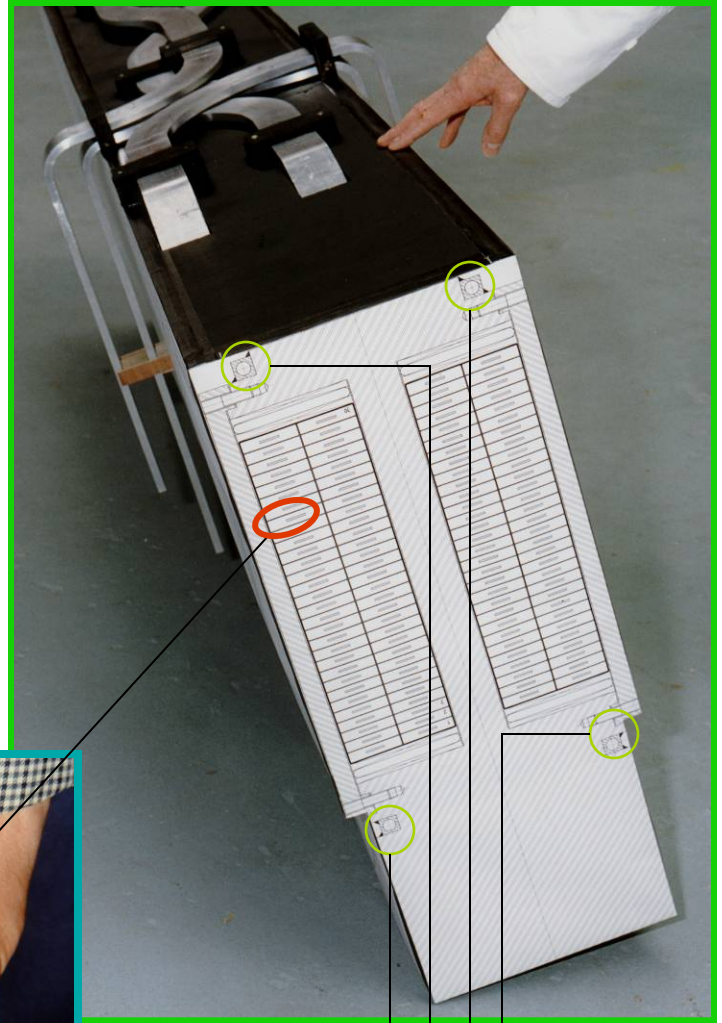


**Support bobine en Al ATLAS (B0)**

**Câble ATLAS  
( $\approx 20000$  A)**



## Coupe transverse de la masse froide



**Circuits de refroidissement  
à 4,5 K (LHe)**

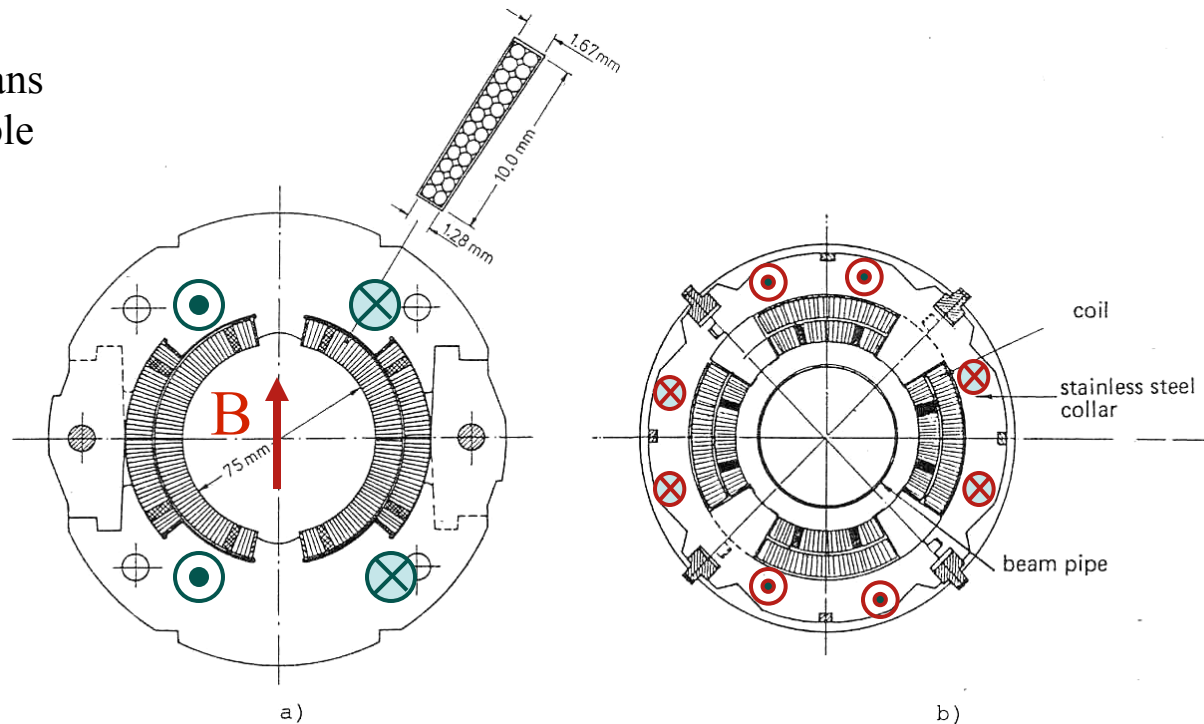
# ::::: Autres points de conception :::::

## Tenue mécanique :

Les forts courants dans les aimants supraconducteurs engendrent des efforts énormes entre les câbles et sur les divers supports .

La reprise des énormes efforts magnétiques est réalisée mécaniquement soit par des systèmes de frette de proximité (aimant de focalisation ou de déviation) soit par la structure entourant le bobinage (cas des grands aimants ALEPH, CMS, BT ATLAS... ).

Sens du courant dans le bobinage du câble



Dipôle HERA

Quadripôle HERA

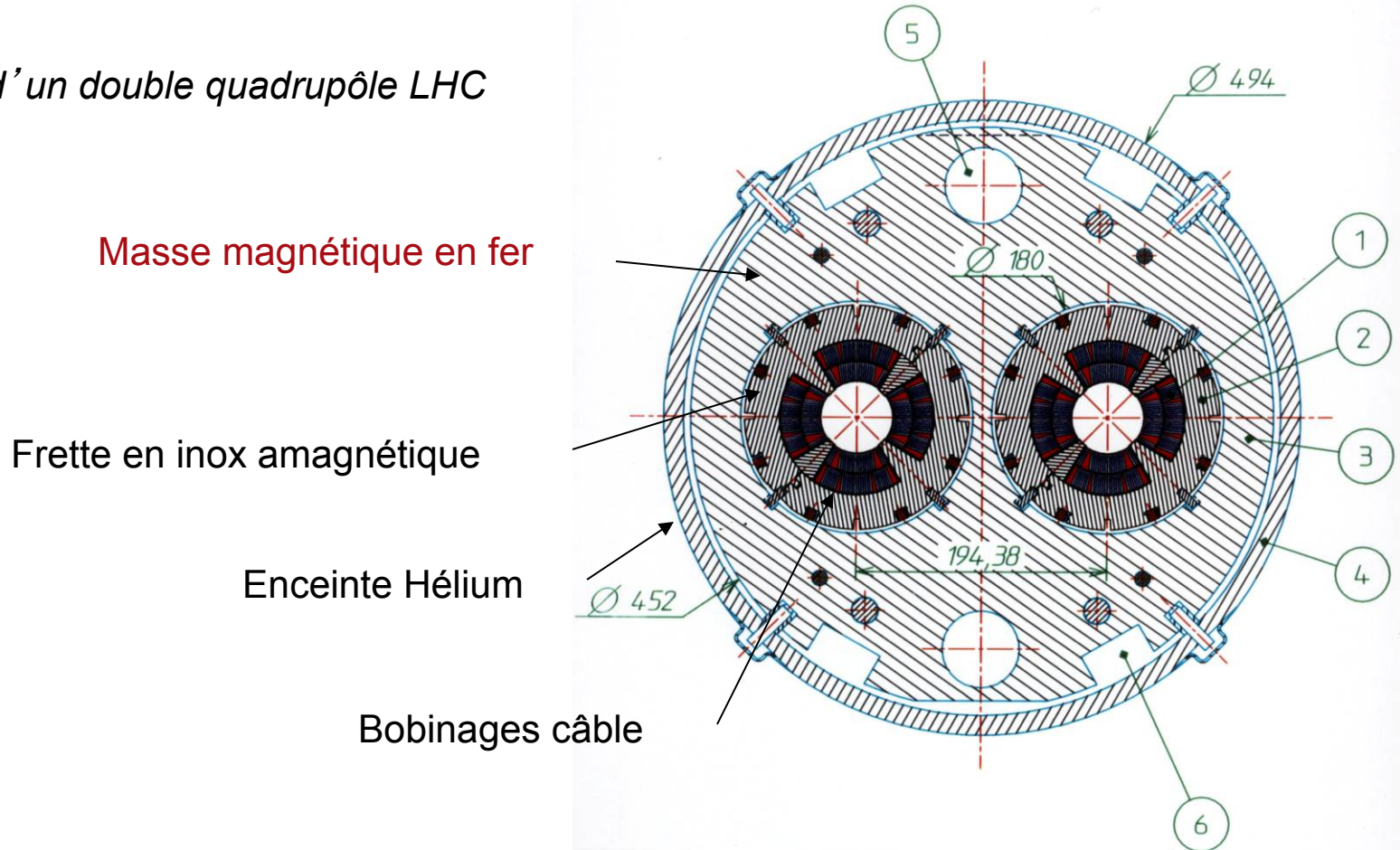


# Autres points de conception :

## Concentration, profil et homogénéité du champ magnétique :

La présence d'une « masse magnétique » froide (dans le cryostat) ou chaude (autour du cryostat) permet d'augmenter le flux magnétique dans l'aimant.

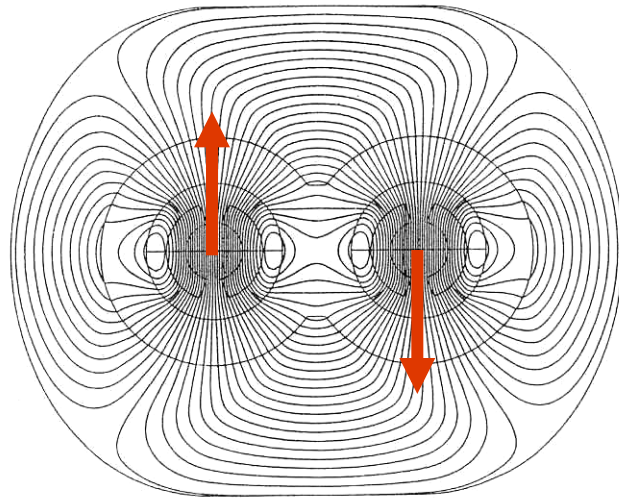
*Exemple d'un double quadrupôle LHC*



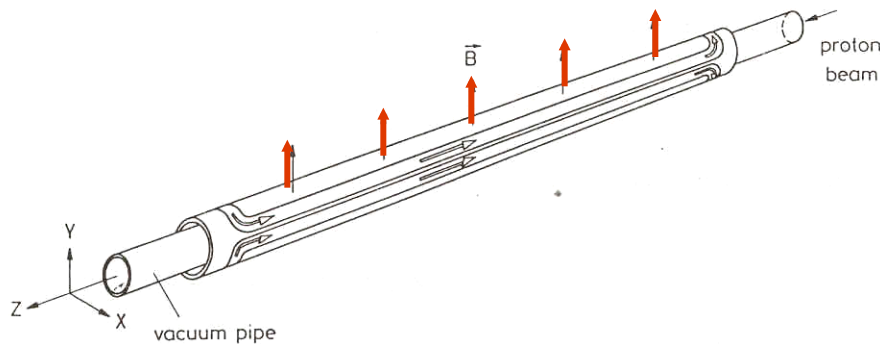
# Autres points de conception :

## Carte de champ magnétique

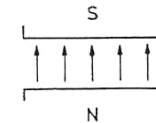
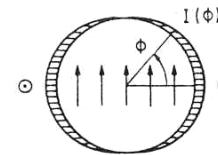
La forme et le nombre des bobinages intervient sur le profil de champ recherché. L'homogénéité est réglée par la qualité du bobinage et d'éventuelles bobines supplémentaires de correction.



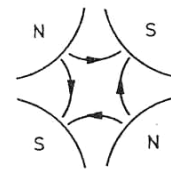
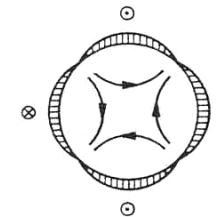
**Dipôle 2 en 1 LHC**



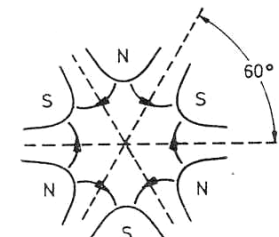
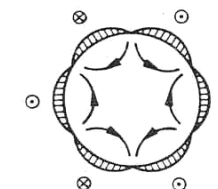
Dipole  $I(\phi) = I_0 \cos \phi$



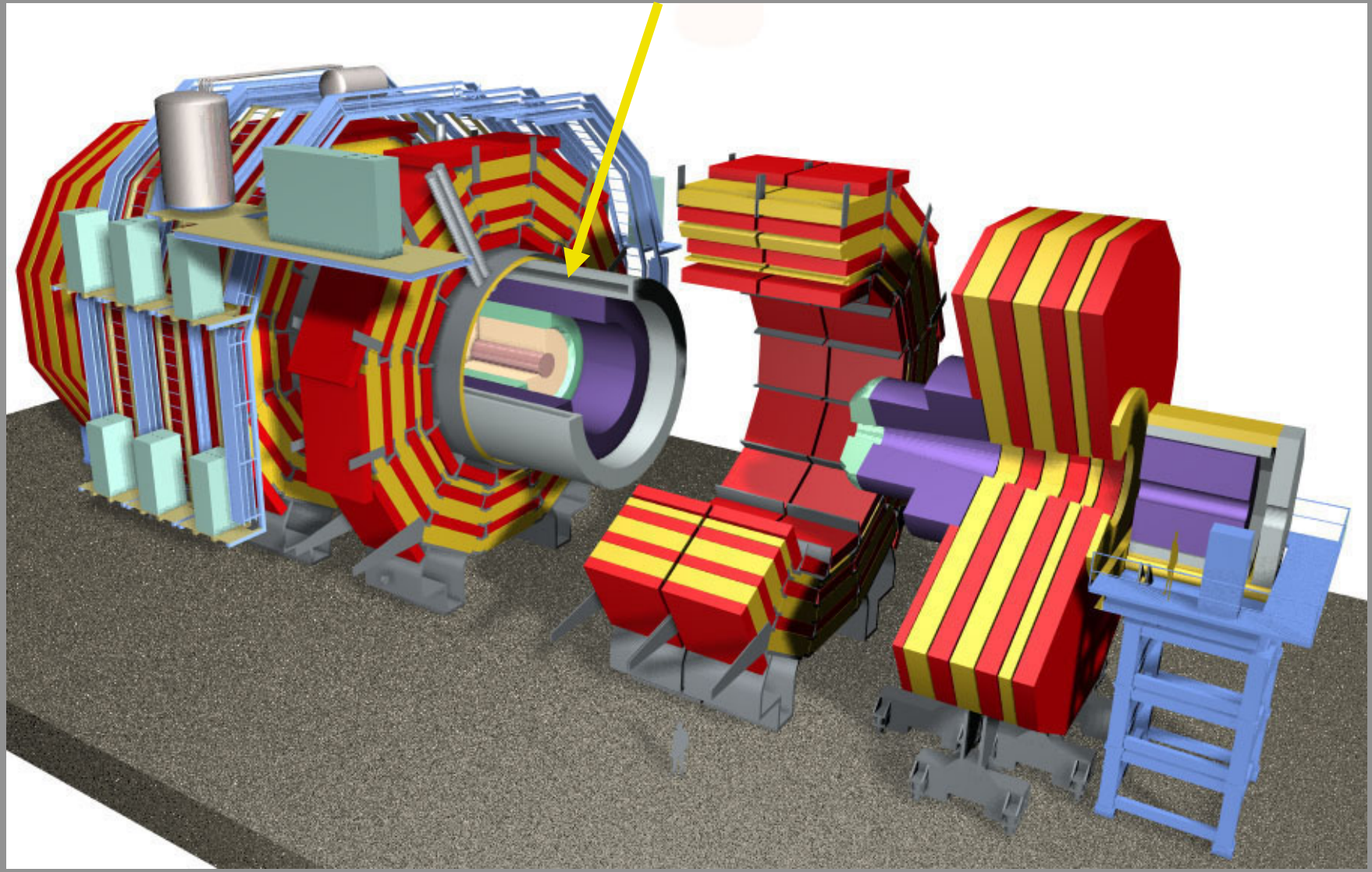
Quadrupole  $I(\phi) = I_0 \cos 2\phi$



Sextupole  $I(\phi) = I_0 \cos 3\phi$

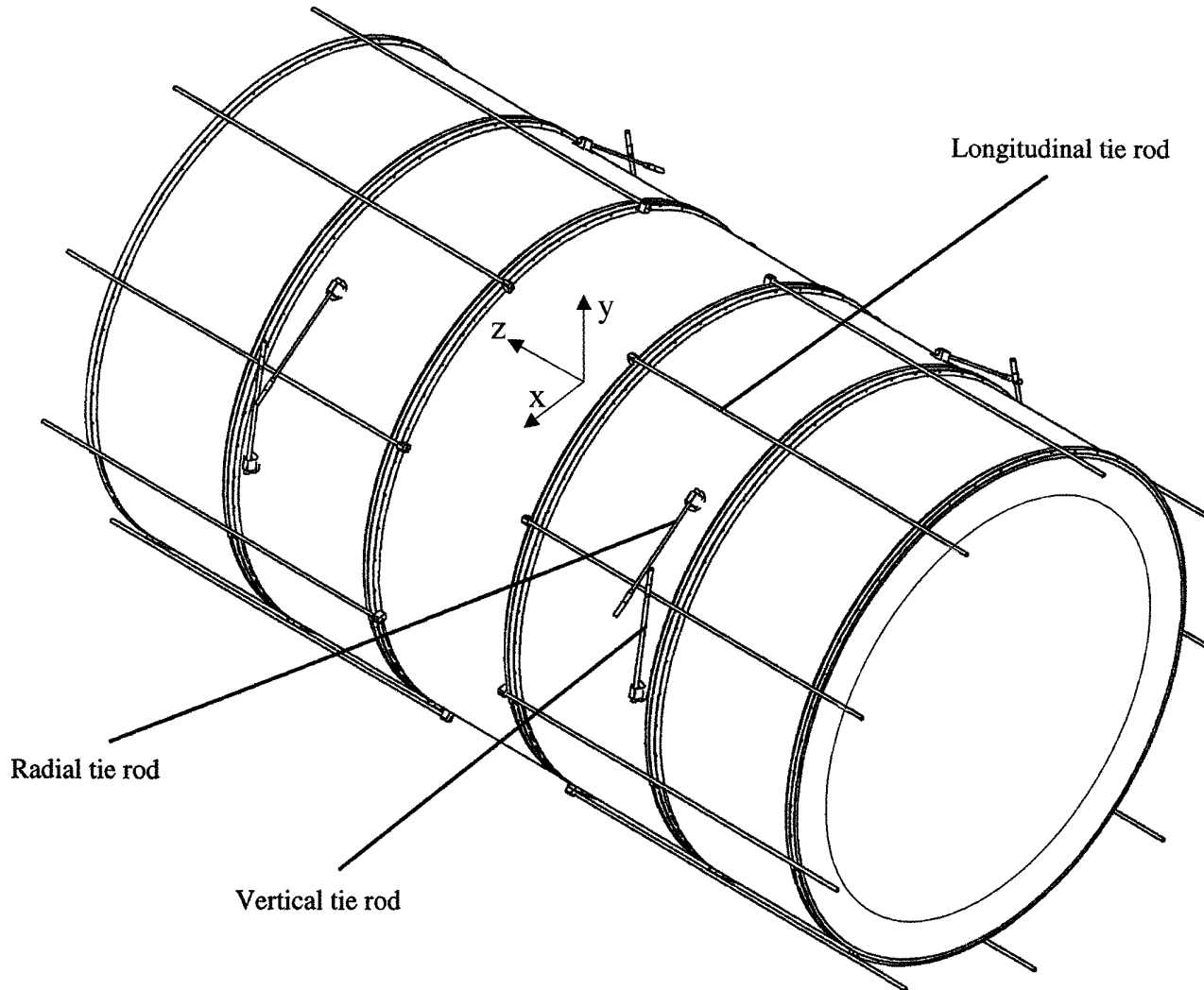


# Solénoïde supraconducteur de l'expérience CMS





# CMS = 5 modules identiques boulonnés entre eux et raccordés électriquement et hydrauliquement

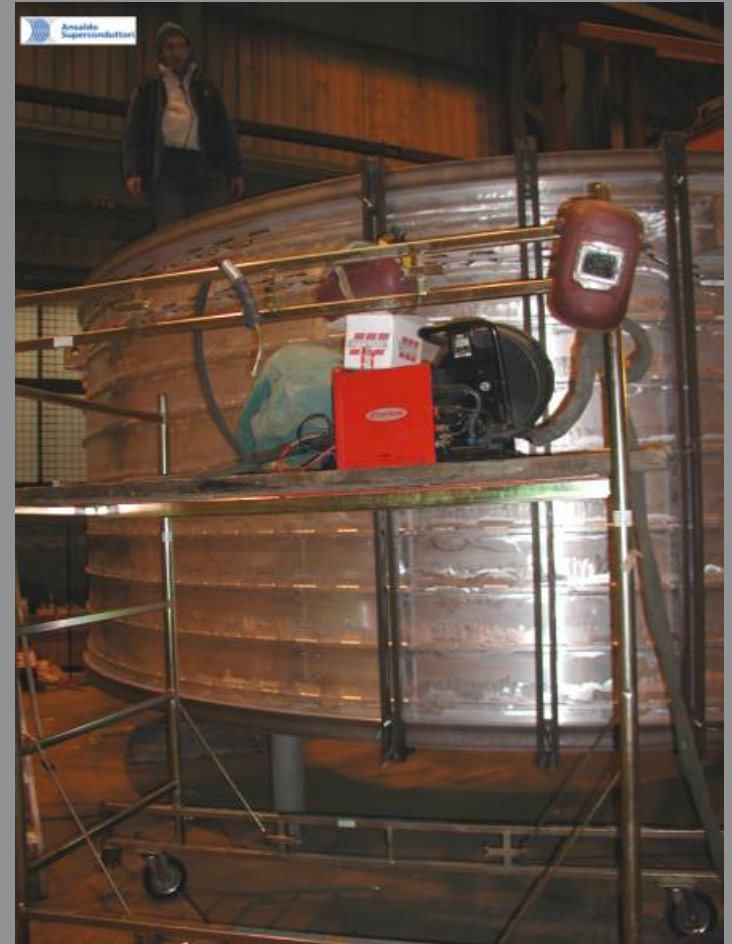


# Réalisation des modules CMS



Cylindre extérieur brut en aluminium centrifugé (5083) avant usinage

# Réalisation des modules CMS



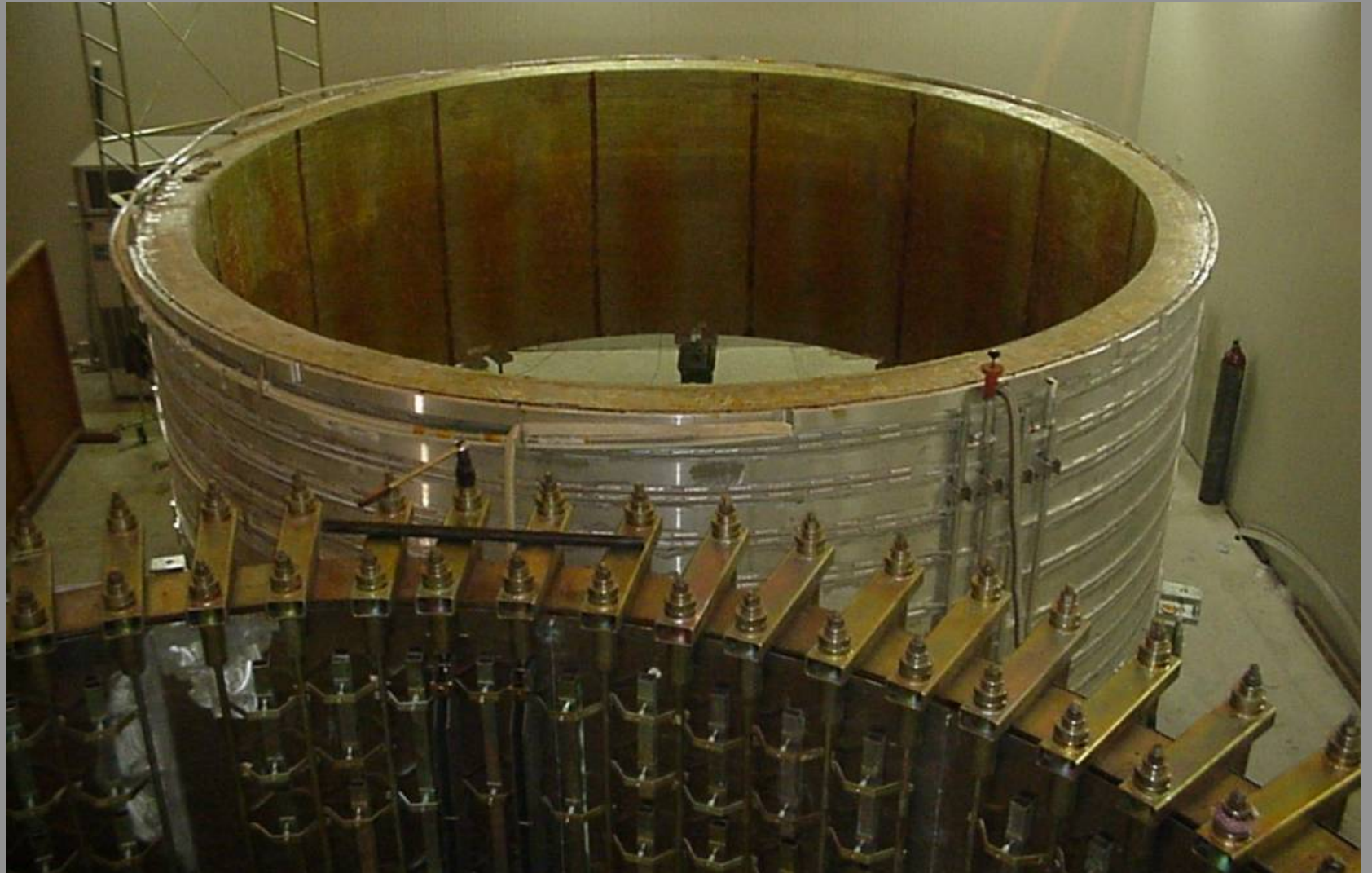
Cylindre extérieur avec circuits de refroidissement en cours de soudage (échangeurs Lhe = profilé Al 20x20  $\varnothing$ int 14)



# Bobinage interne d'un module CMS (4 couches isolées)



# CMS : Bobinage imprégné avec résine





# CMS : Bobinage imprégné avec résine





# CMS : Manipulation de module réalisé



# CMS : Empilement de modules et raccordement circuits LHe et jonctions électriques entre modules





# CMS : Bascule pour insertion dans enceinte à vide



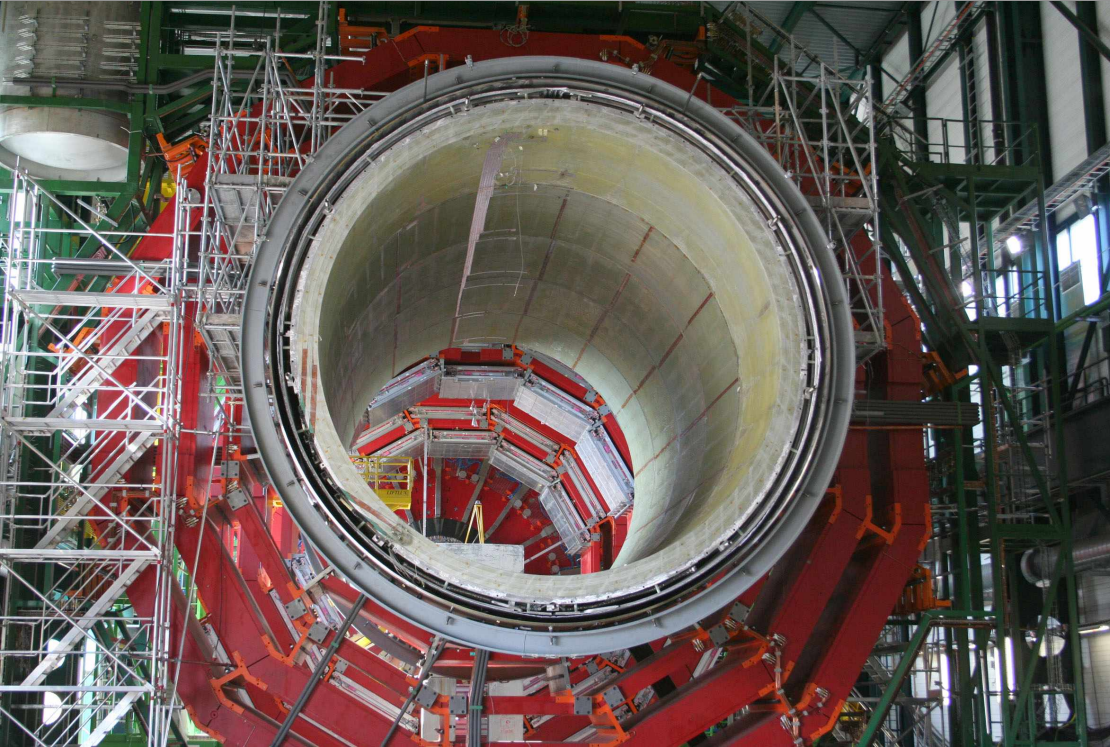


# CMS : Insertion dans le cryostat

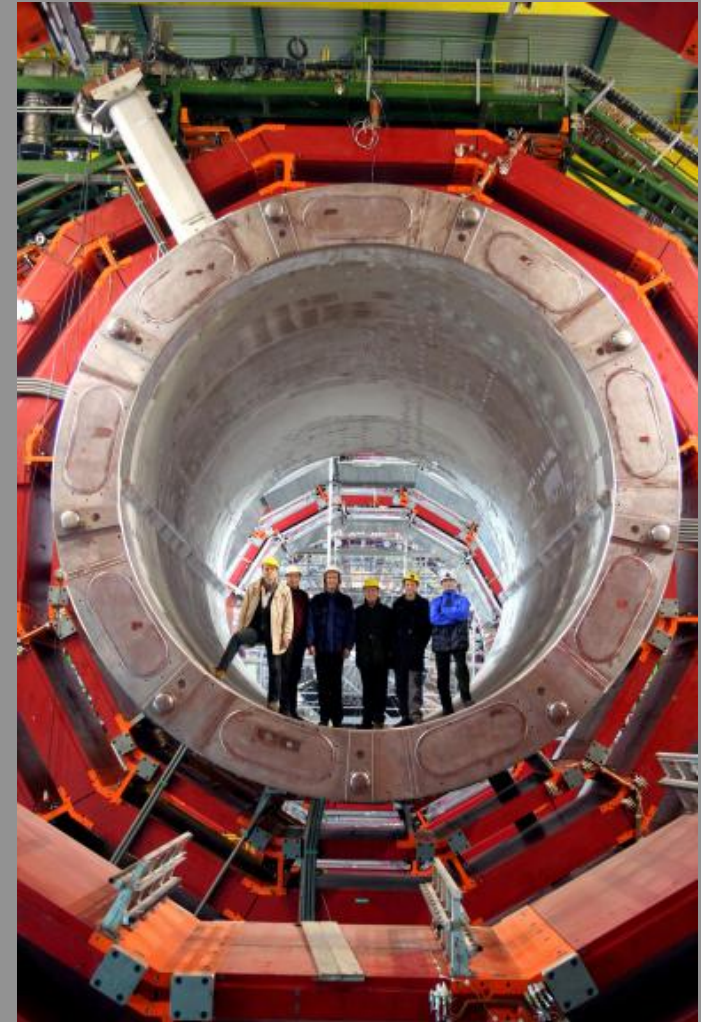




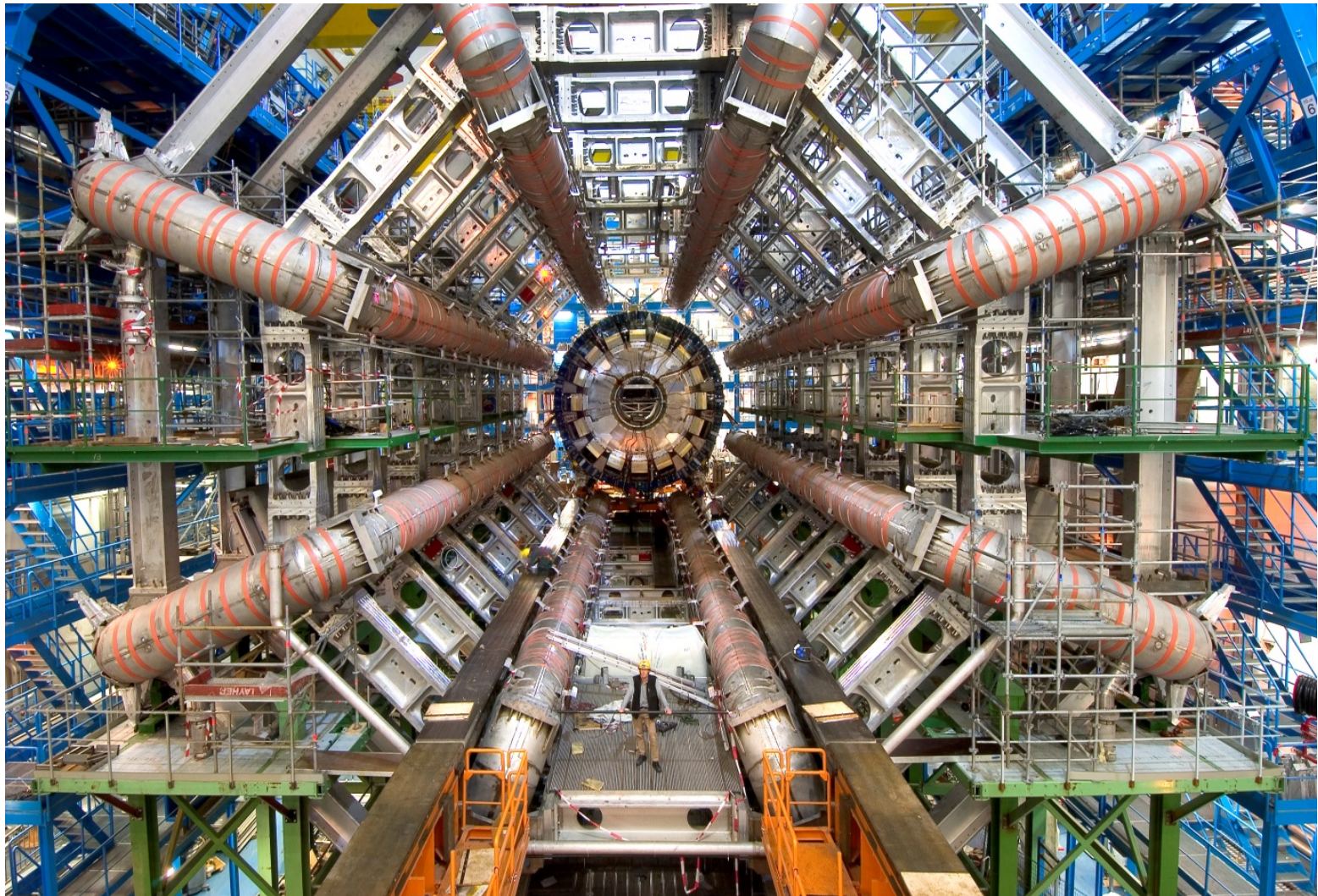
# CMS : 5 modules assemblés en une seule grande bobine



...Fermeture du cryostat avec écran thermique et enceinte à vide internes



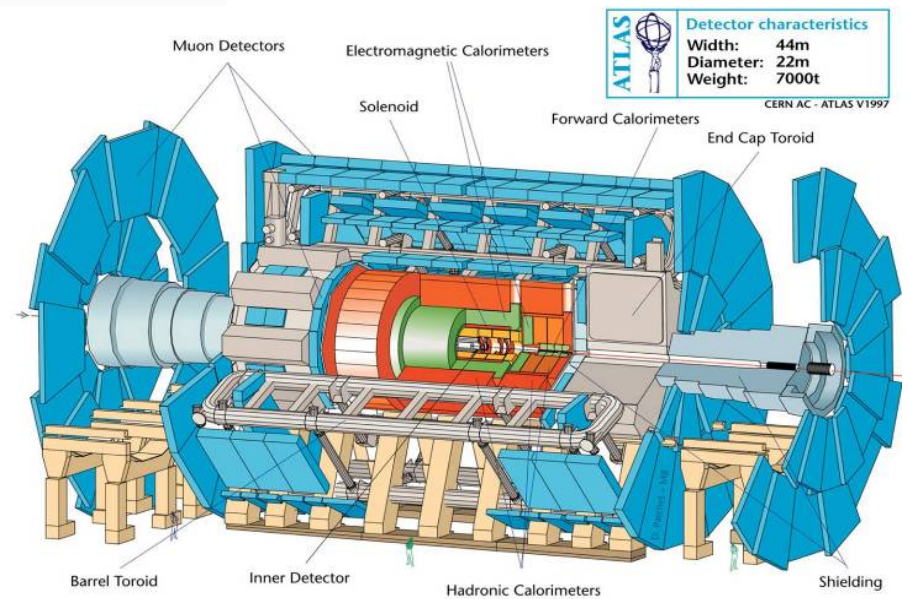
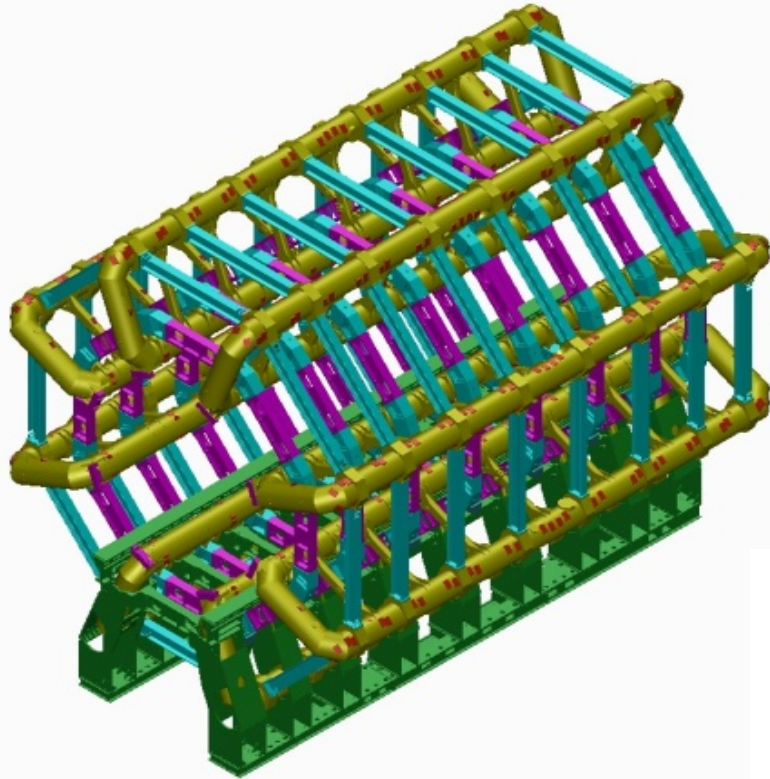




# **ATLAS : quelques aspect mécaniques du toroïde**

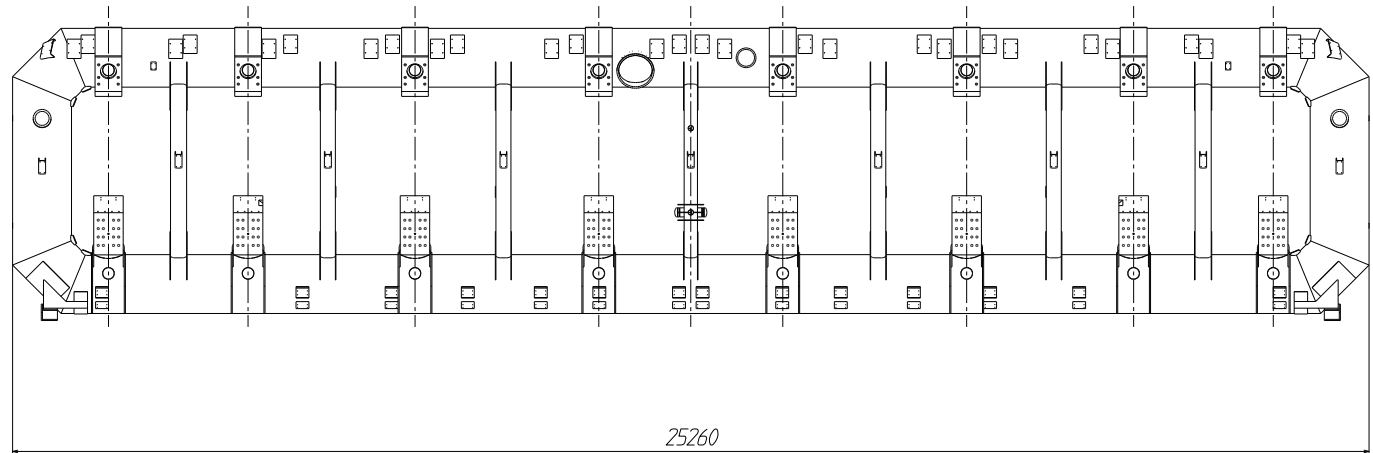
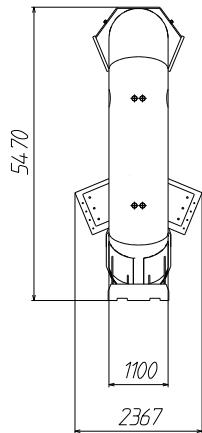
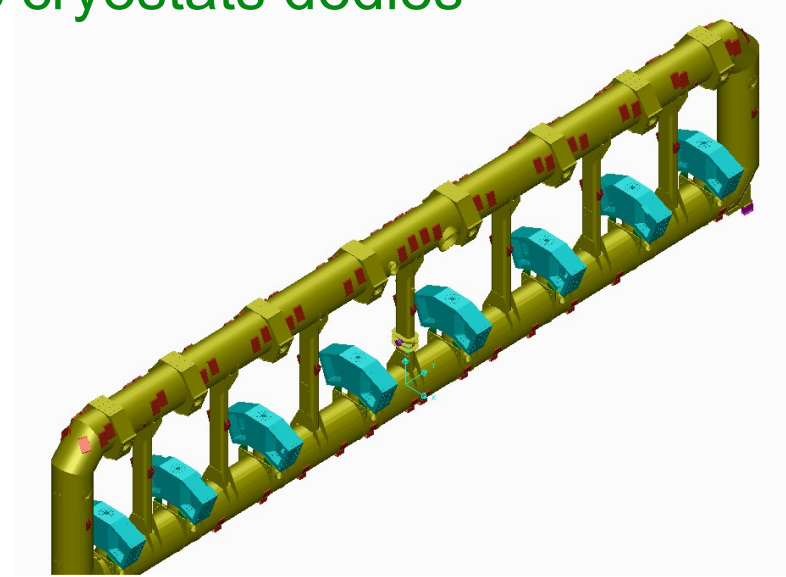


# ATLAS Barrel Toroid

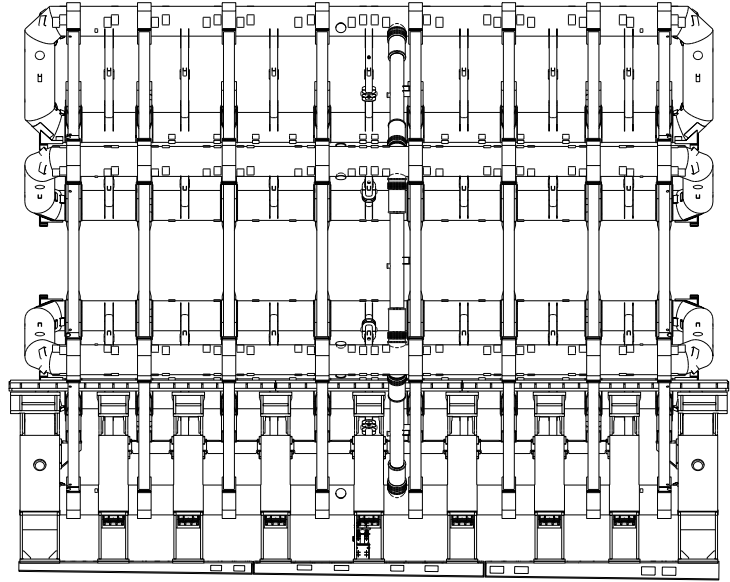
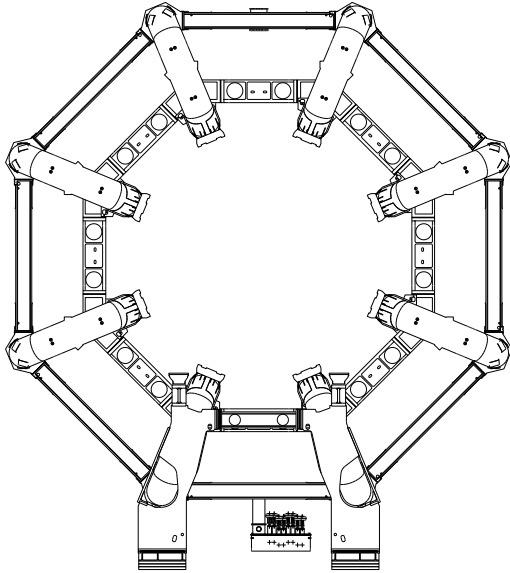


CAD model CEA Irfu SIS Design office

# ATLAS BT: 8 bobines avec cryostats dédiés



# Structure de ATLAS BT :





# Challenge on the mechanical design of the structure

Poids à supporter par la structure :

1300 tons – poids propre, masse froide, chambres à muons, services ... etc.

- Presence ou non des forces magnétiques:

- forces radiales : 1100 tonnes par bobine

- forces axiales : 240 tonnes à chaque bout

- 

- Déformation thermique et contraintes

→ structure “vivante”.

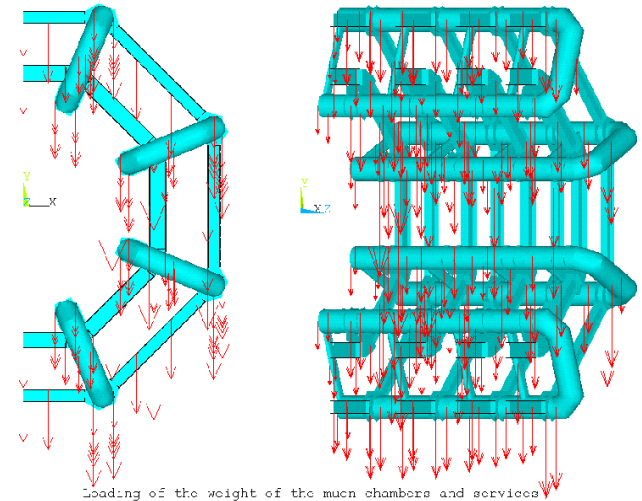
- Situations de défauts possibles

- scénario de déséquilibre magnétique

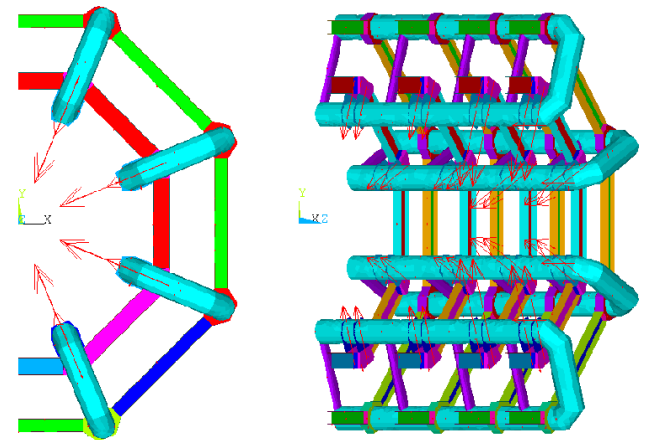
- tremblement de terre

- autres risques

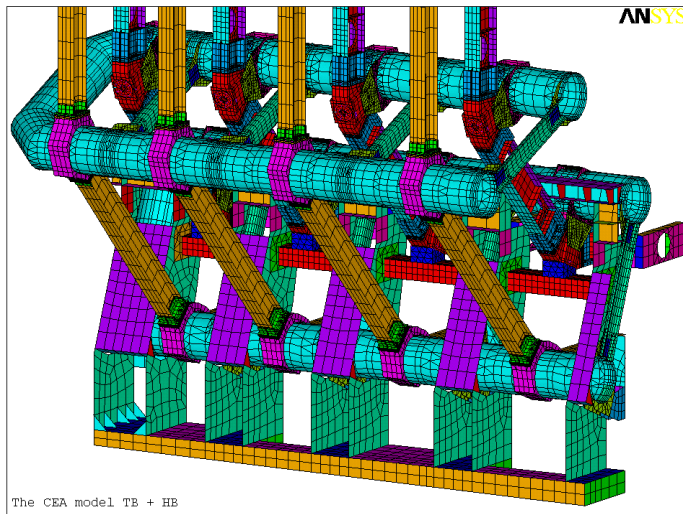
- Assemblage boulonné



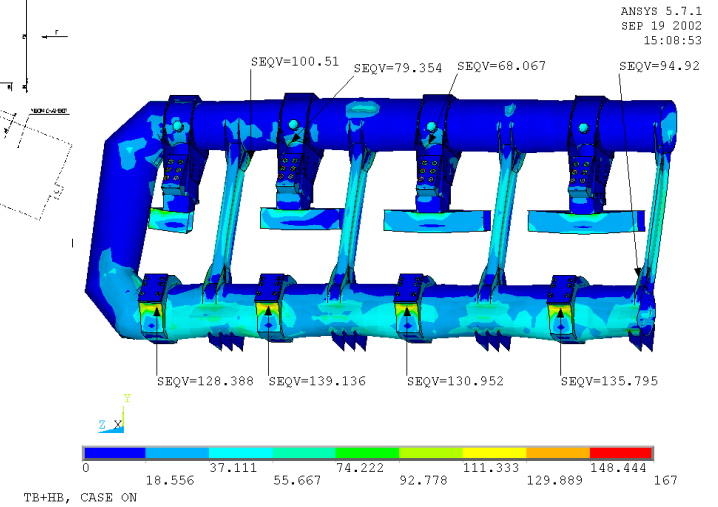
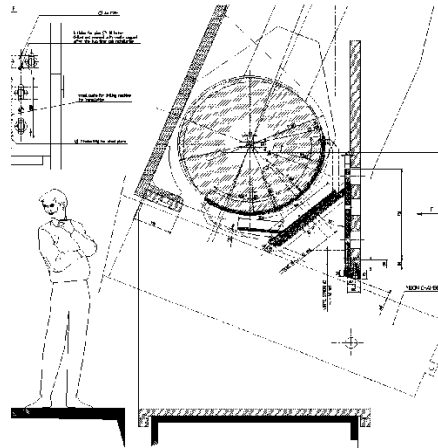
Charges des chambres à muon



Forces magnétiques



Zoom sur le maillage

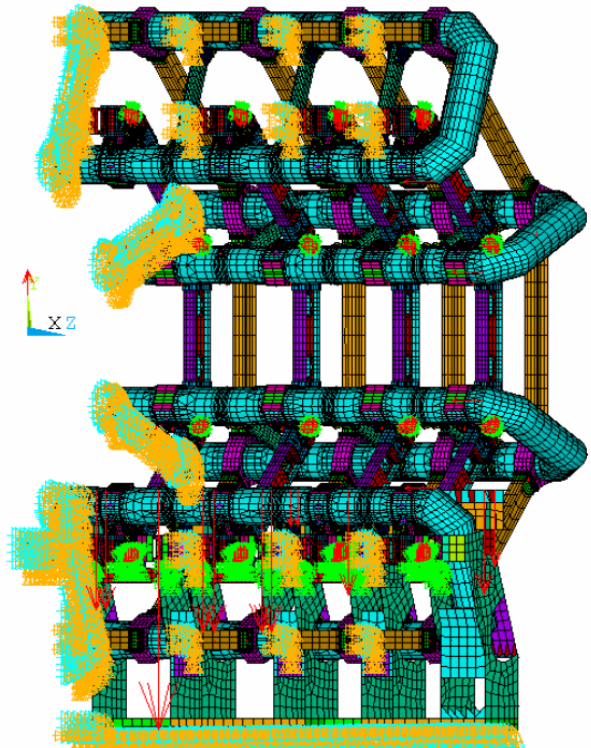


Contrainte de Von Mises

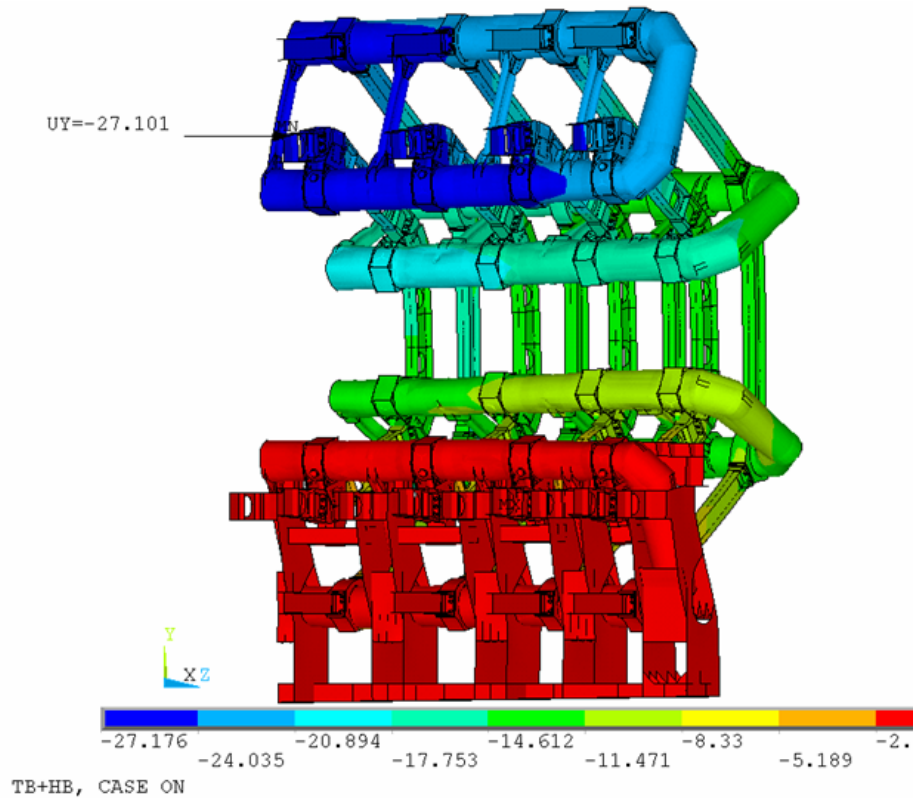
# Analyse par élément finis de la structure modèle globale

ANSYS modèle global:

1/4 de la structure modélisée par symétrie.

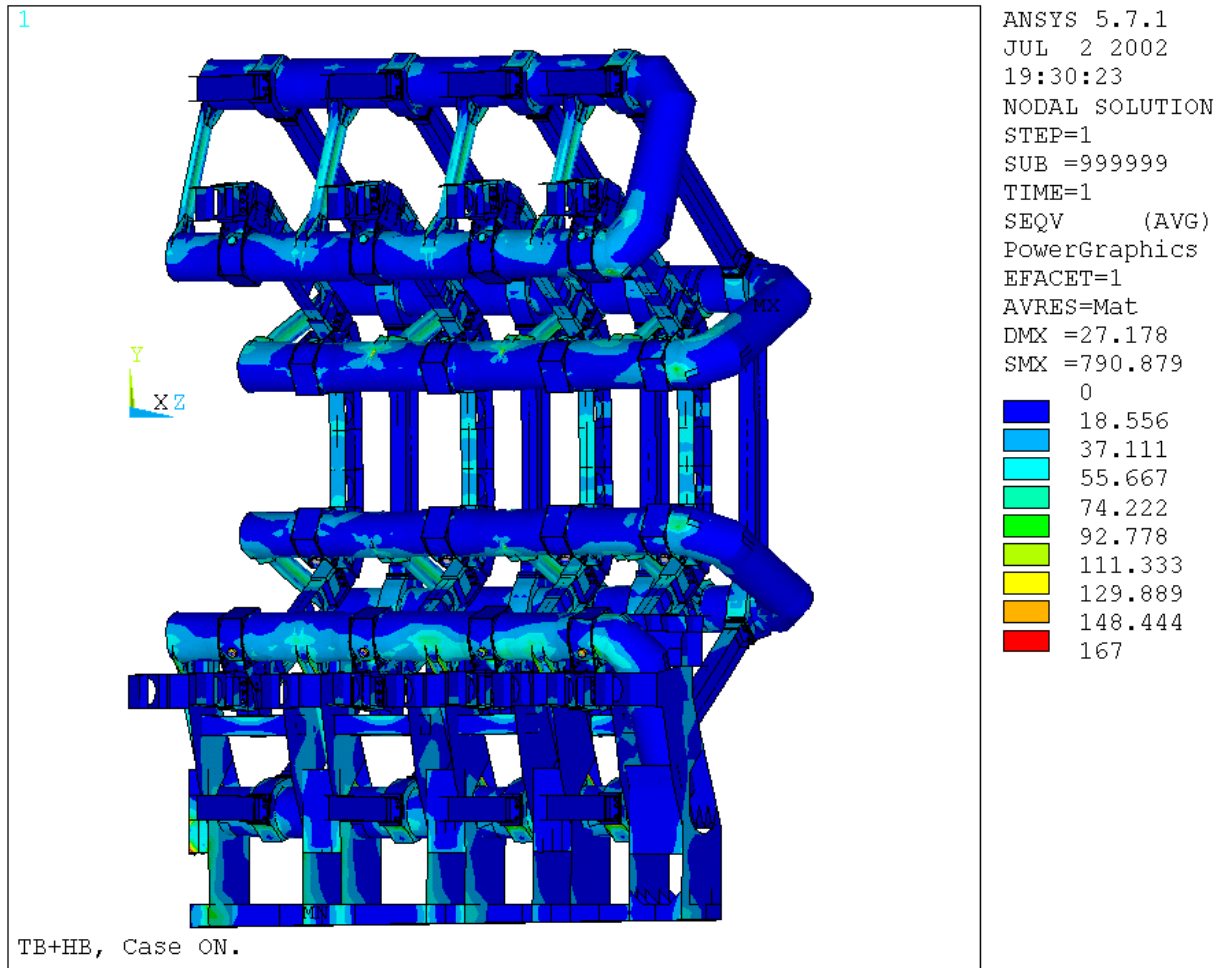


Modèle



Deformation de la structure

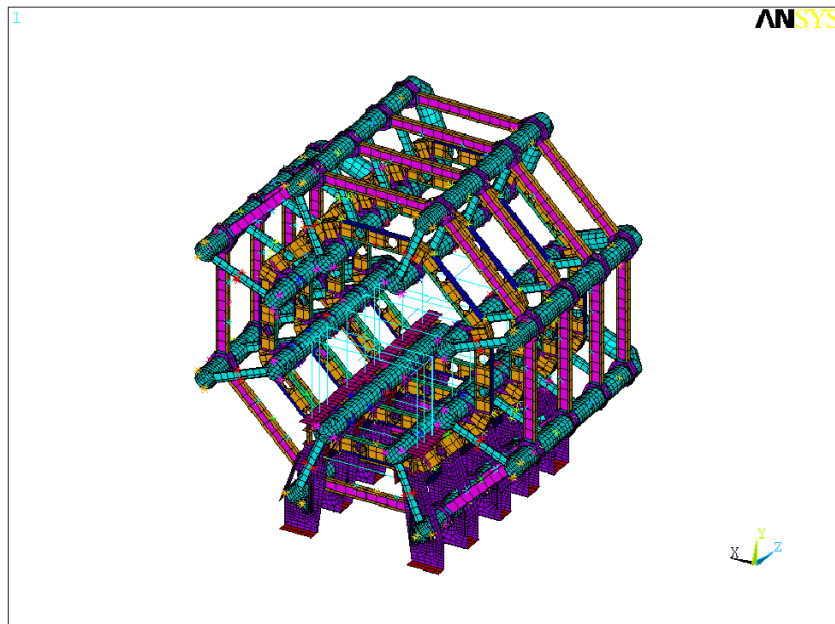
# Analyse par élément finis de la structure modèle globale



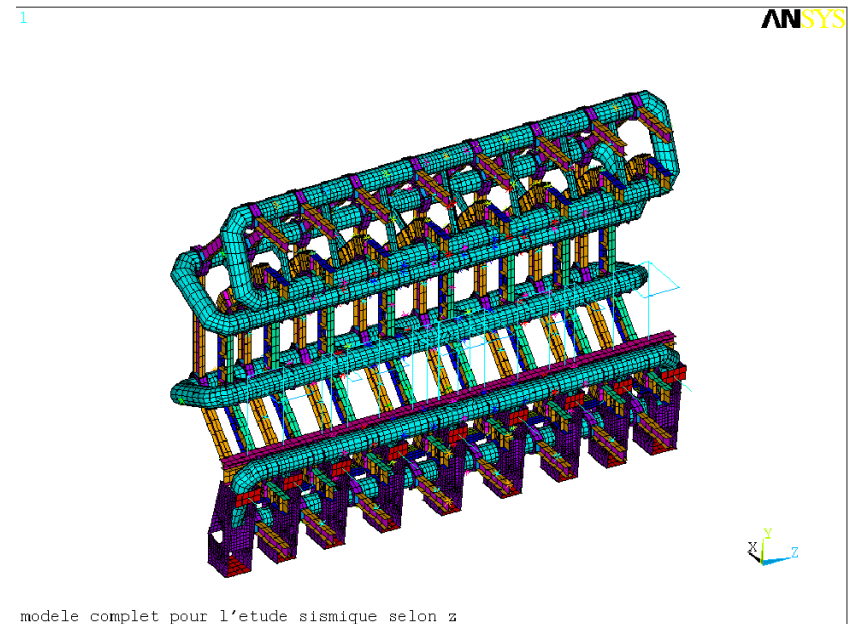
Contrainte de Von Mises



simulations de tremblement de terre:

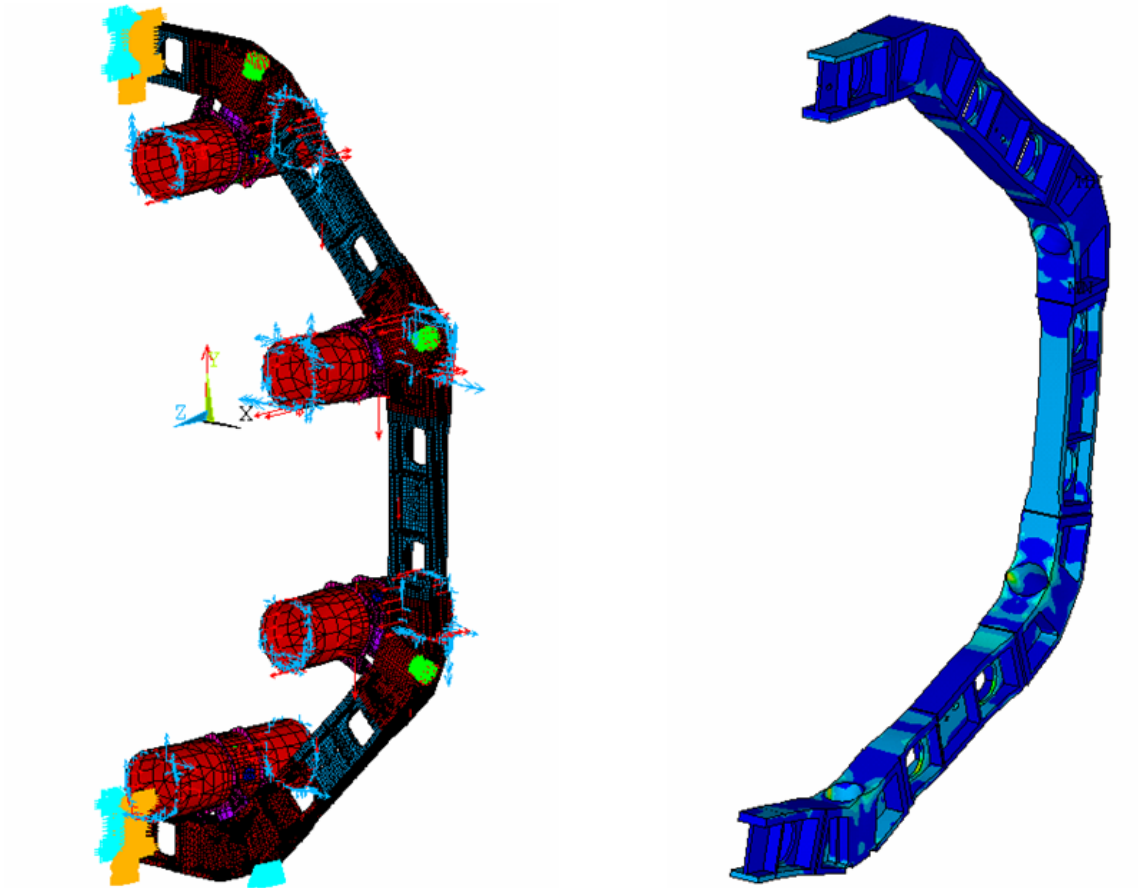


Horizontal acceleration

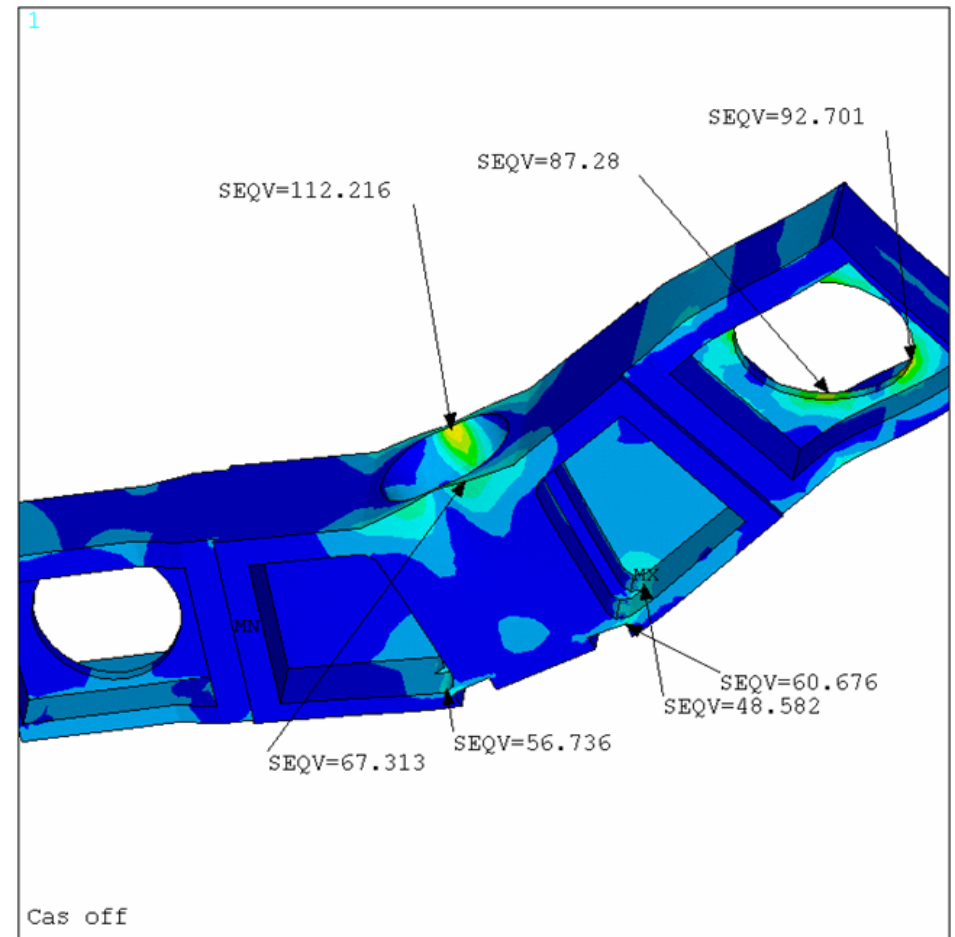
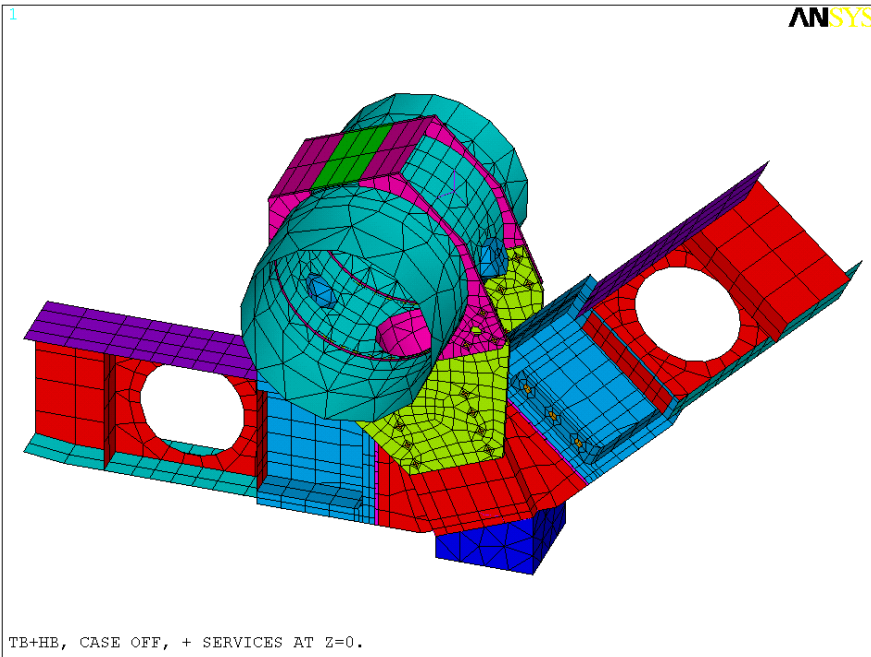


Longitudinal acceleration

Pour des calculs spécifiques.

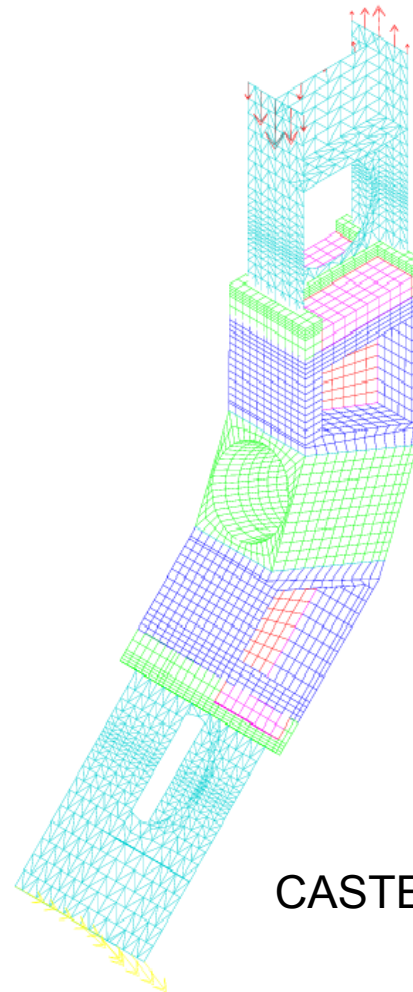
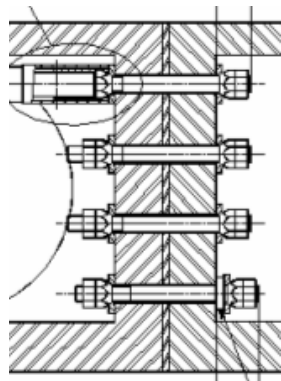
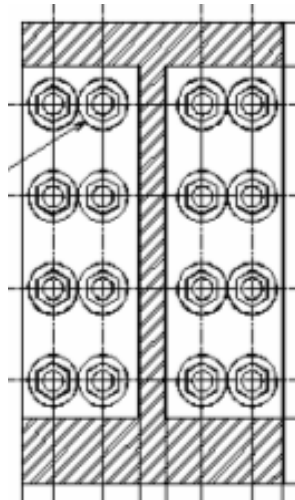


ANSYS modèle local pour un anneau voussoir



ANSYS modèle local sur un secteur

- Calcul de l'assemblage boulonné:



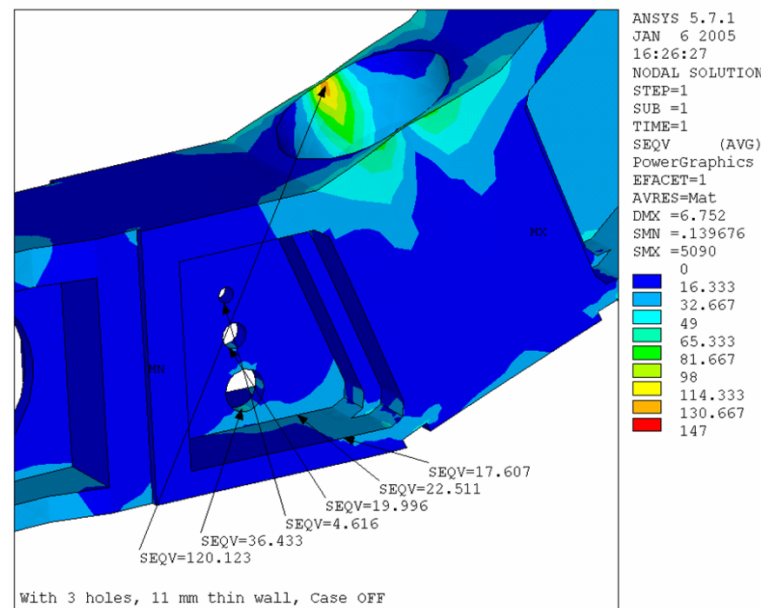
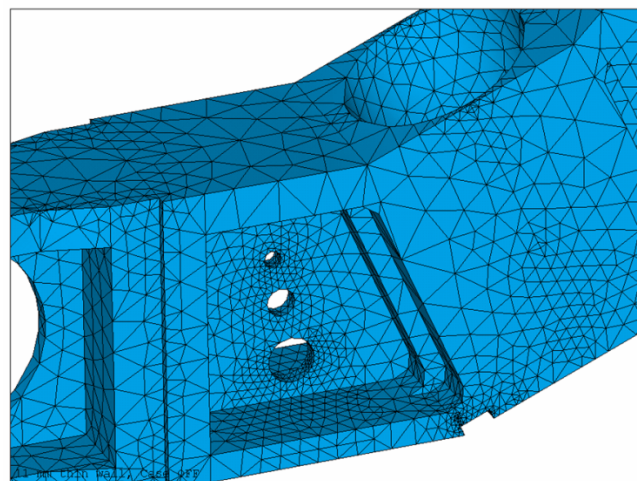
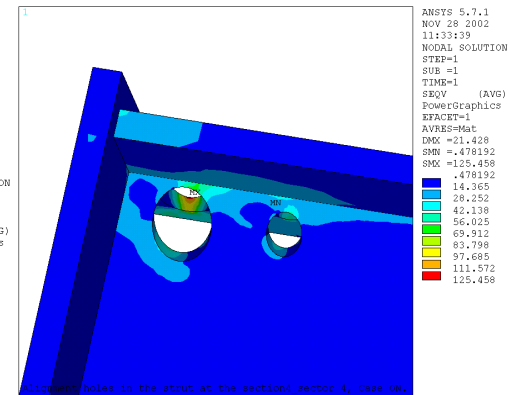
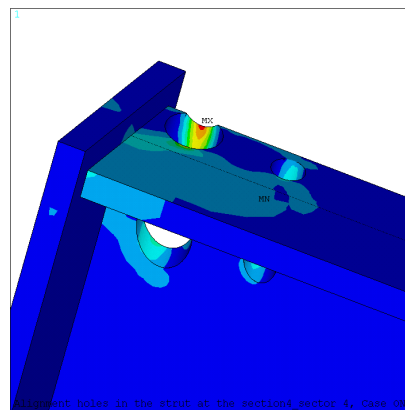
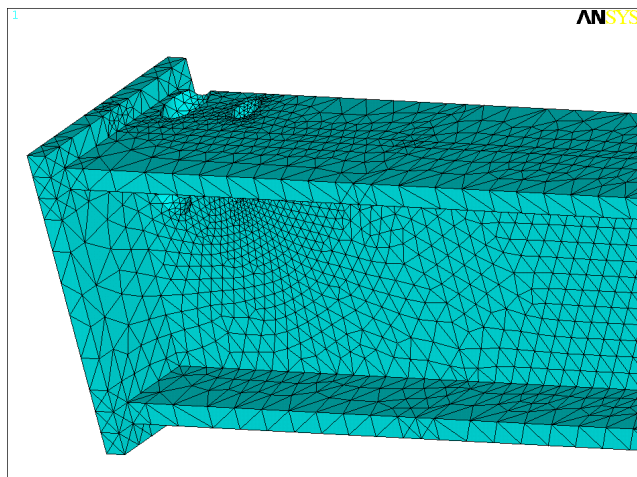
CASTEM modèle local

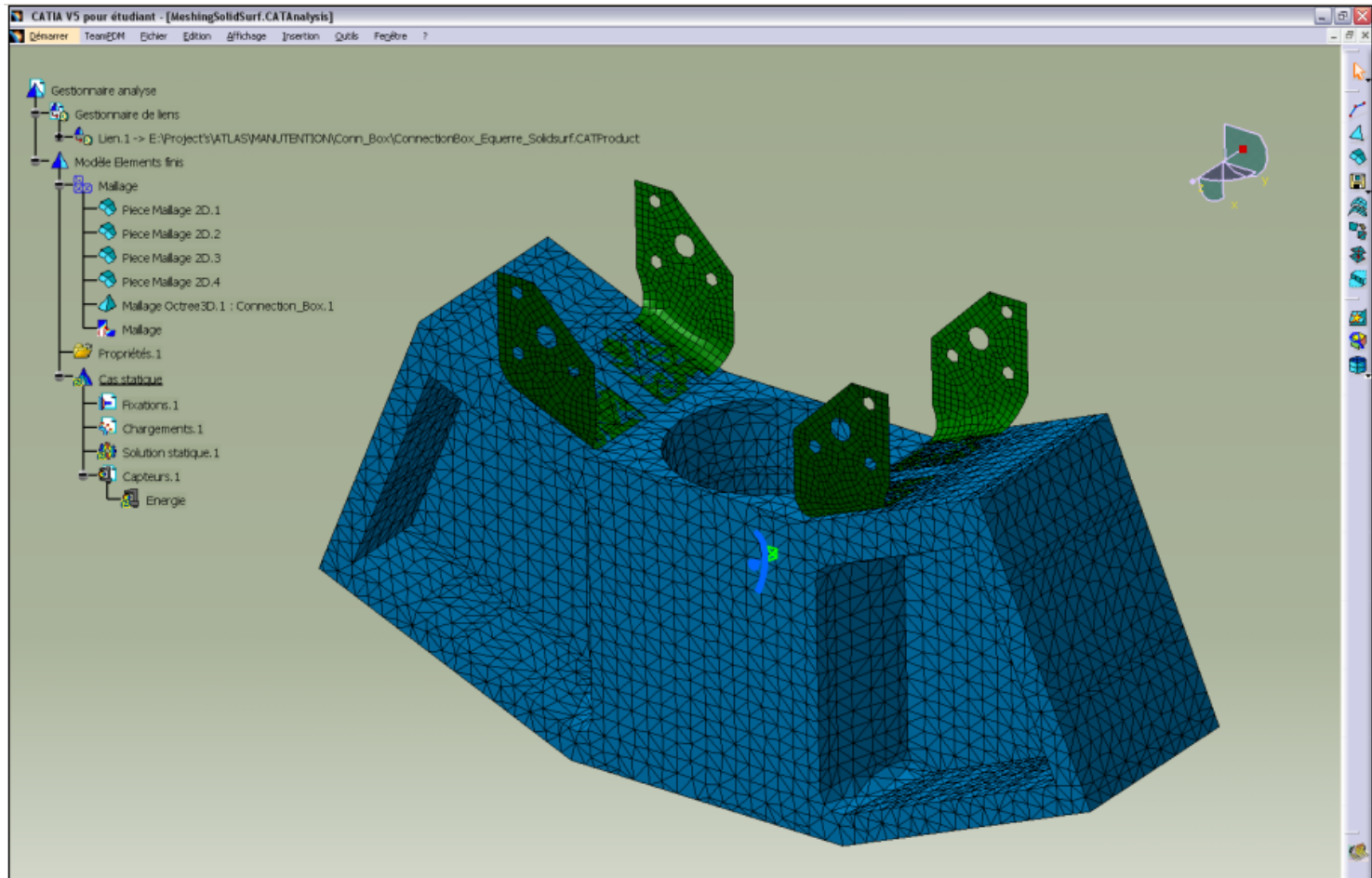


# Analyse par éléments finis de la structure

# modèles locaux

For detailed local analysis :

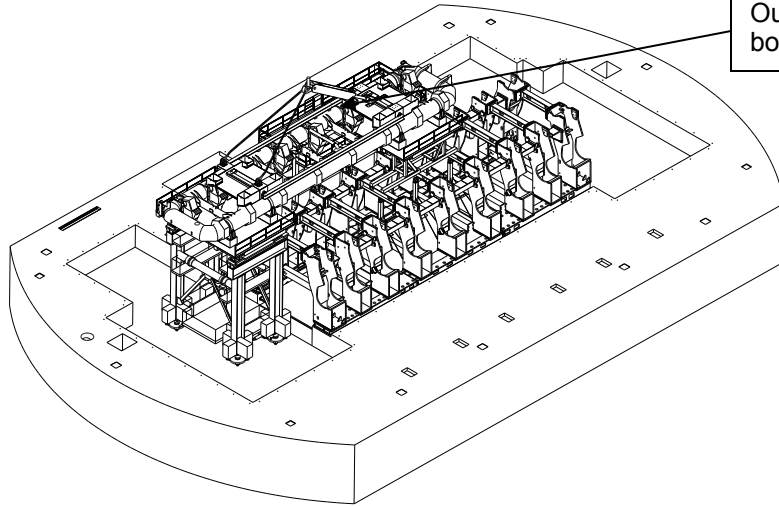




CATIA modèle local  
Transferts entre CATIA – ANSYS - CASTEM

# Outillages

## Montage du Barrel Toroïd : 1 - Montage de la Bobine 14



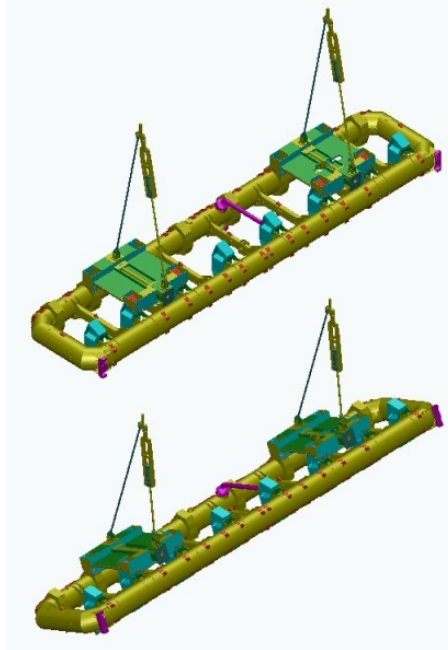
Outillage pour descente des bobines

### Phase 1

- 1.1 – Montage des plate-forme
- 1.2 – Descente de la bobine
- 1.3 – Démontage de l'outillage de descente

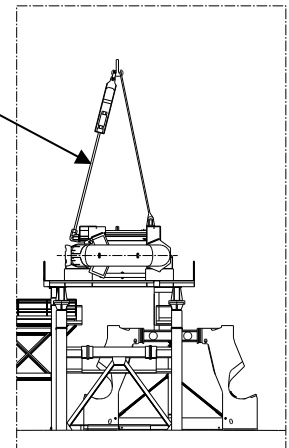


Phase 2

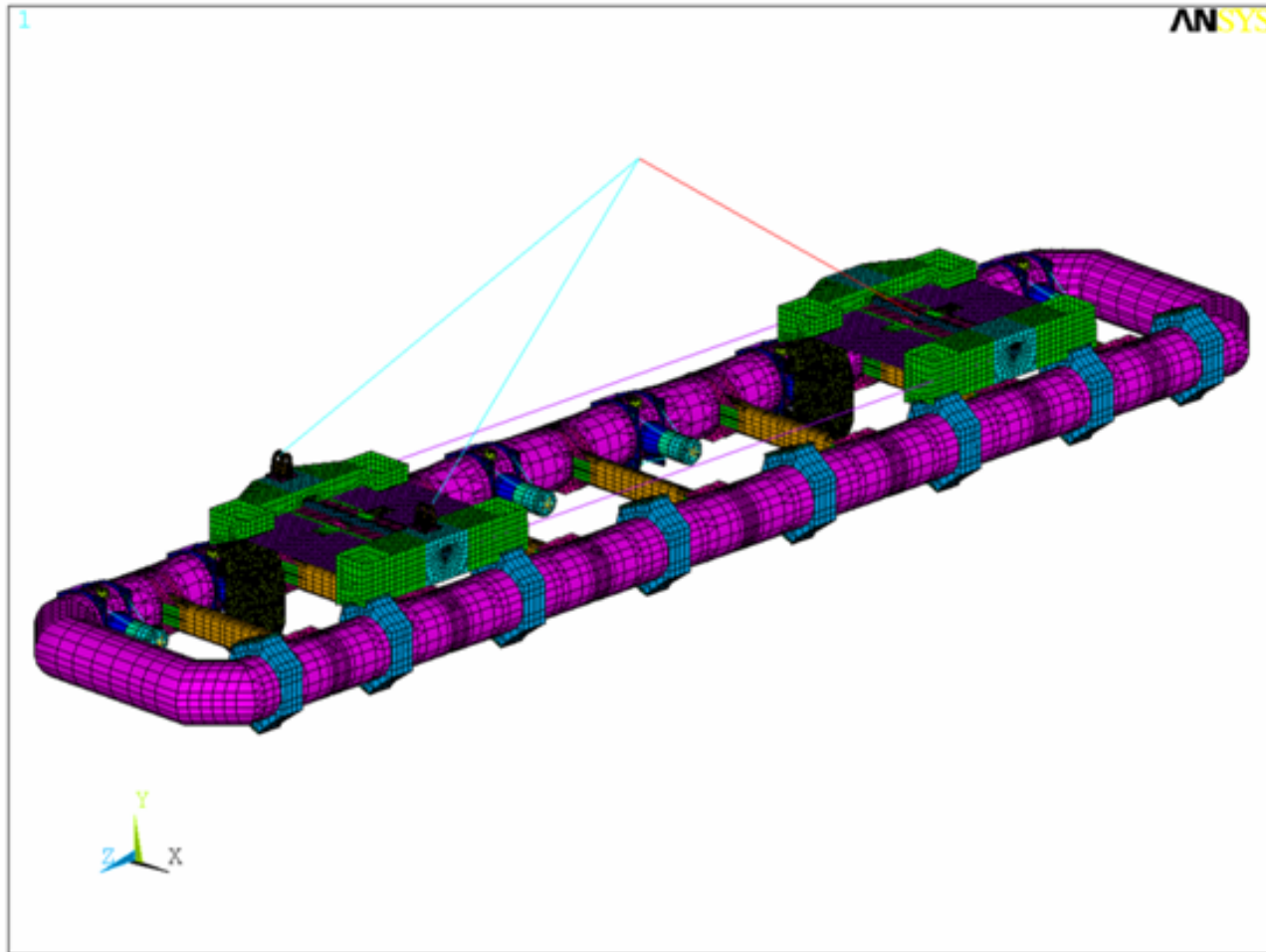


Outillage pour inclinaison des bobines

- 2.1 – Montage de l'outillage d'inclinaison
- 2.2 – Inclinaison de la bobine

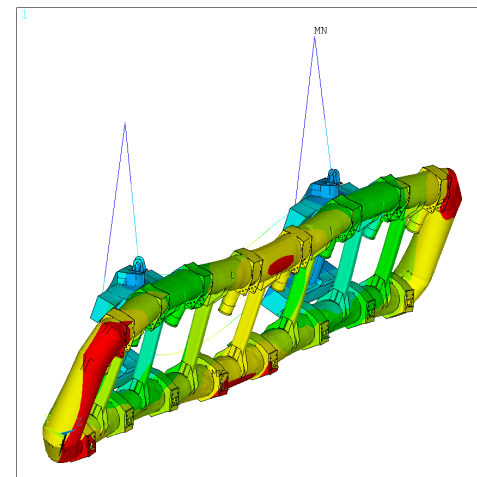
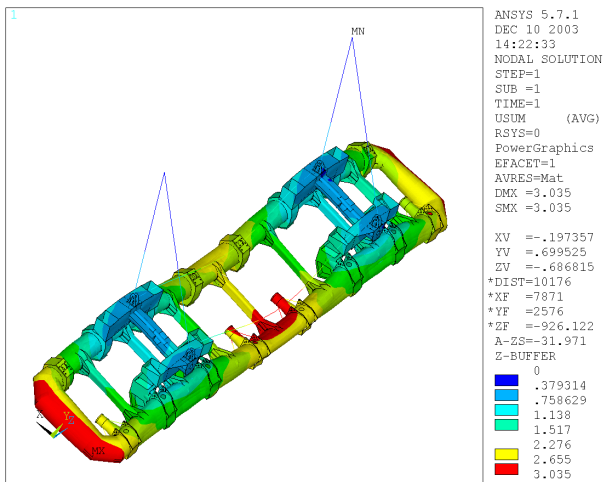
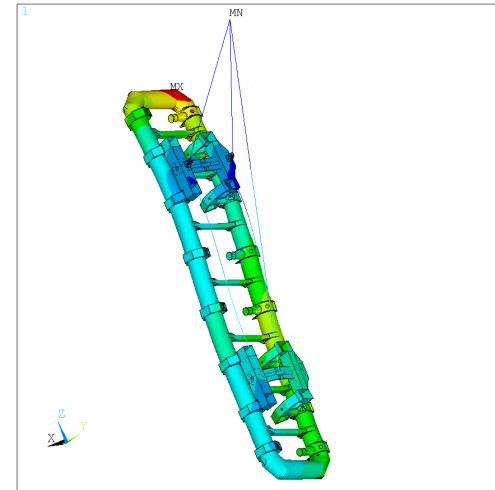
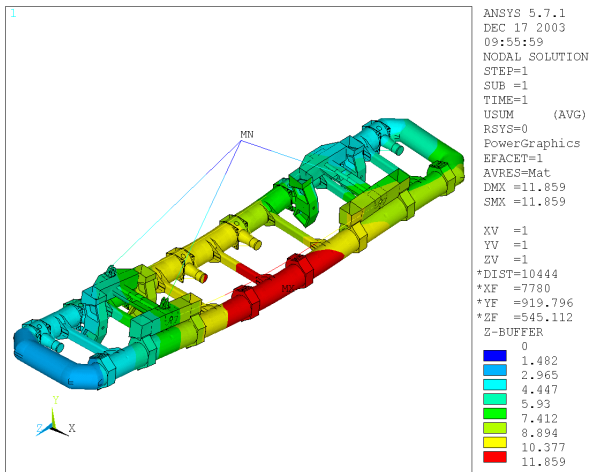


# calcul des outillages de supportage

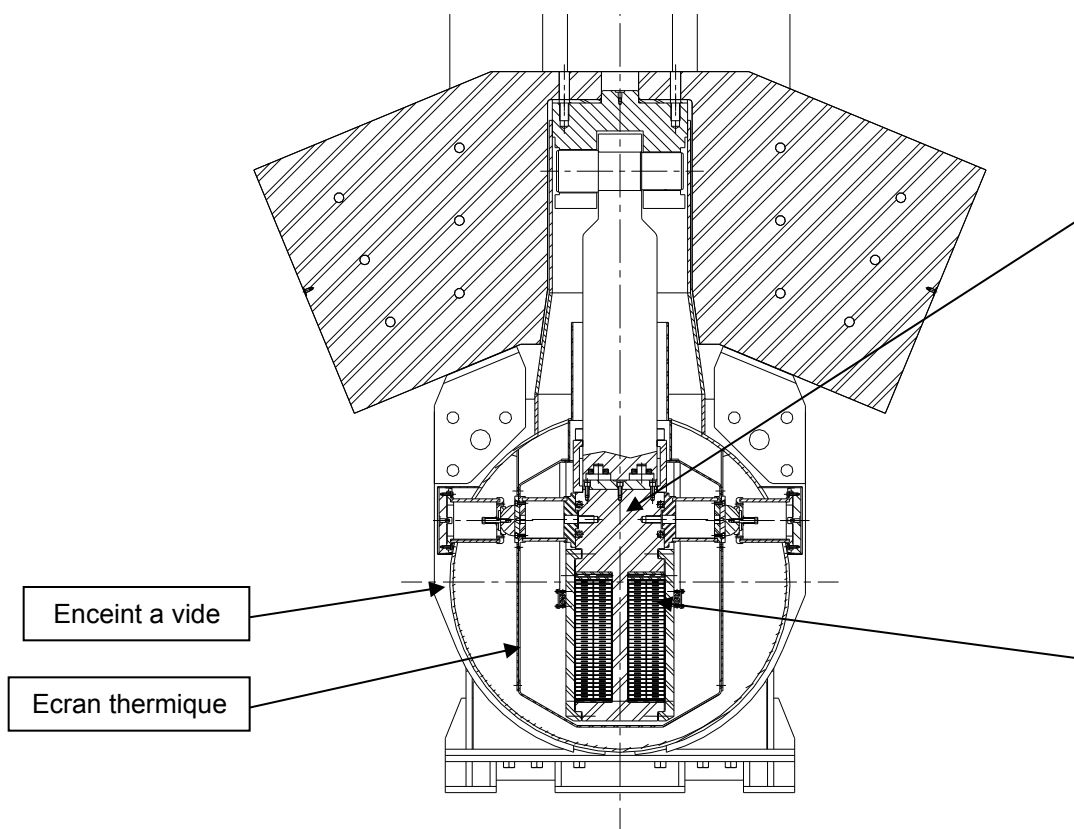




# Calcul des outillages



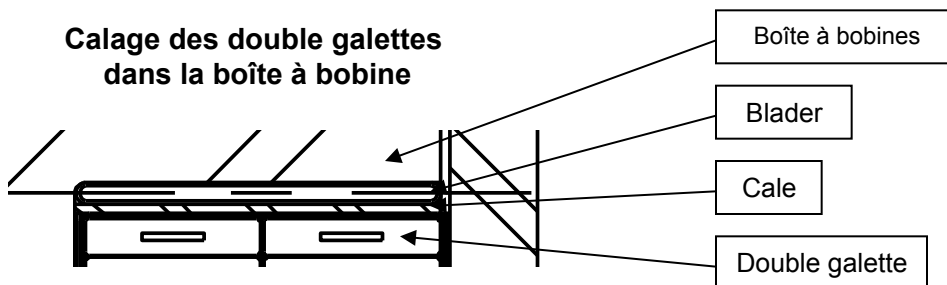
# Fabrication des bobines supraconductrices



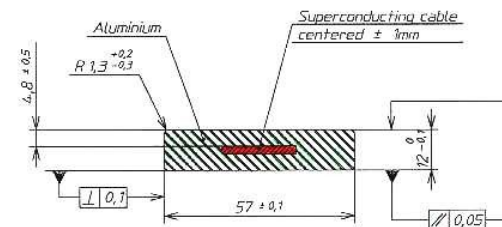
Boîte à bobine



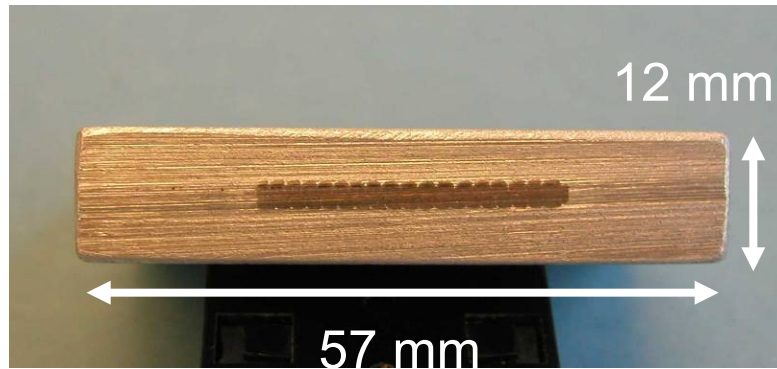
Double galette



Section du conducteur



# BT : grands composants



Conducteur Sc



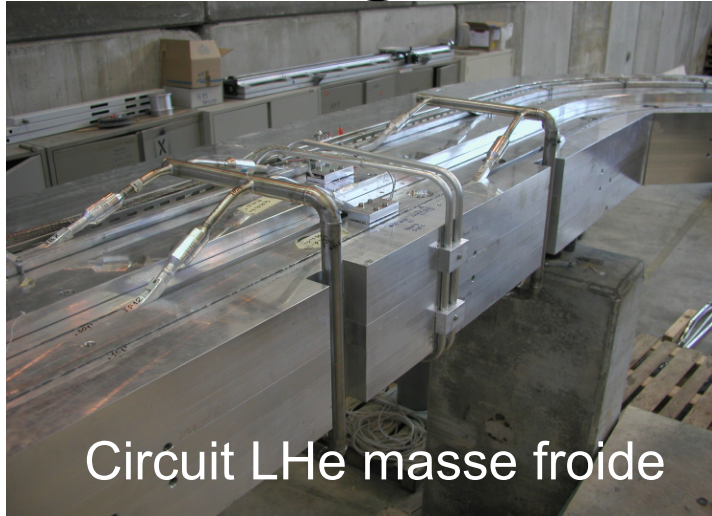
Boîte à bobine Al



Bobinage double galettes

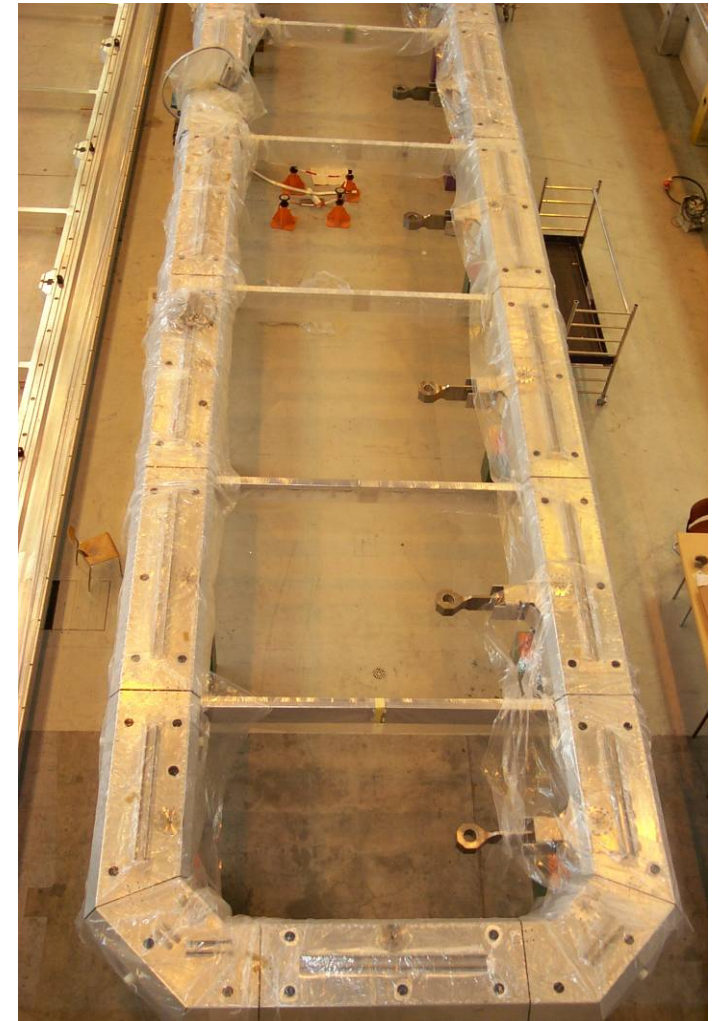


# BT : grands composants



Circuit LHe masse froide

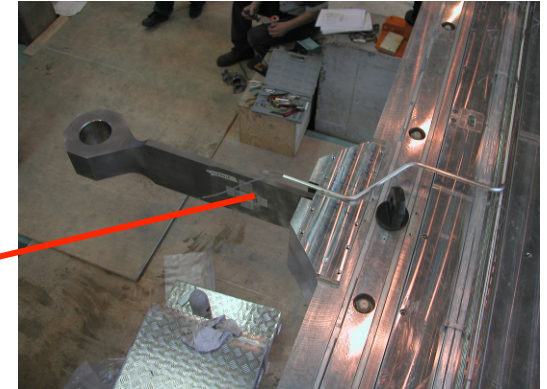
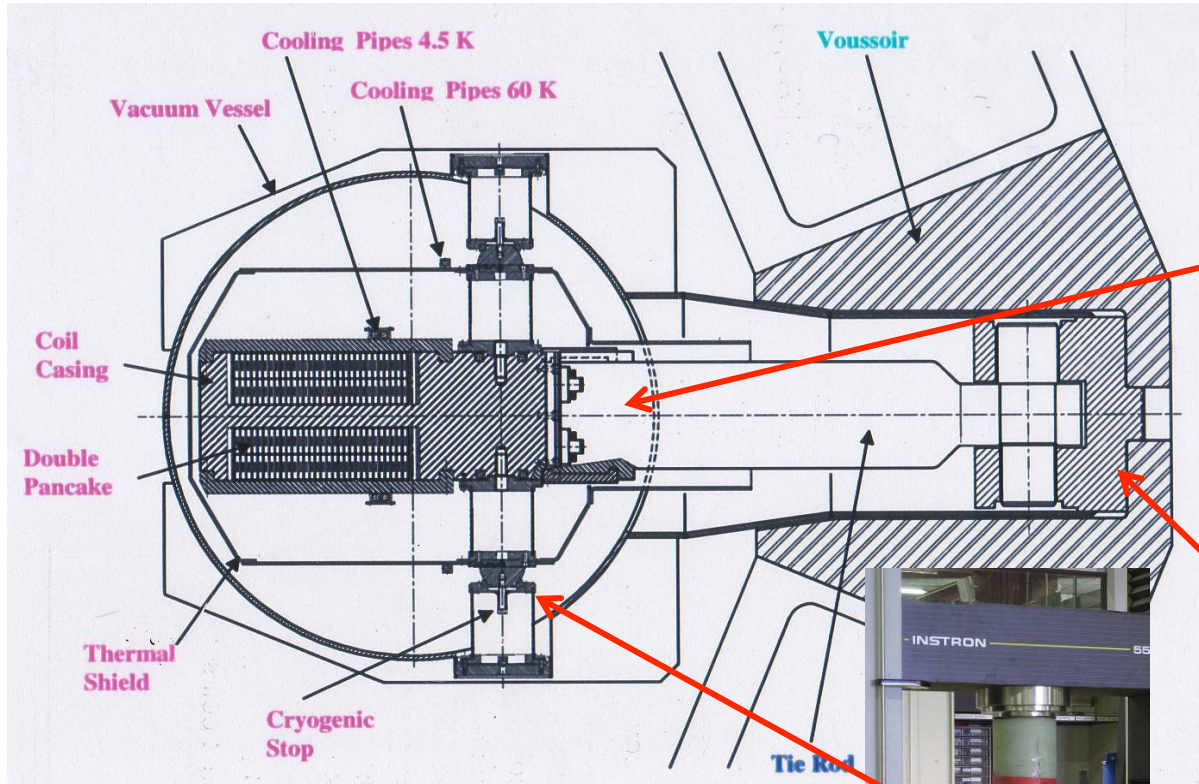
Ecran thermique (Al)



Enceinte à vide



# BT : supports mécaniques

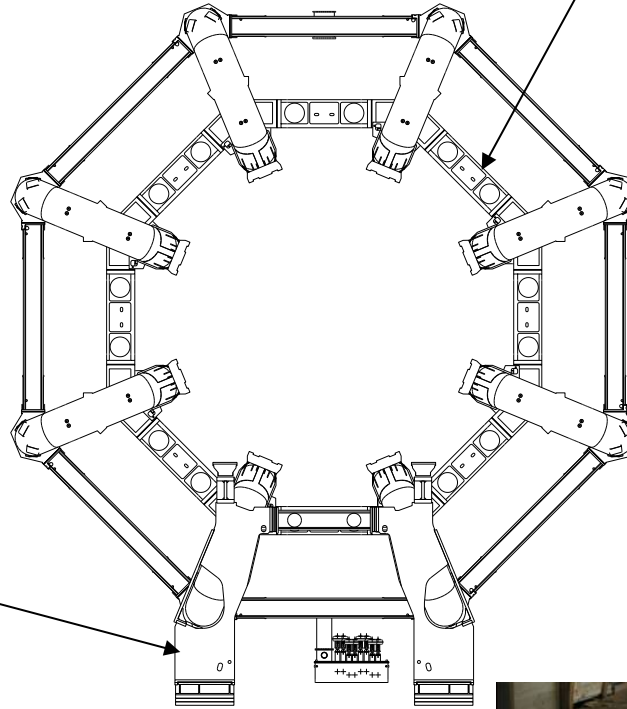
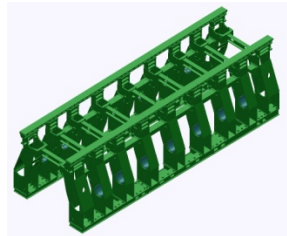


- Ti 5Al 2.5 Sn ELI tirants
- 304 L têtes
- Glass-Epoxy butées

# Fabrication de la structure



Pieds ATLAS



Voussoirs



Voussoir après forgeage

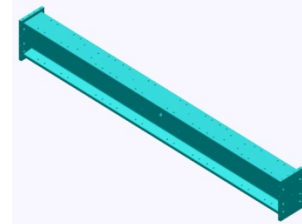
Entretoise



Entretoise avant usinages



Profil d'une entretoise



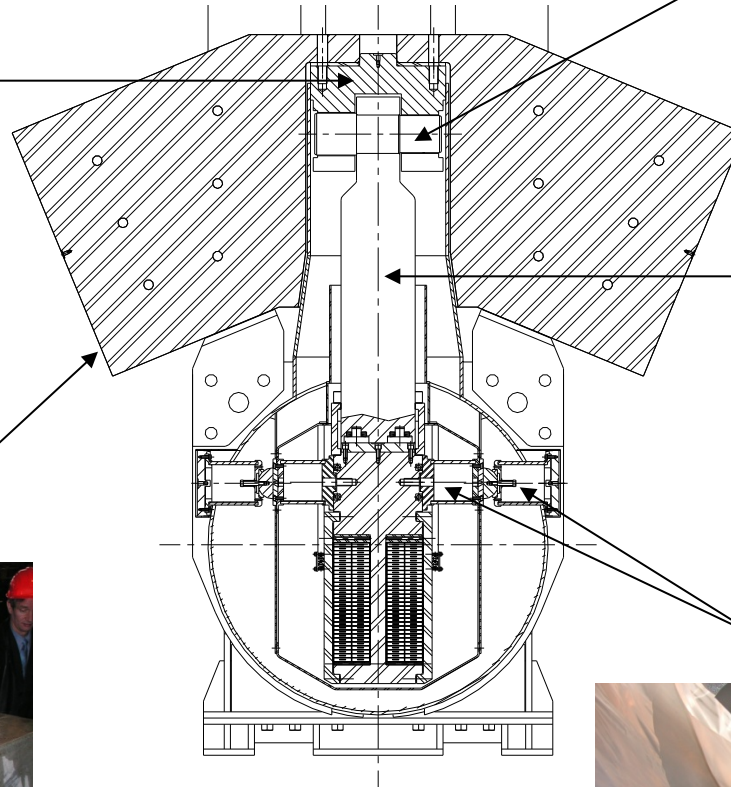


# Fabrication de la structure

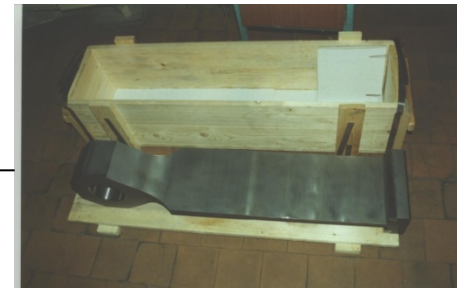
Chape



Axe



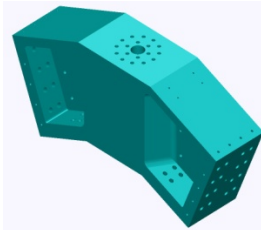
Biellette



Boîte de connexion



Demi boîte de connexion après forgeage



Butée cryogénique



Virole chaude



Virole froide

# Assemblage de la structure

## Inclinaisons des bobines



1 – Installation de l'outillage et accrochage au ponts



2 – Levage de la bobine



3 – Déplacement de la bobine

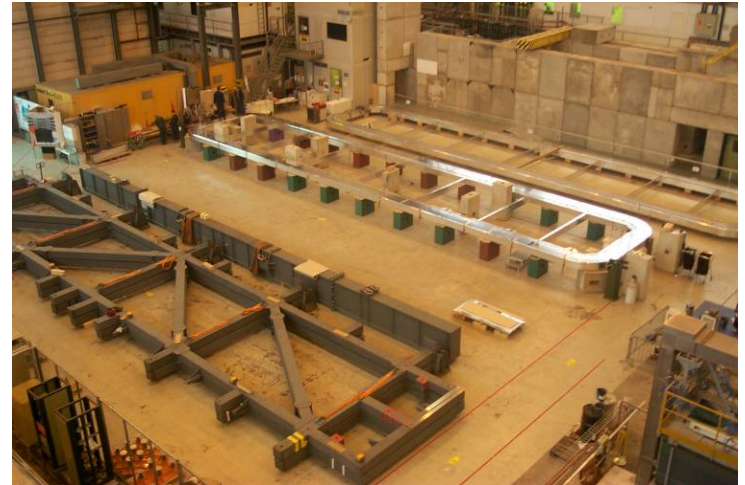


4 – Inclinaison de la bobine et dépose de celle-ci en position



# Integration des BT

- **Intégration massed froide au bat H180**
  - Collage 2 double galettes sous pré-contrainte dans une boîte à bobine avec bladders
  - Fini en Octobre 2003.
- **Integration du cryostat au bat H180**
  - 2 lignes d'Intégration
  - Fini en Juillet 2005

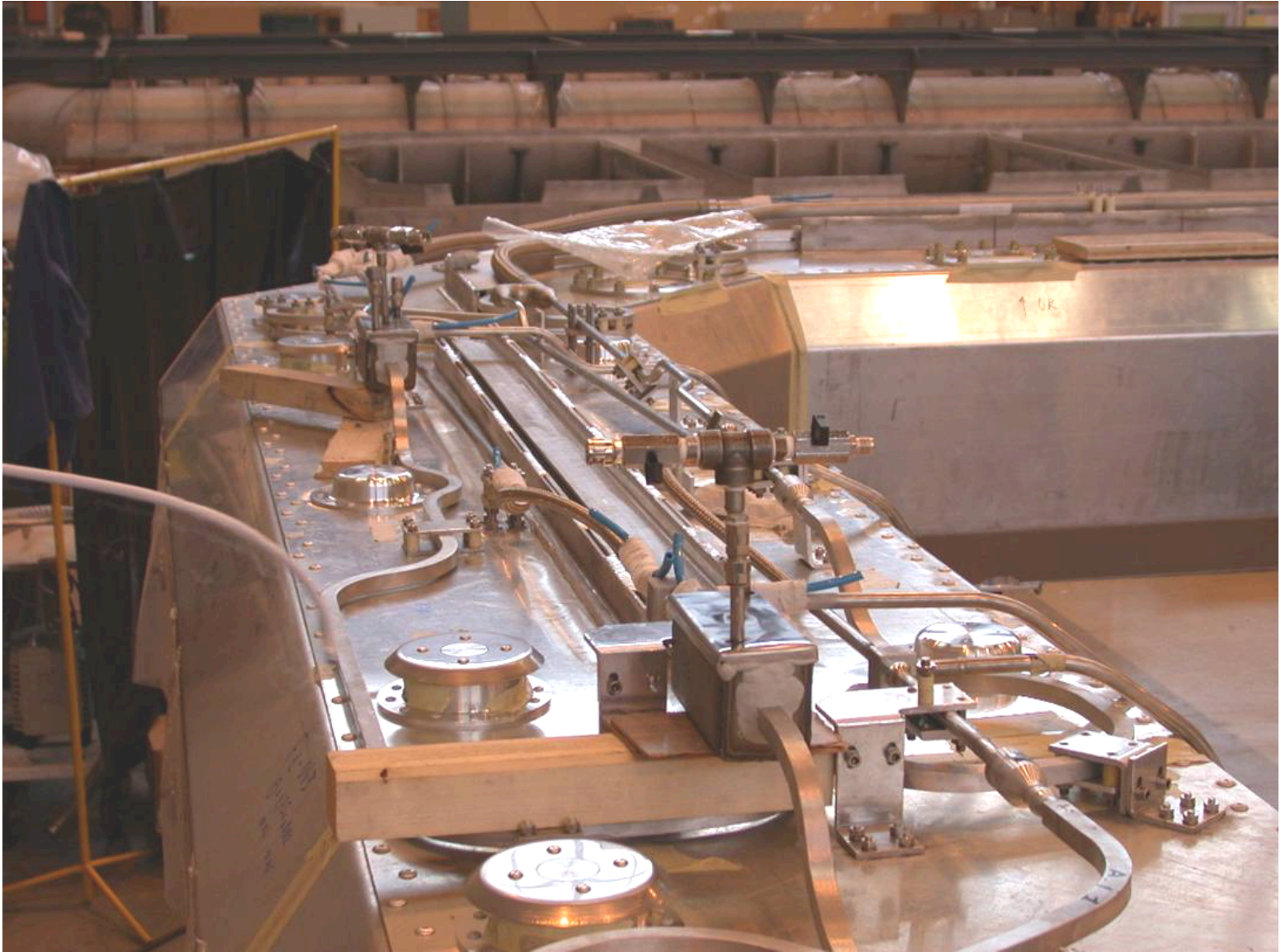


# Assemblage écran thermique–



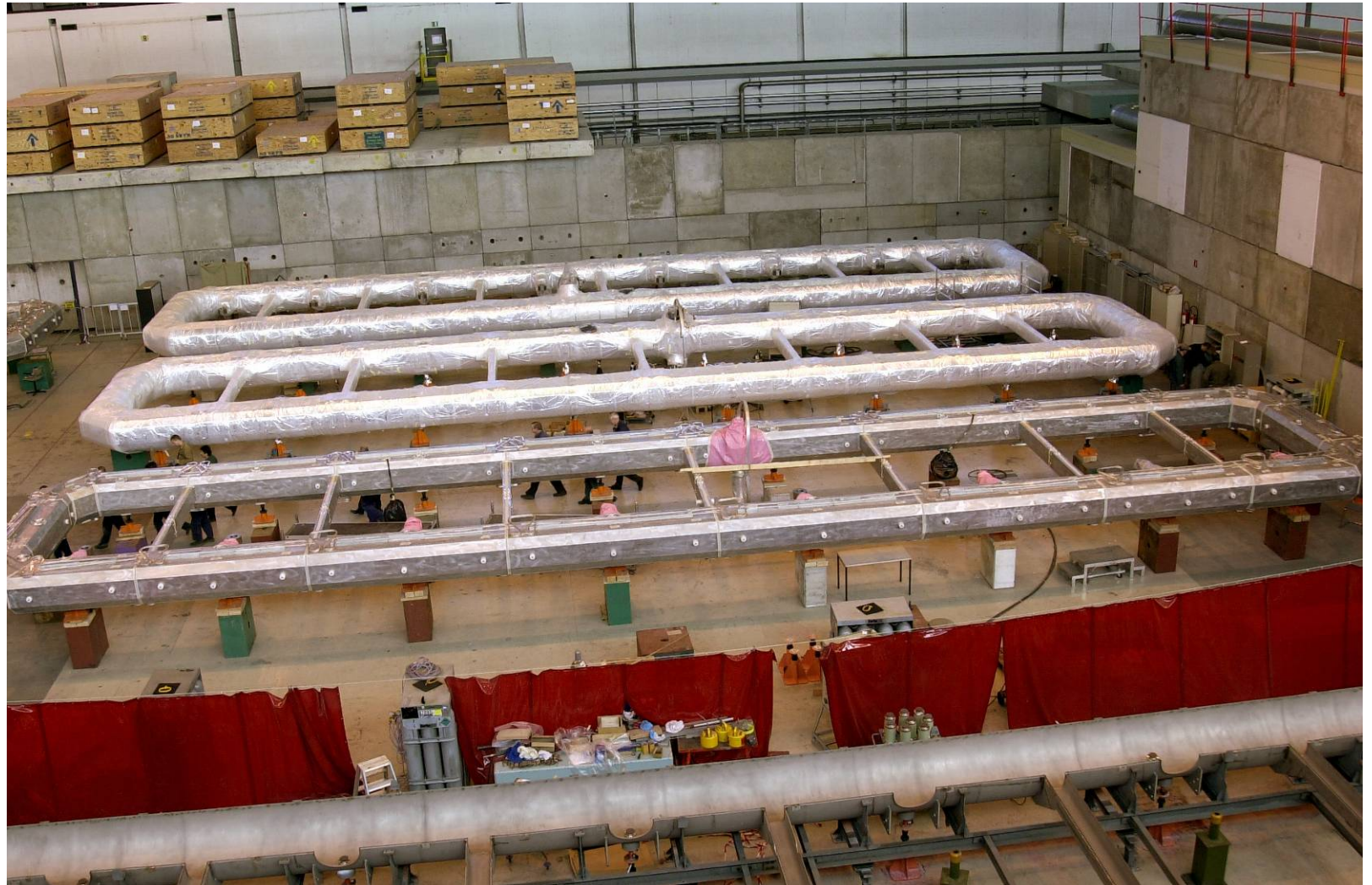


# Circuiterie soudée des écrans thermiques (Al)





# Superisolation des écrans thermiques (Al)



# Insertion de la masse froide dans l'enceinte à vide



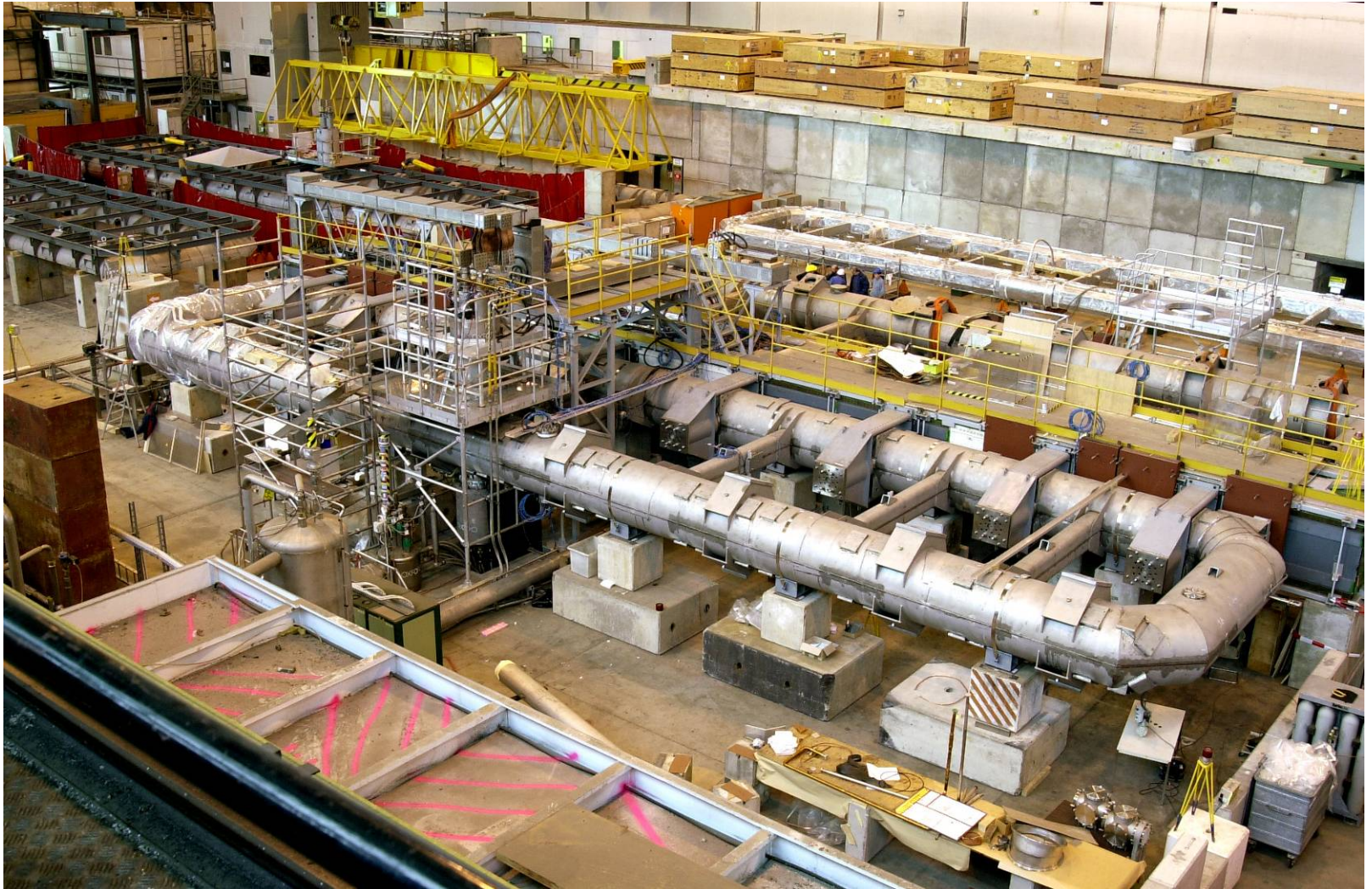


# Soudage (étanche) des ½ enceintes à vide





# Test à 4 K et électrique (20 kA) de chaque cryostat

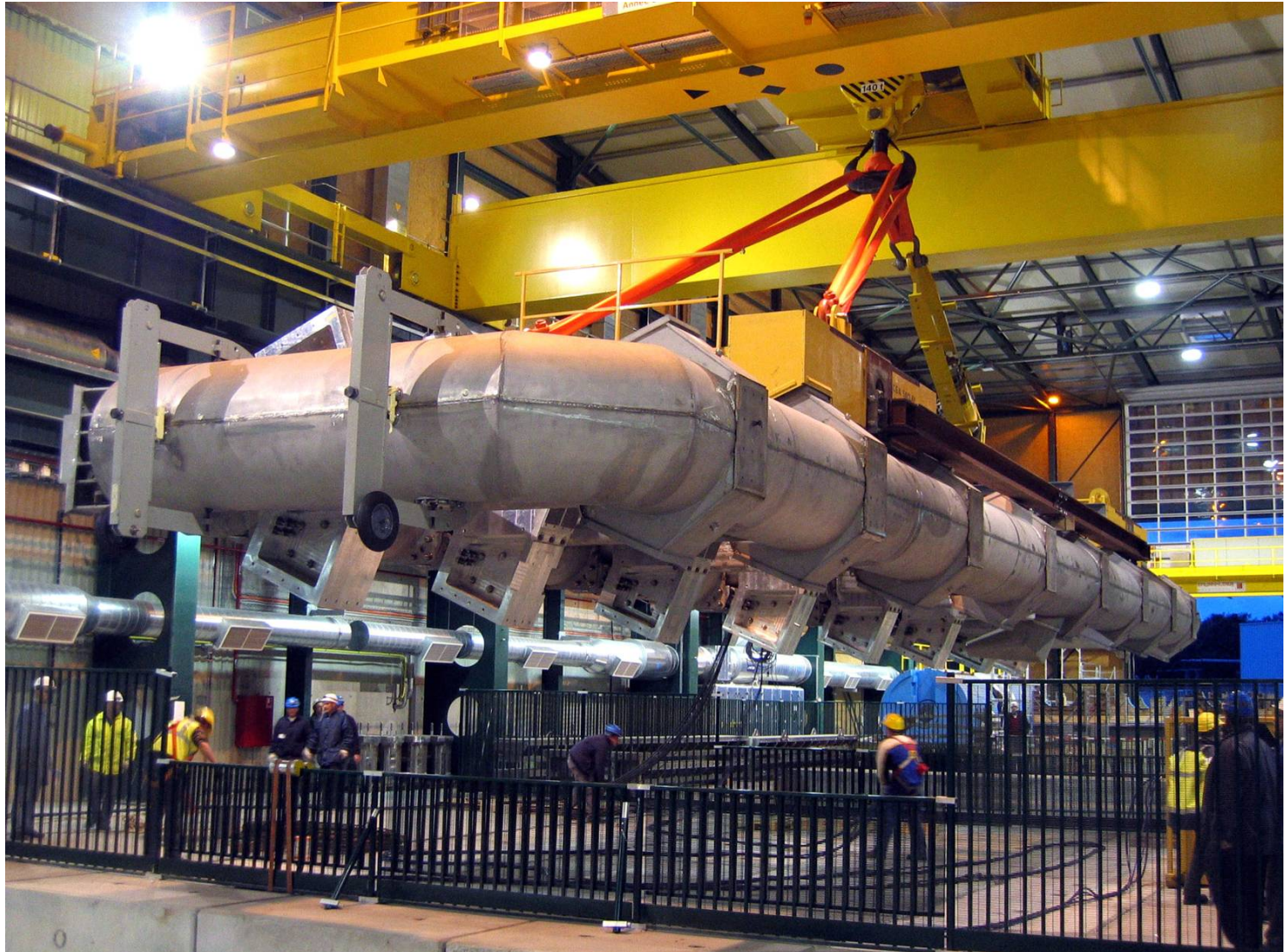








# Point 1 au dessus de la caverne





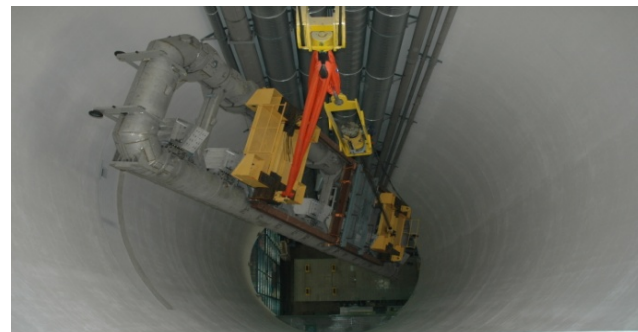
# Descente des bobines dans la caverne



1 – Levage de la bobine et transport au dessus du puit



2 – Inclinaison de la bobine



3 – Descente de la bobine



4 – Arrivée de la bobine dans la caverne



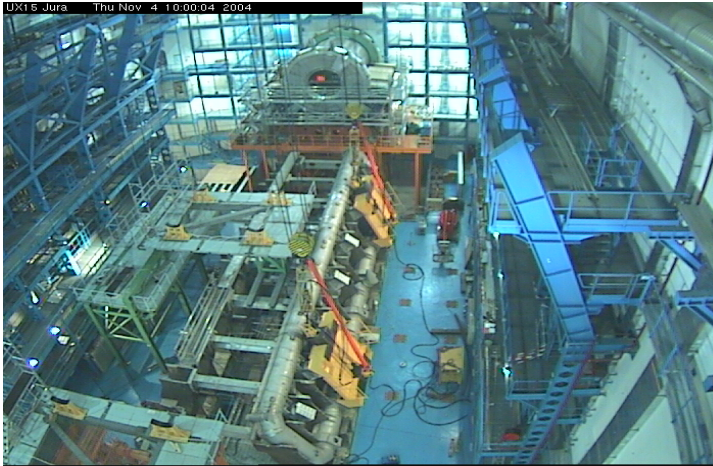
5 – Remise en position horizontale de la bobine



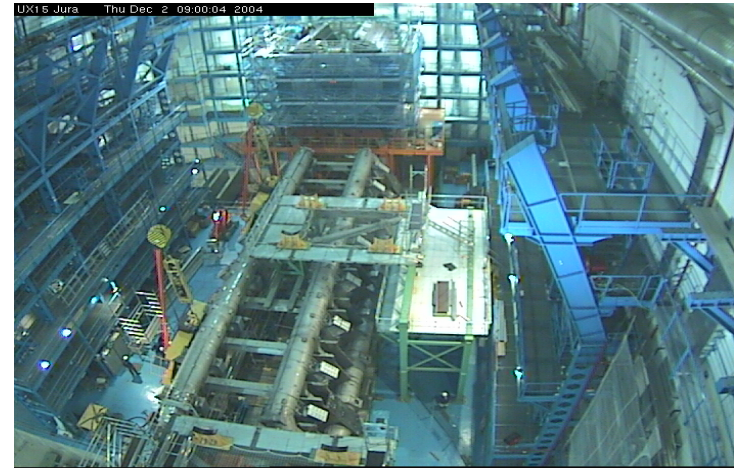
6 – Dépose de la bobine sur la plate forme



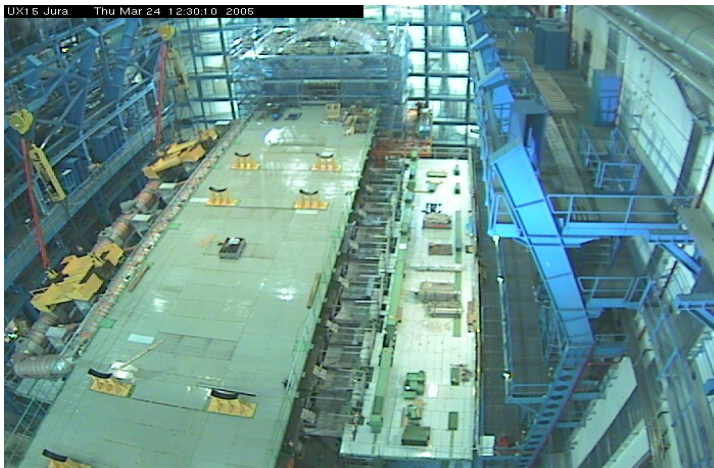
# Installation des bobines



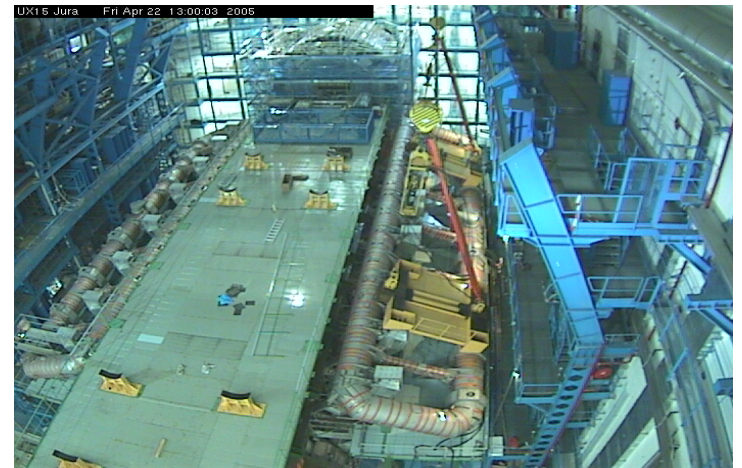
Le 04/11/2004 Installation de la première bobine



Le 02/12/2004 Installation de la deuxième bobine



Le 24/03/2005 Installation de la troisième bobine



Le 22/04/2005 Installation de la quatrième bobine