高温拡散熱処理した Nb₃(Al,Ge)線材の超伝導特性

Superconducting properties of $Nb_3(AI,Ge)$ superconductors fabricated by high temperature diffusion reaction

NIMS^A 伴野信哉^A,竹内孝夫^A,菊池章弘^A,飯島安男^A,井上廉^A,小菅道雄^A,和田仁^A N. Banno, T. Takeuchi, A. Kikuchi, Y. Iijima, K. Inoue, M. Kosuge, H. Wada National Institute for Materials Science^A E-mail: BANNO.Nobuya@nims.go.jp

1. はじめに

Nb₃(Al,Ge)は H_{c2}が 40T 程度あり,高磁界用超伝導材料 として魅力的であるが,Nb/Al-Ge 複合材の加工性が悪く, 微細で均一な Nb/Al-Ge 拡散対構造をもつ極細多芯線の作 製は容易ではなかった.さらに Nb/Al-Ge の複合加工性の 低さを補うため,Nbマトリクスの体積率が大きく,それが 材料費の増大とOverall J_cの低下の要因となるため,実用化 にはそれらの克服が課題である.最近我々は,伸線途中で 急熱急冷処理をする簡便な手法により(中間急冷処理), Al-Ge 組織の微細化,良好なNb との硬さのバランスを達成 させる新しい極細多芯線の製造方法を提案した.今回,Nb マトリクス比を1以下に抑えた Nb₃(Al,Ge)線材の作製を行 った.また高温拡散熱処理における超伝導特性に及ぼす熱 処理時間,Al-Ge 芯径の影響を調べたので報告する.

2. 試料の作製方法

まず Nb チューブに Al と Ge の粉末を 3:1 の割合で充填 し(Al 中の Ge 濃度は 25at%), Nb:Al-Ge 組成比で 3 となる 7芯の Nb/Al-Ge ビレットを準備して, その後溝ロール, ス エージャー,カセットローラーダイスにより伸線し,約 0.9mm の Nb/Al-Ge 複合線材を作製する.この段階では, Al-Ge 芯の中に粗大な Ge 粒子が点在しており、その後の伸 線において微細で均一な Nb/Al-Ge 拡散対構造を得る上で の障害となる、そこでこのような初期の段階で、急熱急冷 処理を施し, Al-Ge 芯のみ溶融状態にして急冷凝固させ微 細組織を得る.Al-Ge 芯の場合には急冷により準安定化合 物相が生成されるが,300 程度の後熱処理により,Geが 微細に分散した安定な組織を得ることができる.さらに微 細化により硬さのバランスが図られ Nb マトリクス比を容 易に低減することが可能となる.こうして得られた7芯材 をさらに Nb チューブにスタックして,再び伸線作業を行 う.本研究では,241 本をスタックし,芯数 1687 本の Nb/Al-Ge 複合線材を作製した.Nb マトリクス比は,最終 熱処理後 Al-Ge がすべて A15 相に反応していると仮定する と 0.8 となる .Fig. 1 に作製した極細多芯線材の断面写真を 示す.今回,AI芯径の依存性を調べるため,得られた試料 にさらに圧延加工を施した.

得られた線材に対し,1400 で拡散熱処理を行った.ついでA15 相の規則化のため,800 10hの後熱処理を行った.

3. 実験結果

Fig. 2 に各熱処理条件における T_cの Al-Ge 芯径依存性を

示す.最高値では二元系のいわゆる RHQT 法 Nb₃Al の T_c を上回る 18.05K が得られた.Al 芯径の最適値は 2~5µm の範囲にあるように思われる.二元系 Nb₃Al に比べ反応速 度が非常に遅いことが大きな特徴である.Fig.3 には 1400 2h の拡散熱処理を行った場合の J_c-B 特性を示した. ピーク効果を示しているが,マトリクス比の低減により, これまでに 21T で non-Cu J_c=75A/mm²が得られている.



Fig. 1. Backscattered electron image of cross-section of 7x241-core Nb/Al-Ge multifilamentary conposite.







