



Проводниковые материалы

Классификация



Классификация

- Материалы высокой проводимости
- Контактные материалы
- Припой и контактолы
- Резистивные материалы
- Материалы для нагревательных элементов
- Термоэлектродные материалы

1. Материалы высокой проводимости



- Медь и её сплавы
- Алюминий и его сплавы
- Углеродистые материалы
- Серебро
- Золото
- Главные требования, предъявляемые к материалам высокой проводимости, – это высокая электропроводность, доступность и технологичность. Основные материалы, которые по совокупности удовлетворяют этим требованиям, это **медь, алюминий и их сплавы**.
- **Серебро** используется в оборудовании связи и проводящих системах с повышенными эксплуатационными требованиями.
- **Золото** (проволока диаметром 5÷10 мкм), широко используется, например, в электронной промышленности при производстве интегральных микросхем и полупроводниковых приборов.



1.1. Медь и её сплавы

- Медь
- Латунни
- Бронзы

1.1.1.1. Маркировка меди

- Поставляемая промышленностью медь по химическому составу разделяется на марки: М00, М00б, М0, М0б, М1, М1р, М2 и др. (цифры после буквы М в **марках** меди означают чистоту, %: 00 – 99,99; 0 – 99,95; 1 – 99,9; 2 – 99,7; 3 – 99,5; 4 – 99,0; буквы: «б» – бескислородная с улучшенными механическими свойствами и наименее подверженная водородной «болезни», «р» – раскисленная фосфором, с пониженным содержанием кислорода); по механической прочности – на твердую неотожженную МТ и мягкую отожженную ММ.
- Медь выпускается в виде слитков, прутков, труб и трубок, катанки, листов и лент, проволоки и проводов различных видов, катодов, профилей и других фасонных изделий.

1.1.1. Медь

- **Важнейшим из металлов высокой проводимости** является медь, что обусловлено совокупностью характерных для нее свойств:
 - минимальное удельное электросопротивление ρ (только серебро имеет ρ примерно на 5 % меньше, чем чистая медь);
 - высокая для большинства случаев практического применения механическая прочность;
 - удовлетворительная стойкость к воздействию окружающей среды;
 - хорошая технологичность (благодаря сочетанию прочности и высокой пластичности медь перерабатывается в фольгу, ленты, листы, шины, профили для коллекторов электрических машин, проволоку и другие изделия);
 - относительная легкость пайки и сварки, что особенно важно при монтажных работах.
- Основной **недостаток** меди – ее относительная дефицитность, обусловленная относительно малой распространенностью в природе.

1.1.2. Латунь

- **Латунь** по сравнению с медью обладает более высокой механической прочностью и повышенным удельным электросопротивлением.
- Они широко применяются для изготовления различных токопроводящих деталей электрооборудования, причем особенно часто – латунь Л68 и Л63.
- Латунь стойка к атмосферной коррозии, однако многие сплавы, содержащие более 20÷30 % Zn, склонны к растрескиванию из-за одновременного действия остаточных напряжений в изделии и коррозионного воздействия аммиака, а также сернистого газа во влажной атмосфере. Это явление называется **сезонной коррозией латуни**, так как наблюдается оно в месяцы с повышенной влажностью. Растрескивание предотвращают, проводя отжиг при 250÷350 °С для снятия остаточных напряжений.
- К электротехническим латуням относятся также латунь Л96, ЛЖМц59-1-1, ЛМц58-2, ЛС59-1, ЛК80-3.

1.1.3. Бронзы

- **Бронзы** по сравнению с медью обладают повышенными электросопротивлением, механической прочностью, твердостью, упругостью (как при нормальной, так и при повышенных температурах), стойкостью к истиранию.
- Для электротехники наибольший интерес представляют те бронзы, которые сочетают высокую удельную электропроводность γ (бериллиевая бронза) с прочностью и твердостью (кадмиевая и хромовая бронзы).
- Из проводниковых бронз изготавливаются контактные провода для электрического транспорта, коллекторные пластины, контактные ножи, скользящие контакты, токоведущие пружины, упругие контактные элементы, щеткодержатели, электроды, зажимы и т.п.
- Из литейных оловянных и безоловянных бронз изготавливаются литые токоведущие детали сложной формы с удельной проводимостью, составляющей $\sim 10\%$ от проводимости чистой меди.

1.2.1. Алюминий

- **Алюминий** является вторым после меди техническим проводником по значению удельной электрической проводимости γ при нормальных условиях. При пониженной температуре ($< 70 \text{ K}$) $\gamma_{\text{Al}} > \gamma_{\text{Cu}}$.
- **Дополнительное достоинство** алюминия в том, что он самый распространенный в природе металл. С учетом дефицитности меди роль алюминия как проводникового материала высокой проводимости возрастает.
- **Достоинства алюминия**: легкость (в 3,3 раза легче меди); высокая удельная электропроводность; пластичность; хорошая технологичность; коррозионная стойкость. Однако алюминий существенно уступает меди в механической прочности.
- Чистый алюминий **маркируется** в зависимости от химического состава: особой чистоты А999 (99,999); высокой чистоты А995 (99,995), А99 (99,99), А97 (99,97), А95 (99,95); технической чистоты А85 (99,85), А8 (99,80), А7 (99,70), А6 (99,60), А5 и А5Е или АЕ (99,50), А0 и А (99,00).
- Из алюминия АЕ, в частности, изготавливается алюминиевая электротехническая проволока марок: АТ – твердая, АПТ – полутвердая, АМ – мягкая.

- Для применения в электротехнике предусмотрены специальные марки А5Е (АЕ) и А7Е, удельное электросопротивление которых нормируется.
- Для изготовления прессованных токопроводящих жил используются специальные марки алюминия А75К, А8К, А8КУ.
- В перечисленных пяти марках резко ограничено содержание примесей Ti, V, Mn, Cr, которые резко снижают проводимость алюминия.
- Оксидная, защищающая от коррозии пленка на поверхности алюминия обладает электроизоляционными свойствами, создавая большое контактное сопротивление в месте соединения. Поэтому пайка алюминия обычными методами невозможна.
- Для пайки алюминия применяются специальные пасты-припои и ультразвуковые паяльники, разрушающие оксидную пленку. Для соединения алюминиевых проводов применяется и холодная сварка – пластическое обжатие контакта, при котором пленка окисла растрескивается и выдавливается из зоны контакта, а очищенные поверхности металла прочно соединяются.
- Алюминий применяется для изготовления электрических проводов, кабельных, тонкопленочных и других токопроводящих изделий, конденсаторов, конденсаторной фольги, электродов в разрядниках, катодов в ионных рентгеновских трубках, в выпрямителях тлеющего разряда, электродов (диафрагм и отклоняющих пластин) в электронно-лучевых трубках и т.п.

1.2.2. Сплавы алюминия

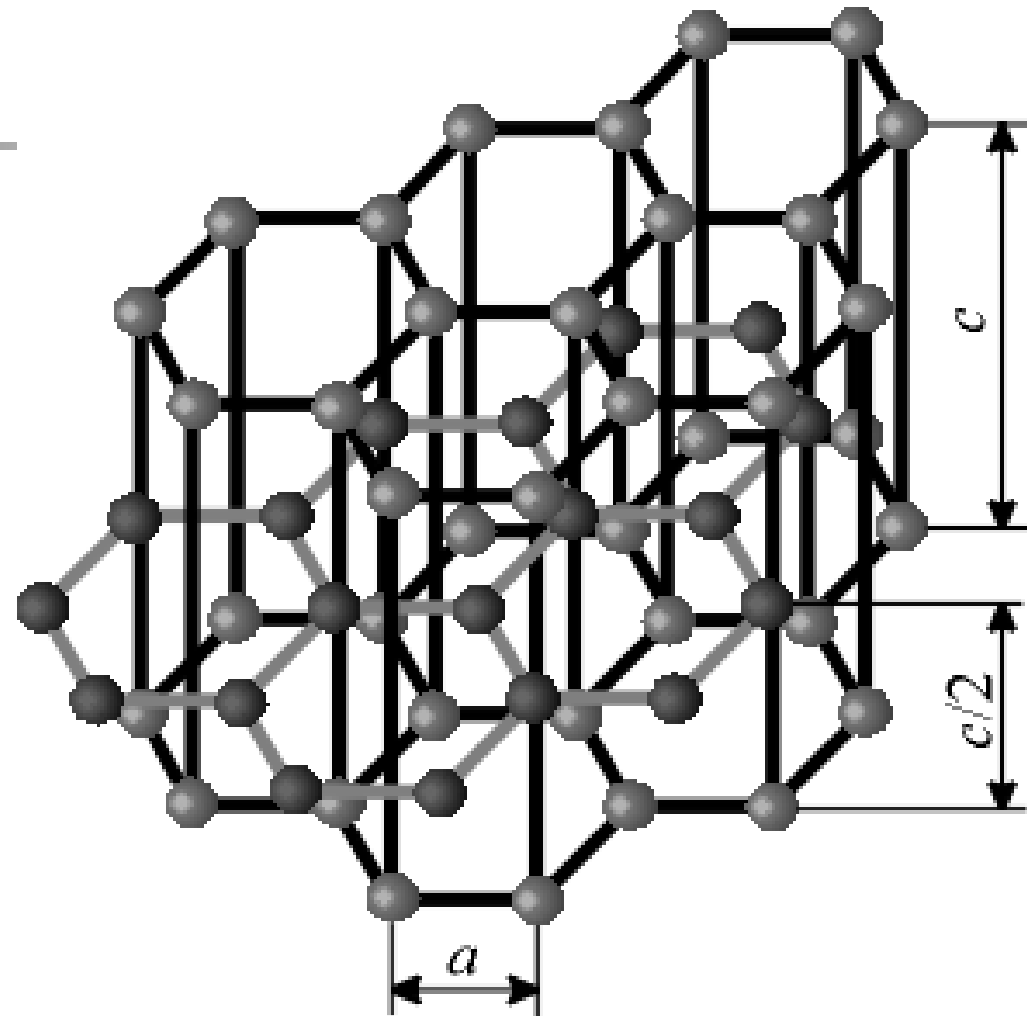
- Для алюминиевых сплавов характерно сочетание легкости с повышенной, по сравнению с алюминием, прочностью. Электрические, механические и технологические свойства алюминиевых сплавов регулируются различными добавками.
- Для изготовления электротехнической проволоки, шин, фольги и других изделий применяются деформируемые алюминиевые сплавы, легированные одновременно кремнием и магнием. Из сплава АВЕ (системы Al-Mg-Si) изготавливают электротехническую проволоку. Для изготовления токоведущих шин применяется сплав АД-31 этой же системы.
- Для заливки короткозамкнутых роторов асинхронных двигателей общего назначения применяется алюминий технической чистоты А5, А7, а для заливки роторов асинхронных двигателей с особыми характеристиками (повышенным скольжением, увеличенным пусковым моментом и др.) – литейные алюминиевые сплавы: АКМ2-1, АК3, АК10, АКМ4-4, АМг7, АКМ12-4, АКМц10-2, АКЦ11-12, АКМг1-9.

1.3. Углеродитовые материалы

1.3.1. Кристаллическая структура графита



- атомы каждого слоя (базисной плоскости) расположены против центров шестиугольников, находящихся в соседних (верхнем и нижнем) слоях; расстояние между слоями $c/2$; $a = 0,418$ нм; $c = 0,671$ нм



1.3.2. Применение графита в электротехнике

- Обладая **высокой электропроводностью**, графит обладает и **высокой теплопроводностью**, а также **термостойкостью** и **химической стойкостью**.
- Угольные и графитовые электроды, как и другие электроугольные изделия, имеют **отрицательный температурный коэффициент электросопротивления**.
- Благодаря своим электрическим и механическим свойствам (ван-дер-ваальсовы связи легко разрушаются) углеродистые материалы применяются в **электротехнике** и **радиодеталестроении** в качестве электропроводящих материалов. Из них изготавливают резисторы, разрядники для телефонных сетей, электроды (для прожекторов, дуговых электропечей, электролитических ванн), аноды гальванических элементов, нагреватели, щетки для электродвигателей и другие электроугольные изделия. Угольные порошки используют в микрофонах для создания сопротивления, изменяющегося от звукового давления.
- В качестве сырья для производства электроугольных изделий используют сажу, графит или антрацит.

1.3.3. Применение конструкционных материалов на основе углерода

- Хорошая **термостойкость** и **несмачиваемость** многими металлами позволяет использовать материалы на основе графита для изготовления:
 - тиглей и различной футеровки, при плавке и спекании тугоплавких металлов и их окислов;
 - элементов конструкций установок при непрерывной разливке стали;
 - форм для точного литья в вакуумной металлургии для массового и крупносерийного производства отливок из марганцовистой стали.
- Графит с легированным пиролитическим покрытием и силицированный графит используются для:
 - элементов конструкций установок для непрерывного литья и формирования различных цветных металлов и сплавов;
 - чехлов термопар для замеры температуры жидкой стали и других металлов.

- Благодаря своей **инертности** и хорошей **теплопроводности** графито- (угле-, карбо-) пласти на основе полимерных смол находят широкое применение в химическом аппаратостроении для:
 - теплообменников;
 - трубопроводов;
 - футеровочных плиток;
 - запорной арматуры;
 - деталей центробежных насосов и др.
- **Самосмазывающая способность** графита обусловила его использование в качестве деталей узлов трения:
 - подшипников;
 - торцевых уплотнений и др.
- Благодаря относительно **лёгкой очистке** графита от примесей, **небольшому сечению захвата нейтронов** и стабильности размеров графит используют в качестве замедлителя нейтронов в атомных реакторах.

- В производстве полупроводников для изготовления нагревательных элементов и контейнеров используют графиты ОСЧ-7-3 (примесей $<0,001\%$), а для некоторых конструкций – даже ОСЧ-7-4 (примесей $<0,0001\%$), которые используются также для спектрального анализа.
- Стеклоуглерод применяют в качестве материала в аппаратуре для особо агрессивных сред, контейнеров и технологической оснастки высокотемпературных процессов.
- Углеродные волокнистые материалы и углепластики на их основе используются для изготовления теплозащитных деталей и теплоизоляции высокотемпературных установок.
- Повышенная прочность и жесткость углепластиков позволяет использовать их в конструкциях авиационных и космических аппаратов.

2. Контактные материалы

- **Электрический контакт** – место перехода тока из одной токоведущей детали в другую, способное обеспечить надежное соединение двух проводников с минимальным и стабильным электрическим сопротивлением.
- Понятие электрического контакта включает два элемента:
 - поверхность соприкосновения с высокой проводимостью,
 - конструктивное приспособление, обеспечивающее соединение.
- **Контакты по условиям работы подразделяются** на три типа: **неподвижные, коммутирующие (разрывные) и скользящие (скольжение без отрыва).**
- Большинство электрических контактов содержит элементы разных типов, но в замкнутом состоянии они должны удовлетворять **требованиям**, предъявляемым к **неподвижному контакту**.
- Для электрического контакта, решающего конкретную задачу, подбирается конкретный материал, в наибольшей степени удовлетворяющий комплексу необходимых характеристик.

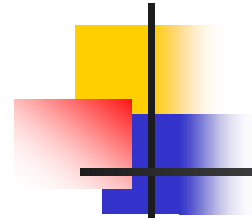
2.1. Неподвижный контакт

- Структура площади контакта состоит из пятен трех видов:
 - металлический контакт (a -поверхность);
 - квазиметаллический контакт;
 - электроизолирующий контакт.
- Электрическое сопротивление металлического контакта определяется суммарным сопротивлением пары металлов, контактирующих через n a -поверхностей, через которые протекает электрический ток.
- Если все a -поверхности нагружены с усилием P до предела текучести на сжатие $\sigma_{T,сж}$ материала контактов с удельным электросопротивлением ρ , то переходное электросопротивление $R_{п} = (\rho/2)(\pi\sigma_{T,сж} / nP)^{0.5}$.
- Отсюда следует, что При плоских контактах увеличение сжимающего усилия приводит к уменьшению переходного сопротивления.
- Существенное значение имеет взаимодействие контактирующих материалов друг с другом и окружающей средой.

- **Квазиметаллический контакт** обеспечивают контактные пятна, покрытые тонкими адгезионными и хемосорбированными пленками, легко пропускающими электрический ток благодаря **туннельному эффекту**.
- **Электроизолирующий контакт** образуют пятна, покрытые изолирующими пленками оксидов и сульфидов, не пропускающих электрический ток.
- **Рабочая площадь контакта** складывается из суммы площадей пятен, образующихся при смятии выступов шероховатостей контактных поверхностей. Она значительно меньше всей контактной поверхности, представляющей собой **условную площадь контакта**.
- **Состояние шероховатостей** площади контакта непосредственно влияет на величину $R_{\text{п}}$ и **нагрев** контакта при протекании через него электрического тока.
- Электрический ток, переходя из одного проводника в другой, при прохождении через d -поверхности, испытывает сопротивление вследствие **стягивания линий тока**.

2.2. Коммутирующий контакт

- Электрические контакты для коммутационной аппаратуры являются токоведущими деталями и служат для **замыкания, размыкания и переключения** электрических цепей. Они могут с разной **частотой срабатывания** переходить из одного положения в другое, а также длительно находиться либо в замкнутом, либо в разомкнутом состоянии.
- По значению коммутируемого тока контакты подразделяют на **слаботочные** (сила тока $I \leq 1\text{A}$) и **сильноточные** (сила тока $I > 1\text{A}$).
- **Основные требования** к материалам для коммутирующих контактов:
 - коррозионная стойкость;
 - стойкость к электрической эрозии и износу;
 - устойчивость к свариванию;
 - износостойкость на истирание;
 - легкость обрабатываемости и прирабатываемости друг к другу;
 - высокие γ и λ ;
 - низкая стоимость.



- Для изготовления **слаботочных контактов** используются благородные и тугоплавкие металлы (Ag, Pt, Pd, Au, W, Mo) и сплавы на их основе в виде твердых растворов, в том числе дисперсионно-твердеющих и диффузионно-окисленных.
- **Сильноточные (мощные) разрывные контакты** изготавливаются главным образом из металлокерамических композиций (псевдосплавов), получаемых методами порошковой металлургии. Композиции изготавливают из меди, серебра и их сплавов с небольшими примесями некоторых других элементов и веществ (W, Ni, C, CdO, CuO).

2.3. Скользящий контакт

- **Скользящие контакты** работают примерно в таких же условиях, что и разрывные, однако специфическим требованием для них является повышенная стойкость к механическому износу и трению.
- Скользящие контакты применяются в устройствах токосъема электротранспорта, в электрических машинах (между щетками и коллектором или контактными кольцами), в реостатах, ползунковых переключателях и других конструкциях.
- Значительный износ скользящих контактов возникает при сухом трении, если оба контакта изготовлены из одного материала или при неудачном выборе пар. Высокими качествами обладают **контактные пары**, составленные из **металлического** и **графитсодержащего** материалов.
- Для изготовления скользящих контактов широко применяются **бронзы** и **латуни**, отличающиеся высокой механической прочностью, упругостью и износостойкостью, антифрикционными свойствами, стойкостью к атмосферной коррозии.

3. Припой

- **Припоями** называют присадочные металлы или сплавы, применяемые при пайке для заполнения зазора между соединяемыми поверхностями с целью получения монолитного паяного шва. Припой обладают более низкой температурой плавления, чем соединяемые металлы.
- Припой подразделяют на две группы:
 - **мягкие** – с температурой плавления < 300 °С (сплавы на основе Sn, Pb с добавками Cd, Bi и др.) и $\sigma_B = 16 \div 100$ МПа;
 - **твердые** – с температурой плавления > 300 °С, отличающиеся высокой прочностью $\sigma_B = 100 \div 500$ МПа (сплавы на основе Cu, Ag, Ni, Zn).
- Припой **выбирают** в соответствии с типом паяемого металла или металлов (если они разнородны), с требуемой удельной проводимостью, механической прочностью, коррозионной стойкостью и его стоимостью.

3.1. Маркировка

- **Название припоя** определяется металлами, входящими в него в наибольшем количестве. Если припой содержит драгоценные или редкие металлы (даже в небольших количествах), то название припоя происходит от этих металлов.
- **Маркировка** припоев начинается с буквы П – припой, далее следует наименование входящих основных элементов по первой букве их названия: О – олово, Су – сурьма, С – свинец, А – алюминий, Ср – серебро, Н – никель, Пд – палладий, Ин – индий, М – медь, Зл – золото, Г – германий, Кр – кремний, Ви – висмут, К – кадмий, Т – титан, Ф – фосфор, и затем идут цифры, указывающие процентное содержание элементов.
- **Примеры:** ПОС-90, ПОС-61, ПОС-40, ПОС-10, ПОСК-50-18, ПОССу-61-0,5, ПОССу-95-5, ПСр-2,5, ПСр-3, ПСр-15, ПСр-40, ПСр-45, ПМц-54, МФ1, МФ2, МФ3, АВИА1, П425А, П34А, ПСИЛО.



3.2. Флюсы

- В процессе пайки важно избежать окисления кислородом воздуха металлов и припоя при их нагревании. В этом случае употребляют вспомогательные вещества, которые называют **флюсами**.
- Флюсы могут быть **твердыми телами** (соли, оксиды, кислоты), **растворами** (солей, кислот) и **пастами**.
- **По назначению** они делятся на флюсы для пайки **мягкими** припоями и флюсы для пайки **твердыми** припоями.
- **Примеры:** канифоль (ФК); канифоль с добавлением этилового спирта (90÷60 %) и ряда других компонентов (ФКСп, ФКТС).



3.2.1. Требования к флюсам

- иметь температуру плавления на 50÷100 °С ниже температуры плавления припоя;
- хорошо растекаться по поверхности основного металла и припоя с образованием сплошной пленки, защищающей их от вредного воздействия окружающей среды;
- уменьшать поверхностное натяжение расплавленного припоя для полного смачивания им основного металла;
- не изменять своего состава при пайке;
- легко удаляться с поверхности деталей после пайки;
- не вызывать коррозии.

4. Контакттолы

- **Контакттолы** – электропроводящие клеи и покрытия для создания токопроводящего контакта при склеивании.
- **Контакттолы** представляют собой маловязкие либо пастообразные композиции, в которых в качестве связующего используются различные синтетические смолы, а токопроводящим наполнителем служат мелкодисперсные порошки металлов или графита.
- **Выбор** связующего определяется технологическими и физико-механическими свойствами контакттола.
- **Электрические свойства** контакттола зависят в основном от свойств дисперсного наполнителя (проводимость, форма и размер частиц, концентрация).
- У всех контакттолов с металлическим наполнителем из-за высокой плотности металла наблюдается **гравитационное расслаивание** (оседание металла в осадок), поэтому в процессе работы их необходимо периодически тщательно перемешивать.
- **Пример:** никельсодержащий контакттол КН-3.

5. Резистивные материалы

5.1. Требования к материалам

- **К материалам высокого сопротивления**, применяемым для токоведущих частей электроизмерительных приборов, образцовых и добавочных резисторов, предъявляются особые **требования**:
 - **высокое удельное электросопротивление ρ** (для уменьшения размеров и массы);
 - **малый температурный коэффициент удельного электросопротивления $TK\rho$** (для обеспечения температурной стабильности ρ);
 - **малая удельная термо-эдс в паре с медью α_{1Cu}** (для уменьшения ошибок измерения вследствие возникновения паразитных термо-эдс);
 - **хорошая технологичность** (для получения тонкой гибкой проволоки и других полуфабрикатов).

- Для изготовления переменных резисторов, особенно низкоомных, необходимо, чтобы резистивный материал имел **малое и стабильное во времени контактное сопротивление в паре с применяемым материалом скользящего контакта.**
- В зависимости от номинального сопротивления резистора, его назначений и условий эксплуатации в качестве **резистивного материала** используют:
 - металлы и сплавы с высоким удельным электросопротивлением,
 - оксиды металлов,
 - углерод,
 - керметы,
 - композиционные материалы.
- Резистивный материал в зависимости от типа резистора может применяться в виде:
 - **объемного элемента,**
 - **проволоки** различного диаметра,
 - **пленки**, осаждаемой на диэлектрическую поверхность.



5.2. Медно-никелевые сплавы

5.2.1. Манганин

- В наибольшей степени удовлетворяет перечисленным выше требованиям **манганин** двух марок: МНМцЗ-12 и МНМцАЖЗ-12-0,3-0,3.
- Легирование Мп приводит к малому $T_{K\rho}$ в интервале температур $-100\div 100$ °С. Повышение содержания Ni снижает α_{1Cu} . Добавки Al и Fe стабилизируют ρ , существенно снижая $T_{K\rho}$.
- Хорошая технологичность позволяет изготавливать из манганина проволоку, полосы, фольгу.

5.2.2. Константан и нейзильбер

- Хорошие характеристики имеет **константан** (МНМц40-1,5), который также широко применяется в электротехнике. Он сочетает высокую механическую прочность с пластичностью, что позволяет получать из него тончайшую проволоку, фольгу, ленты, полосу. По нагревостойкости константан превосходит манганин, поэтому его используют в реостатах и нагревательных элементах, работающих при температуре ниже 500 °С.
- Однако у константана очень большая α_{1Cu} , что не позволяет применять его в высокоточных измерительных системах и приборах, зато обеспечивает широкое использование для изготовления медно-константановых **термопар**.
- **Нейзильбер** марки МНЦ15-20 применяется для изготовления реостатов, контактных пружин, лент и др. Он дешевле константана, но существенно уступает ему в свойствах.

5.3. Резистивные материалы на основе Si

- **Кремниевые резистивные сплавы** марок РС-4800, РС-3710, РС-3001, РС-1714, РС-1004 предназначены для изготовления методом испарения и конденсации в высоком вакууме тонкопленочных резисторов и различных вспомогательных слоев в изделиях электронной техники.
- В **марках** сплавов буквы РС означают резистивный сплав, две первые цифры – номинальное содержание основного легирующего компонента (Cr), две вторые – номинальное содержание второго легирующего компонента (Ni, Fe).
- Многокомпонентные сплавы, состоящие из Si, Fe, Cr, Ni, Al и W (**сплавы МЛТ**), являются материалами для тонкопленочных резисторов. Эти сплавы обладают высокой стойкостью к окислителям и воздействию различных химических сред. Для увеличения ρ в состав большинства сплавов вводятся оксиды металлов. Резисторы из сплавов МЛТ получают путем термического испарения в вакууме из вольфрамовых испарителей и конденсации пленок на диэлектрической подложке.

6. Материалы для нагревателей

6.1. Металлические сплавы

- Для изготовления **электронагревательных элементов**, длительно работающих на воздухе при температурах 1000÷1300 °С, применяются **жаростойкие сплавы высокого сопротивления** (из них также делаются проволочные и ленточные резисторы).
- Жаростойкие сплавы должны иметь малый TK_p и **высокое сопротивление химическому разрушению поверхности** (коррозии) под воздействием воздуха или иных газообразных сред при высокой температуре – жаростойкость. Они обладают удовлетворительной технологичностью (из них можно получать проволоку, ленты, прутки и другие полуфабрикаты); свариваемостью; достаточной **жаропрочностью** – способностью выдерживать механические нагрузки без существенных деформаций, не разрушаясь при высоких температурах.

- **Жаростойкость** этих сплавов обеспечивается устойчивостью при высоких температурах образующихся на поверхности материала оксидов и других продуктов газовой коррозии, а также плотностью оксидной пленки, защищающей внутренние слои от дальнейшего окисления. Через оксидную пленку не должна происходить диффузия кислорода, а также диффузия металла в пленку, что равносильно безостановочному окислению глубинных слоев сплава.
- Металлами, оксиды которых отвечают вышеназванным свойствам, являются Ni, Cr и Al. На их основе производят:
 - хромоникелевые сплавы (**нихромы**) – Х20Н80-Н, Х20Н80;
 - хромоникелевые, легированные алюминием – ХН70Ю, ХН60Ю3;
 - железохромоникелевые – Х15Н60-Н, Х25Н20;
 - железохромоалюминиевые (**хромали**) – Х23Ю5, Х13Ю4, Х27Ю5Т.
- Буква Н в конце марки (например, Х20Н80-Н) означает повышенное качество, связанное с дополнительным легированием (например, редкоземельными элементами) и прецизионной технологией изготовления.

- **Хромоникелевые сплавы** сочетают высокую жаростойкость с хорошей технологичностью (изготовление лент и тонкой проволоки), причем сплавы с меньшим содержанием Cr (15÷20 %) более технологичны. Эти сплавы более жаропрочны, чем хромоалюминиевые, но в отличие от последних содержат дефицитный и дорогостоящий Ni. Частичная замена Ni на Fe (до 25÷50 %) для удешевления снижает жаростойкость этих сплавов.
- **Хромоалюминиевые сплавы** намного дешевле нихромов и отличаются повышенной жаростойкостью (см. табл. 14.10), однако они более тверды и хрупки, чем нихромы, а следовательно, и менее технологичны (невозможно изготовить ленту и тонкую проволоку).
- При работе печей с агрессивными средами или в окислительной атмосфере, для нагревателей используется Pt в виде проволоки или фольги. Рабочие температуры платиновых нагревателей менее 1350÷1400 °С, так как при большем нагреве происходит сильное испарение платины.
- В инертных атмосферах часто используются нагреватели на основе чистых тугоплавких металлов: W, Mo, Ta.

6.2. Неметаллические материалы

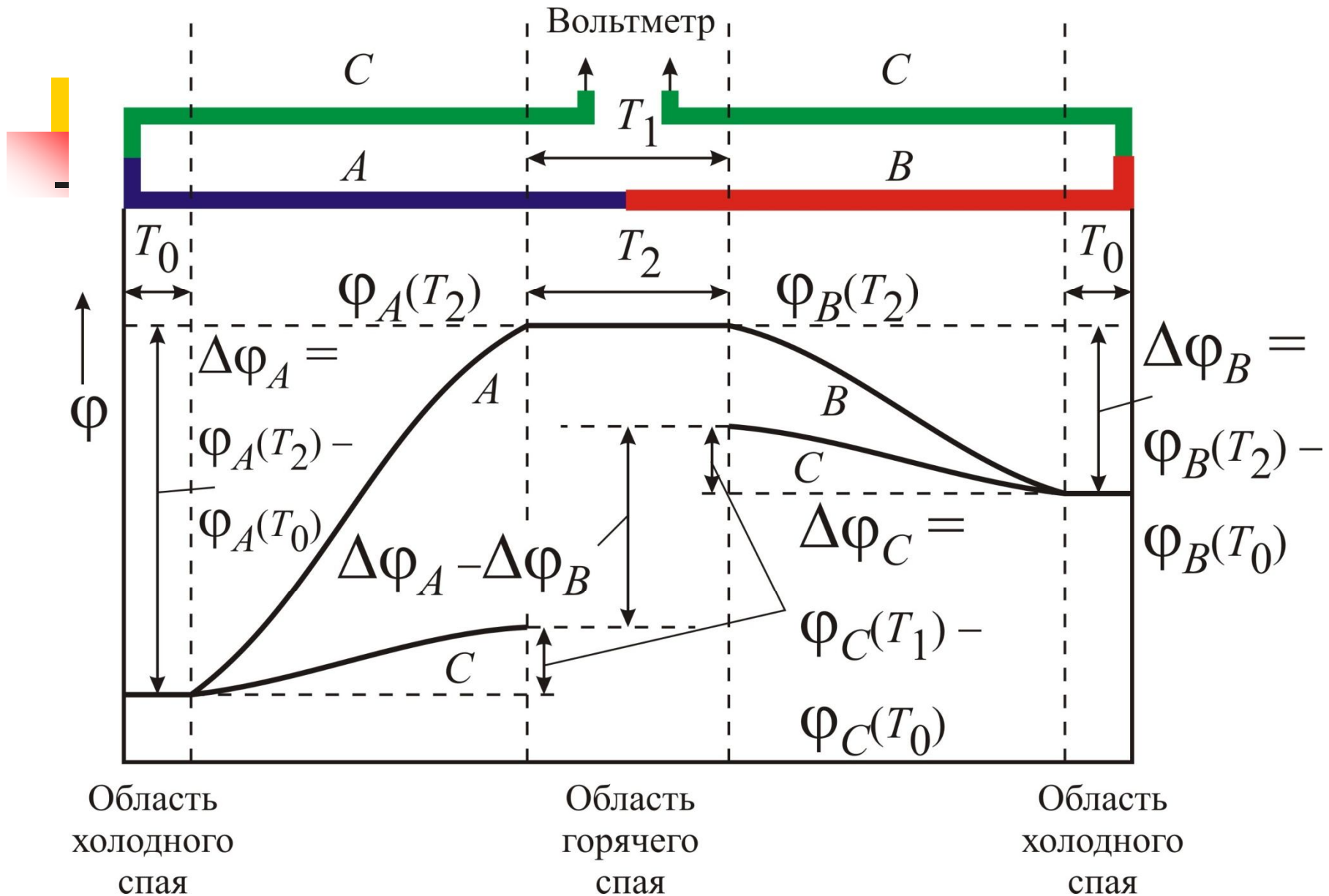
- Для изготовления нагревательных элементов электропечей широко используются карбиды и силициды некоторых тугоплавких металлов, например: ZrO_2 , ZrC , NbC , TaC , HfC и др.
- Из неметаллических нагревателей чаще всего применяются силит и глобар, изготавливаемые из SiC . Рабочая температура их $1400\div 1450$ °C со сроком службы при этих температурах $1000\div 2000$ ч; при температуре $1200\div 1300$ °C срок службы увеличивается в $2\div 3$ раза.
- В электротермии широко применяется дисилицид молибдена ($MoSi_2$), изделия из которого могут работать в окислительной среде до 1700 °C.
- Для изготовления высокотемпературных ($1200\div 1800$ °C) нагревателей, работающих в инертной атмосфере, часто используется графит марки ППГ. Преимущества графита в том, что его можно легко очищать от летучих примесей отжигом в атмосфере $Ar + HCl$ при $t > 1412$ °C и не нарушать в дальнейшем чистоты процесса. Недостатком графитовых нагревателей является то, что они не могут работать в воздушной атмосфере (сгорают).

7. Термоэлектродные материалы

7.1. Термо-ЭДС

- При разности температуры в проводнике электроны диффундируют от горячего конца к холодному (**термодиффузия электронов, теплопроводность**). Избыток электронов, возникший на холодном конце проводника, приводит к градиенту электрического потенциала $\nabla\phi$. Отрицательный заряд на холодном конце нарастает до момента достижения динамического равновесия между числом электронов с большой энергией, диффундирующих от горячего конца к холодному под действием градиента температуры ∇T , и числом электронов, перемещающихся от холодного конца к горячему под действием $\nabla\phi$. $\nabla\phi$ существует, пока есть ∇T , и называется **термоэлектрической ЭДС**. Отсюда следует, что термо-ЭДС не может возникнуть без ∇T .
- Сложность связи между энергией электронов и их рассеянием приводит к тому, что термо-эдс разных металлических сплавов сильно отличаются друг от друга, что делает возможным применение этого явления для измерения температуры.

Распределение потенциала по термопаре



7.2. Термопара

- Действие термопары основано на **эффекте Зеебека**, гласящем, что на стыке двух различных проводников, имеющих разность температур dT , возникает ЭДС: $u = \int_{T_0}^{T_2} \alpha_{12} dT$, где $\alpha_{12} = \alpha_1 - \alpha_2$ – коэффициент термо-ЭДС между данными проводниками; α_i – коэффициенты дифференциальной термо-эдс 1-го и 2-го проводников. Величина $\alpha \equiv \alpha_i$ считается положительной, если возникающий в проводнике термоток течет от горячего контакта к холодному.
- **Основные требования**, предъявляемые к материалам пары термоэлектродных проводов, – это высокие и стабильные значения термо- ЭДС в диапазоне рабочих температур. Поэтому химический состав таких проводов должен выдерживаться очень точно (**прецизионные сплавы**).
- У крупных установок с большим числом термопар измерительные и опорные спаи могут быть сильно разнесены. В качестве удлинительной проволоки со стабильными характеристиками в интервале температур от 20 до 100 °С используются так называемые **компенсационные провода**.

7.3. Примеры термопар

- **Константан** применяется для создания медь-константановых термопар (диапазон рабочих температур: $-250 \div 300$ °С) и компенсационных проводов, например, к отрицательным электродам платинородий-платиновых термопар.
- Из медно-никелевых сплавов к термоэлектродным относится также **копель** (МНМц43-0,5); из сплавов на основе никеля – **алюмель** (НМцАК2-2-1), **хромель Т** (НХ9,5) и **хромель К** (НХ9).
- **Копель** используется, например, для хромель-копелевых ($-50 \div 800$ °С), железо-копелевых ($0 \div 760$ °С) и медь-копелевых термопар.
- **Хромель Т** – для хромель-алюмелевых термопар ($-50 \div 1300$ °С).
- **Хромель К** – для компенсационных проводов.
- Для измерения высоких температур в инертной среде до 3000 °С широко используются **вольфрам-рениевые** термопары (W–26 % Re/W и др.).
- Для работы в агрессивных средах применяются термопары из благородных металлов, например, **платинородий-платиновые** Pt–10 % Rh/Pt, Pt–13 % Rh/Pt ($100 \div 1600$ °С); **платинородий-платинородиевая** Pt–30 % Rh/Pt–6 % Rh ($300 \div 1800$ °С).