



HELSINGIN YLIOPISTO
HELSINGFORS UNIVERSITET
UNIVERSITY OF HELSINKI

MATERIALFYSIK VT 2014

5. Fasta ämnens mekaniska egenskaper

5.1 Elasticitet

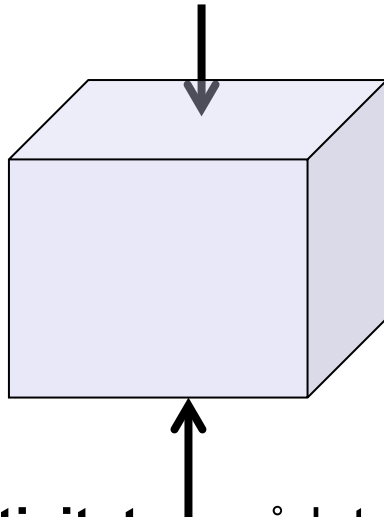
[Kittel]



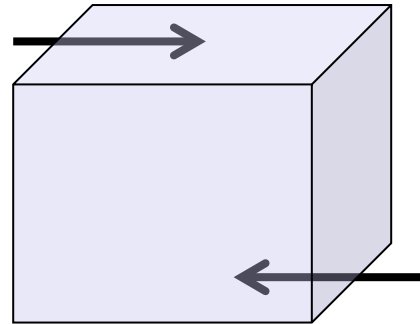
Elasticitet vs. plasticitet

- Ett materials respons till en yttre påfrestning (kraft) utgör dess mekaniska egenskaper

Normala krafter



Skjuvkrafter



- **Elasticitet:** området av reversibla transformationer i form.
- **Plasticitet:** området av irreversibla (åtminstone delvis permanenta) transformationer i form.

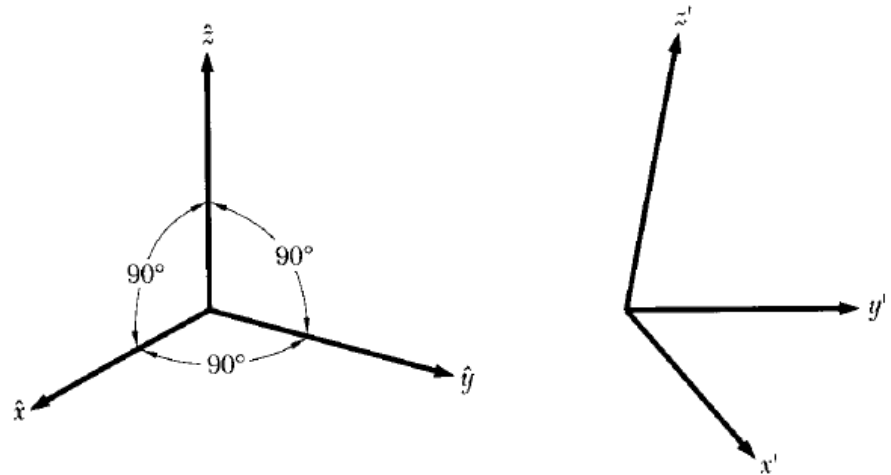


Elasticitetsteori

- Elasticitet har en väldefinierad matematisk teori, som utgår från 4-dimensionella tensorer
 - Denna går inte igenom på denna kurs
 - Den svenska kursen I Fasta tillståndets fysik har en utförlig härledning, baserad på Kittels bok
- Den kan förenklas till en 2-dimensionell relativt enkel notation, som kallas **ingenjörnotation för elasticitet** och sammanfattas här
- I härledning är en grundförutsättning att masscentrumrörelsen av systemet är $= 0$



Elasticitetsteori



- Man utgår från atompositioner i jämvikt

$$\mathbf{r} = (x\mathbf{i} + y\mathbf{j} + z\mathbf{k})$$

- Efter en påfrestning/tryck (engelska "**stress**") kan materialet förändras så att atompositionerna förskjuts

$$\mathbf{r}' = x\mathbf{x}' + y\mathbf{y}' + z\mathbf{z}'$$

- Den mekaniska påfrestningen kan då beskrivas med **förflyttningen ("displacement")**

$$\mathbf{u}(\mathbf{r}) = \mathbf{r}' - \mathbf{r} = x(\mathbf{x}' - \mathbf{i}) + y(\mathbf{y}' - \mathbf{j}) + z(\mathbf{z}' - \mathbf{k})$$



Elasticitetsteori: uttöjningskoefficienterna

- Nu kan man definiera 6 koefficienter för förflyttningen på följande standardsätt:

$$e_{xx} = \epsilon_{xx} = \frac{\partial u_x}{\partial x}; \quad e_{yy} = \epsilon_{yy} = \frac{\partial u_y}{\partial y}; \quad e_{zz} = \epsilon_{zz} = \frac{\partial u_z}{\partial z}$$

$$e_{xy} = \mathbf{x}' \cdot \mathbf{y}' \approx \epsilon_{yx} + \epsilon_{xy} = \frac{\partial u_x}{\partial y} + \frac{\partial u_y}{\partial x}$$

$$e_{yz} = \mathbf{y}' \cdot \mathbf{z}' \approx \epsilon_{zy} + \epsilon_{yz} = \frac{\partial u_y}{\partial z} + \frac{\partial u_z}{\partial y}$$

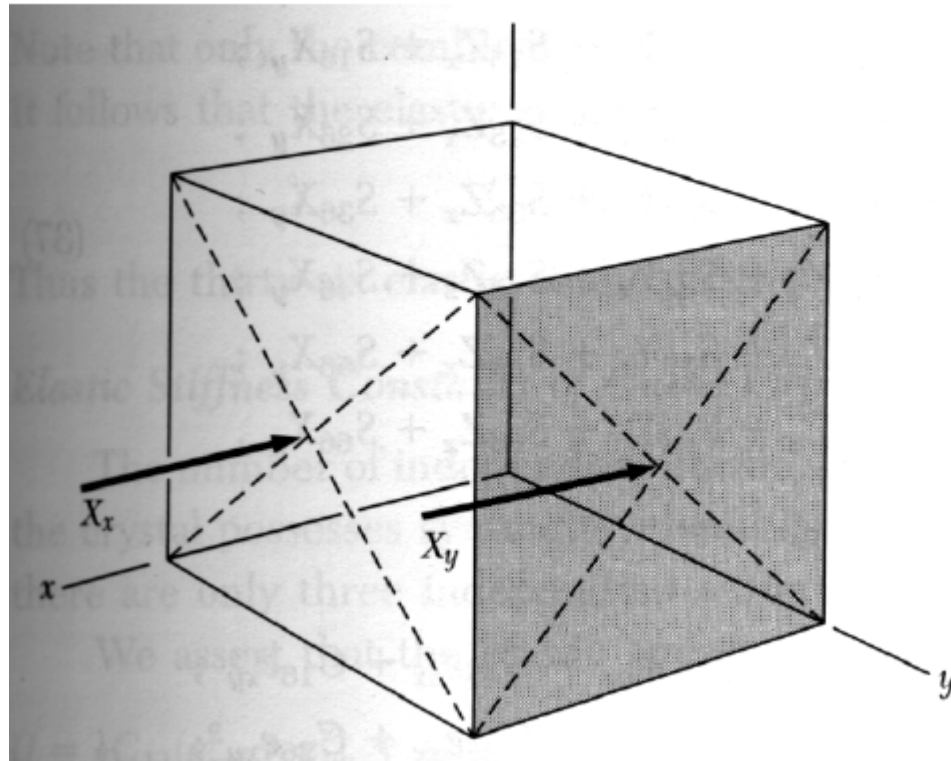
$$e_{zx} = \mathbf{z}' \cdot \mathbf{x}' \approx \epsilon_{zx} + \epsilon_{xz} = \frac{\partial u_x}{\partial z} + \frac{\partial u_z}{\partial x}$$

- På engelska "strain"-koefficienter, på svenska **spänningskoefficienter** men hellre **uttöjningskoefficienter**.
Kan vara > 0 eller < 0
 - Fler koefficienter behövs inte p.g.a. symmetriskäl
- *Undvik ordet spänning om möjligt: det kan på svenska betyda både engelska stress och strain => begreppsförvirring*



Elasticitetsteori: uttöjningskrafterna

- Analogt kan man definiera motsvarande krafter





Linjära elasticitetsteorins grundekvation

- Nu kan man skriva upp grundekvationen, Hookes lag, för linjär elasticitet för enhetskristaller

$$\begin{pmatrix} \sigma_{11} \\ \sigma_{22} \\ \sigma_{33} \\ \sigma_{23} \\ \sigma_{31} \\ \sigma_{12} \end{pmatrix} = \begin{pmatrix} X_x \\ Y_y \\ Z_z \\ Y_z \\ Z_x \\ X_y \end{pmatrix} = \begin{pmatrix} C_{11} & C_{12} & C_{13} & C_{14} & C_{15} & C_{16} \\ C_{12} & C_{22} & C_{23} & C_{24} & C_{25} & C_{26} \\ C_{13} & C_{23} & C_{33} & C_{34} & C_{35} & C_{36} \\ C_{14} & C_{24} & C_{34} & C_{44} & C_{45} & C_{46} \\ C_{15} & C_{25} & C_{35} & C_{45} & C_{55} & C_{56} \\ C_{16} & C_{26} & C_{36} & C_{46} & C_{56} & C_{66} \end{pmatrix} \begin{pmatrix} e_{xx} \\ e_{yy} \\ e_{zz} \\ e_{yz} \\ e_{zx} \\ e_{xy} \end{pmatrix}$$

- Här är C-koefficienterna, som är 21 stycken, materialkonstanterna som fullständigt beskriver ett Bravais-gitters linjära elastiska egenskaper.



Reduktion i antalet koefficienter

- Till all tur behövs inte alla dessa i alla fall ...
 - Tack vara kristallsymmetrier reduceras antalet oberoende konstanter starkt för högsymmetriska system, enligt följande:

Table 22.1

NUMBER OF INDEPENDENT ELASTIC CONSTANTS

CRYSTAL SYSTEM	POINT GROUPS	ELASTIC CONSTANTS
Triclinic	all	21
Monoclinic	all	13
Orthorhombic	all	9
Tetragonal	C_4, C_{4h}, S_4	7
	$C_{4v}, D_4, D_{4h}, D_{2d}$	6
Rhombohedral	C_3, S_6	7
	C_{3v}, D_3, D_{3d}	6
Hexagonal	all	5
Cubic	all	3



Elasticitet för kubiska system

- I det viktigaste kubiska systemet reduceras detta till en ganska enkel ekvation:

$$\begin{pmatrix} X_x \\ Y_y \\ Z_z \\ Y_z \\ Z_x \\ X_y \end{pmatrix} = \begin{pmatrix} C_{11} & C_{12} & C_{12} & 0 & 0 & 0 \\ C_{12} & C_{11} & C_{12} & 0 & 0 & 0 \\ C_{12} & C_{12} & C_{11} & 0 & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & C_{44} & 0 & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 0 & C_{44} & 0 \\ 0 & 0 & 0 & 0 & 0 & C_{44} \end{pmatrix} \begin{pmatrix} e_{xx} \\ e_{yy} \\ e_{zz} \\ e_{yz} \\ e_{zx} \\ e_{xy} \end{pmatrix}$$

- Här ger C_{11} och C_{12} egenskaperna för normala krafter och C_{44} för skjuvkrafter
- Dessa **mikroskopiska** elastiska konstanter kan mätas från ultraljudshastigheter i enhetskristaller



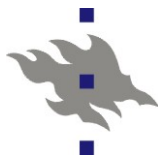
Bulkmodulen

- Det enklaste måttet för elasticitet är bulkmodulen, som definieras med

$$B = -V \frac{dP}{dV}$$

- Man kan ganska enkelt härleda att för kubiska kristaller är

$$B = \frac{1}{3} (C_{11} + 2C_{12})$$



Exempelvärden

- Tabell från Kittels bok, för att ge storleksordning:

Crystal	Stiffness constants, in 10^{12} dyne/cm ² (10^{11} N/m ²)			Temperature, K	Density, g/cm ³
	C ₁₁	C ₁₂	C ₄₄		
W	5.326	2.049	1.631	0	19.317
	5.233	2.045	1.607	300	—
Ta	2.663	1.582	0.874	0	16.696
	2.609	1.574	0.818	300	—
Cu	1.762	1.249	0.818	0	9.018
	1.684	1.214	0.754	300	—
Ag	1.315	0.973	0.511	0	10.635
	1.240	0.937	0.461	300	—
Au	2.016	1.697	0.454	0	19.488
	1.923	1.631	0.420	300	—
Al	1.143	0.619	0.316	0	2.733
	1.068	0.607	0.282	300	—
K	0.0416	0.0341	0.0286	4	
	0.0370	0.0314	0.0188	295	
Pb	0.555	0.454	0.194	0	11.599
	0.495	0.423	0.149	300	—
Ni	2.612	1.508	1.317	0	8.968
	2.508	1.500	1.235	300	—
Pd	2.341	1.761	0.712	0	12.132
	2.271	1.761	0.717	300	—



Isotropiska material

- Ett ytterligare viktigt begrepp är **isotropiska material**: dessa definieras (för mekaniska egenskaper) som en där de elastiska konstanterna är samma oberoende av vilken riktning de mäts
 - Enhetskristaller är nästan aldrig isotropiska
 - Polykristallina ämnen där kornstorleken \ll materialets dimension och amorfa ämnen är isotropiska.
- I isotropiska material är antalet oberoende elastiska konstanter bara 2
 - Bulkmodulen och Youngs modul (definieras i nästa kapitel)
- Till slut: i en vätska är antalet oberoende elastiska konstanter 1 – de har ju per definition ingen skjuvmodul
 - Bulkmodulen



HELSINGIN YLIOPISTO
HELSINGFORS UNIVERSITET
UNIVERSITY OF HELSINKI

MATERIALFYSIK VT 2014

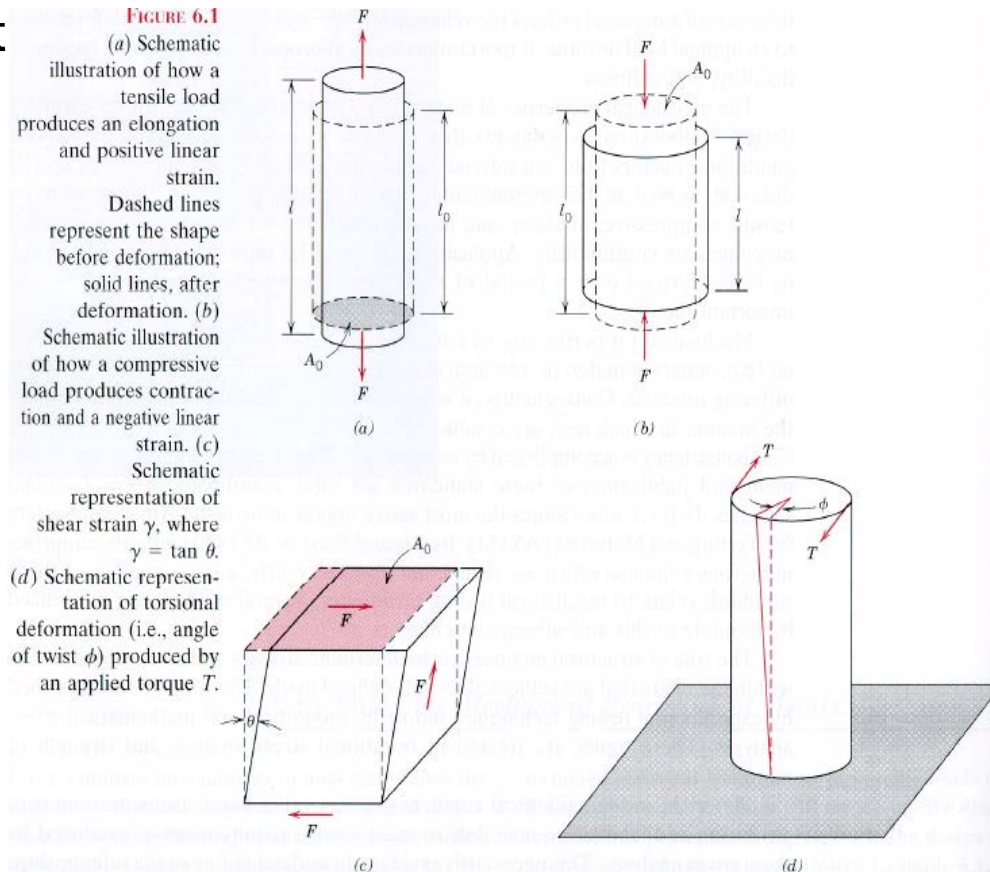
5. Fasta ämnens mekaniska egenskaper 5.2 Plasticitet

[Callister]



5.2.1 Mätning av makroskopisk elasticitet

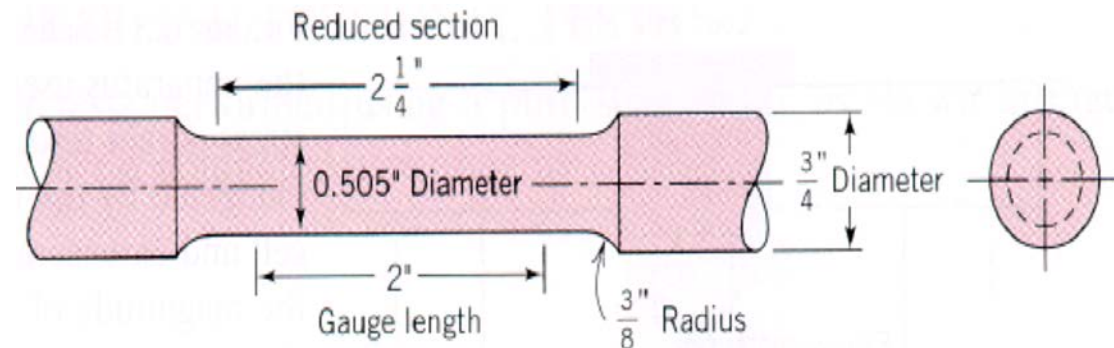
- Före vi övergår till egentlig plasticitet, skall vi se på hur man kan mäta **makroskopisk** elasticitet i praktiken – detta hänger nära ihop med plasticitet
- Olika sätt att mäta elasticitet illustreras i bilden till höger
 - a) uttjörning
 - b) kompression
 - Negativ uttjörning
 - c) skjuvning
 - d) torsion/vridning





Dragprov

- Ett mycket allmänt använt sätt att mäta elasticitet är med så kallade **dragprov**, även kallat **sträckprov** (eng. "tensile test")
- Provena ser ut på följande sätt:



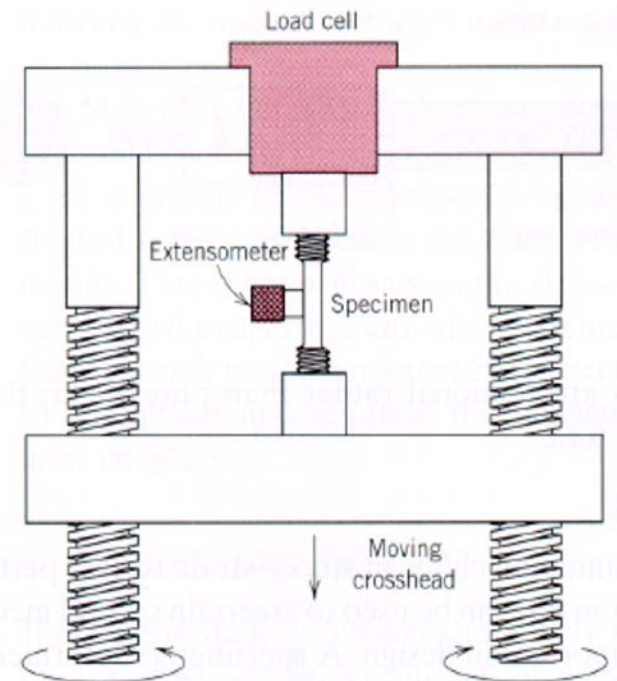
där det är viktigt att förstå att detta är alltså formen *före* utdragning!

- Dessa har vissa vanliga standardmått: det kanske vanligaste är 2 tum för mätlängden ("gauge length") och diametern ungefär 0.5 tum



Dragprov

- Att dra ut ett dylikt prov görs med maskiner som till sin grundprincip är mycket enkla
- Uttöjning koncentreras till mittdelen av provet
- Provet dras ut med en konstant takt
- Samtidigt mäts:
 - Kraften som används
 - Den resulterande uttöjningen med en **extensometer**





Dragprov

- Ur mätningen kan man bestämma två storheter direkt: **ingenjörstryck** och **ingenjörsutlöjningen** (det senare begreppet även känt som **linjär normaltöjning** på svenska), ”engineering stress and strain”

- Ingenjörstrycket σ fås med

$$\sigma = \frac{F}{A_0}$$

där F är den uppmätta kraften och A_0 den *ursprungliga* arean

- Ingenjörsutlöjningen ϵ fås med

$$\epsilon = \frac{l_i - l_0}{l_0} = \frac{\Delta l}{l_0}$$

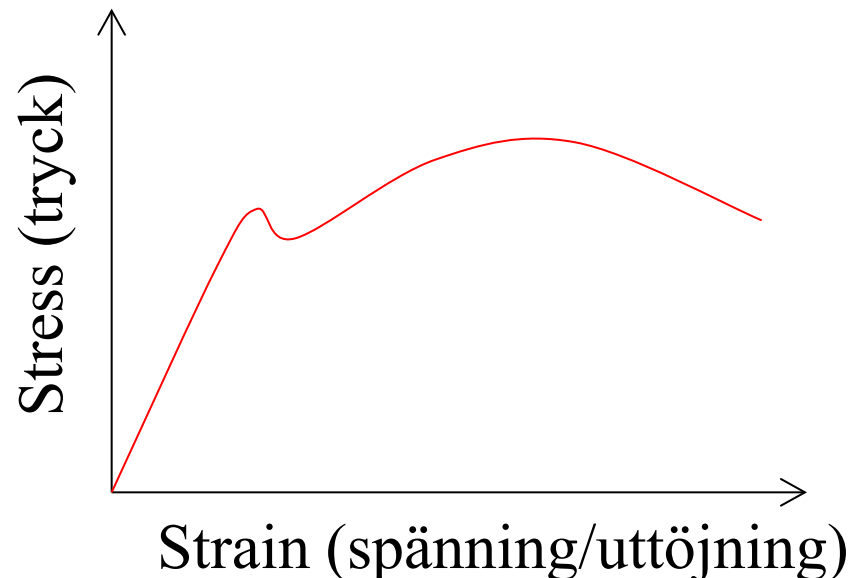
där extensometern används till att mäta töjningen

- Givetvis kan man även göra motsvarande kompressionsprov



Tryck-uttöjnings-kurvor

- Resultaten av en uttöjningsmätning presenteras s.g.s. alltid i ett så kallad tryck-uttöjnings-diagram som visar trycket som funktion av uttöjningen
 - Engelska: "stress-strain plot", "stress-strain curves"
- Schematiskt ser dessa alltså ut på följande sätt





Elasticitet i kurvorna

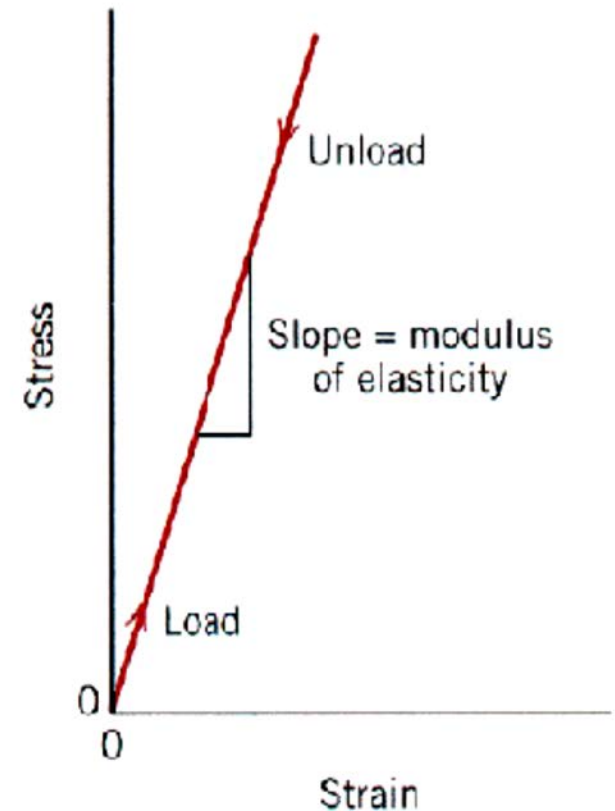
- Den första delen av tryck-uttöjningskurvor är ofta linjär
- Då kan sambandet mellan tryck och uttöjning uttryckas i formen

$$\sigma = Y \varepsilon$$

där Y är en konstant i det linjära området. Konstanten kallas

Youngs modul och själva lagen är en version av **Hookes lag!**

- I makroskopisk elasticitet kallas Y ofta också helt enkelt den **elastiska modulen**





Skjuvmodulen

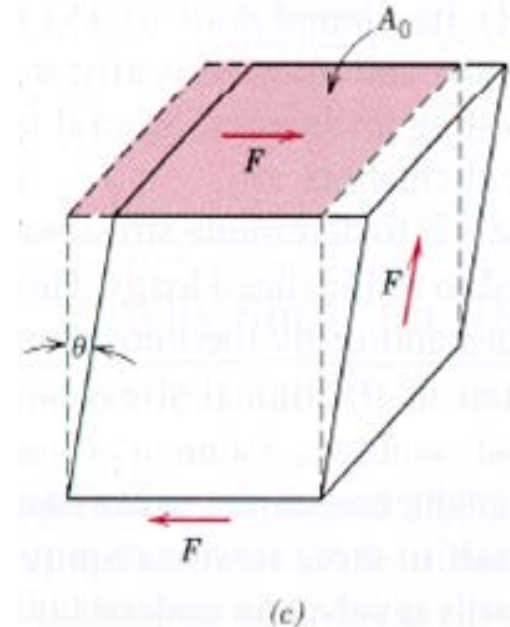
- Skjuvtrycket definieras makroskopiskt som

$$\tau = \frac{F}{A_0}$$

i en mätning som illustreras i bilden till höger.

- Skjuvuttöjningen γ definieras som $\tan \theta$, där θ är vinkeln i bilden
- Skjuvmodulen G definieras av

$$\tau = G\gamma$$





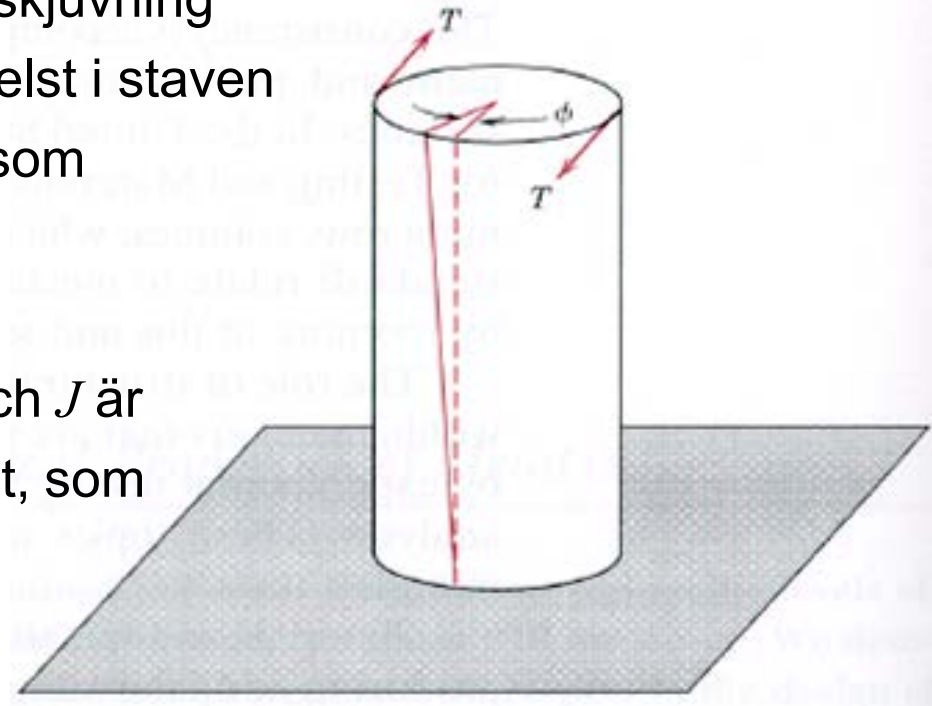
Torsion

- Torsion är en variant av skjuvning
- Skjuvtrycket τ var som helst i staven vid radien r kan skrivas som

$$\tau_{\phi} = \frac{Tr}{J}$$

där T är vridmomentet och J är polära tröghetsmomentet, som för cylindrar är

$$J = \frac{\pi}{2}r^4$$



- Torsionskoefficienten K definieras som vridmomentet som krävs för att vrida materialet med vridvinkeln ("twist") ϕ . Dvs.

$$K = \frac{T}{\phi}$$



Samband mellan modulerna

- För isotropiska material är skjuv- och elastiska modulen inte oberoende (kom ihåg att dessa har enbart 2 oberoende elastiska konstanter).
 - För dem gäller sambandet

$$Y = 2G(1 + \mu)$$

där μ är Poissons kvot



Skjuvmodulen för kubiska enhetskristaller

- För kubiska enhetskristaller kan alla elastiska konstanter ges som funktion av C_{11} , C_{12} och C_{44} (jfr. kapitel 5.1).
- Y och μ är för dragning i en (100)-riktning:

$$Y = (C_{11} + 2C_{12}) \frac{C_{11} - C_{12}}{C_{11} + C_{12}}$$

$$\mu = \frac{C_{12}}{C_{11} + C_{12}}$$

- För skjuvmodulen är läget lite komplicerat, för den makroskopiska definitionen kan ge olika samband beroende på kristallriktning. Men för isotropiska kubiska enhetskristaller gäller

$$G = C_{44} = \frac{1}{2}(C_{11} - C_{12})$$



Exempelvärden

- Nedan är värden på Y , μ och G för vanliga metaller

Table 6.1 Room-Temperature Elastic and Shear Moduli, and Poisson's Ratio for Various Metal Alloys

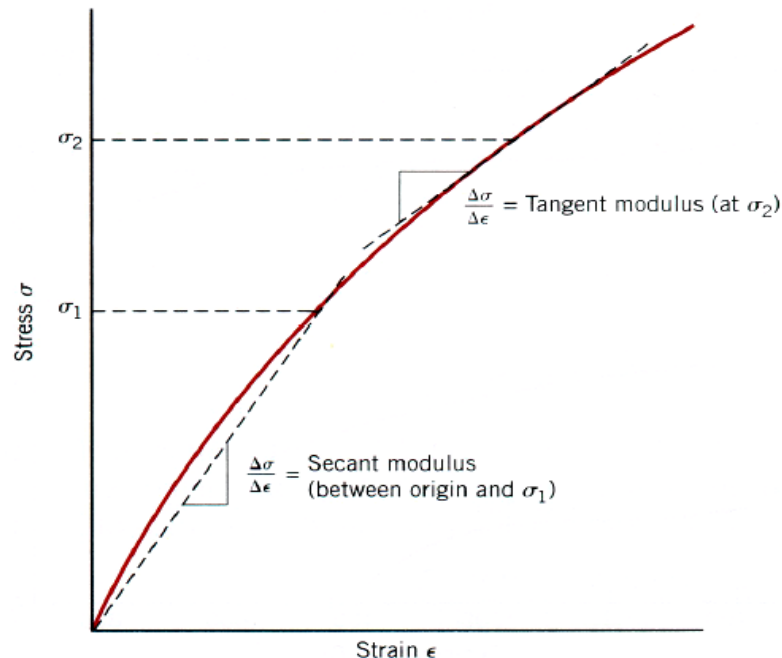
<i>Metal Alloy</i>	<i>Modulus of Elasticity</i>		<i>leikkauskerroin</i> <i>Shear Modulus</i>		<i>Poisson's Ratio</i>
	<i>GPa</i>	<i>10⁶ psi</i>	<i>GPa</i>	<i>10⁶ psi</i>	
Aluminum	69	10	25	3.6	0.33
Brass	97	14	37	5.4	0.34
Copper	110	16	46	6.7	0.34
Magnesium	45	6.5	17	2.5	0.29
Nickel	207	30	76	11.0	0.31
Steel	207	30	83	12.0	0.30
Titanium	107	15.5	45	6.5	0.34
Tungsten	407	59	160	23.2	0.28

- Notera att Poissons kvot är ganska exakt 0.3 för alla metaller
- För den isotropa metallen W var jämförelsevis $C_{44} = 160.7$ GPa som stämmer bra med värdet ovan!



Icke-linjära elastiska material

- Det finns många ämnen som inte följer linjär elasticitet i något område, t.ex. betong, vissa gjutjärn och polymerer
- För dessa kan man istället definiera tangent- eller sekantmoduler för någon bestämd punkt på tryck-uttöjningskurvan





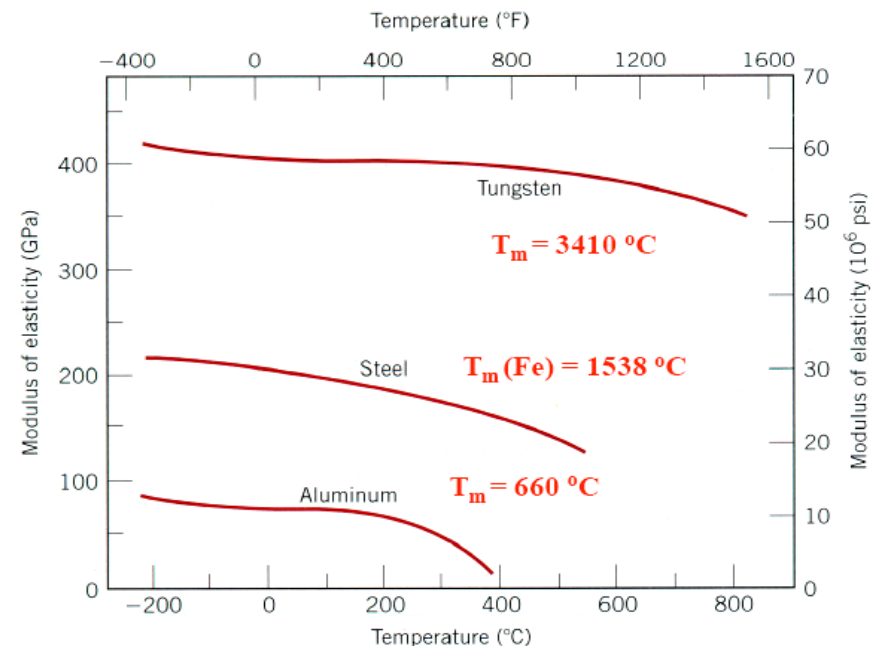
Anelasticitet

- Hittills har vi antagit att de elastiska modulerna är tidsberoende, dvs. värdet beror inte på takten med vilken experimentet görs
- I verkligheten är så inte exakt fallet, utan elasticiteten kan ha ett tidsberoende: om man drar ut materialet, fortsätter det att utvidgas en stund, och när man lättar på trycket tar det en ändlig tid för materialet att återvända till ursprungsläget
- Tidsberoendet kallas ***anelasticitet***, och material där effekten är märkbar, ***viskoelastiska***
- T.ex. i vanliga metaller existerar nog effekten, men är i de flesta sammanhang negligerbar, medan den i vissa polymerer kan vara mycket betydande.



Temperaturberoendet av de elastiska konstanterna

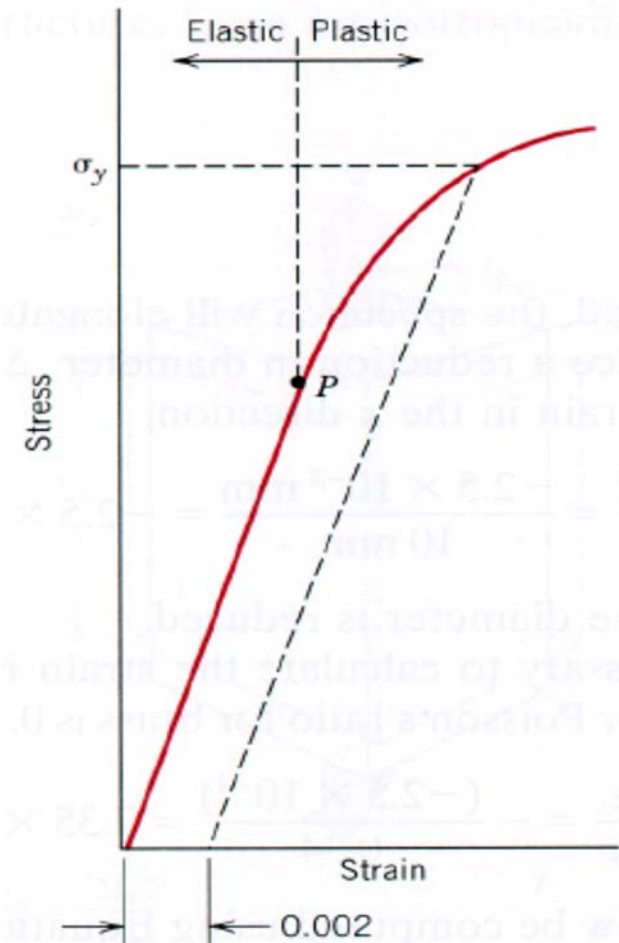
- Temperaturberoendet av de elastiska konstanterna är i allmänhet svagt förutom nära smältpunkten
 - Orsaken är det att konstanterna beror på potentialgropens form, som ju inte ändrar i sig med T . Vid höga temperaturer blir dock anharmoniska (icke-paraboliska) termer i gropen betydelsefulla och sänker något på de elastiska modulerna





5.2.2. Plasticitet

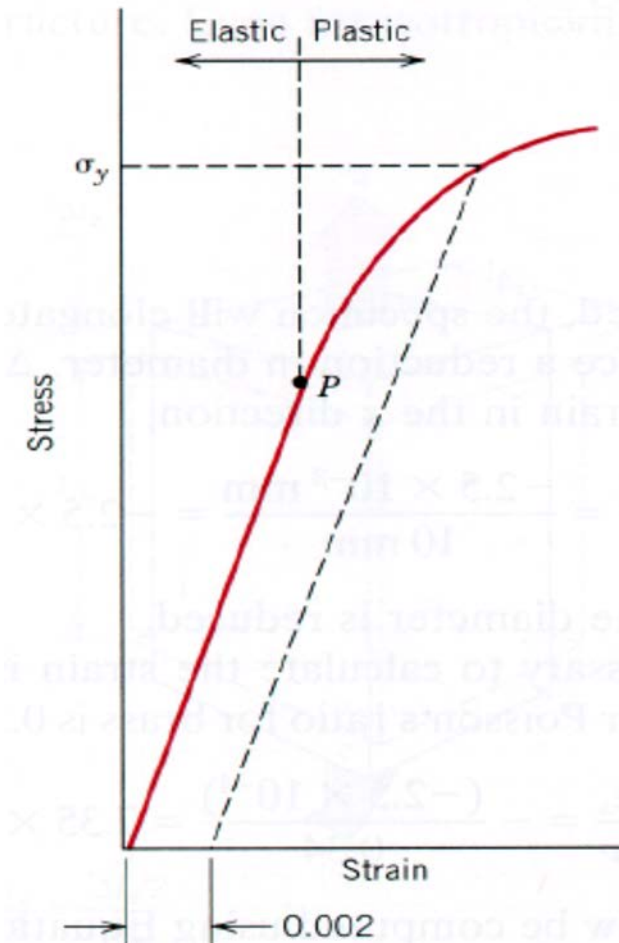
- Ovanom det linjära området i uttöjnings-tryck-diagram gäller Hookes lag inte mera och materialet anses modifieras plastiskt
- Notera att denna definition inte är helt definitiv, för den kan uppenbart inte gälla för icke-linjära elastiska material eller material med en betydande område av andra ordningens elasticitet
 - För dessa måste man definiera någon godtycklig övergångsutlöjning, t.ex. $\varepsilon = 0.005$





Plasticitetsdefinitioner: flytgräns

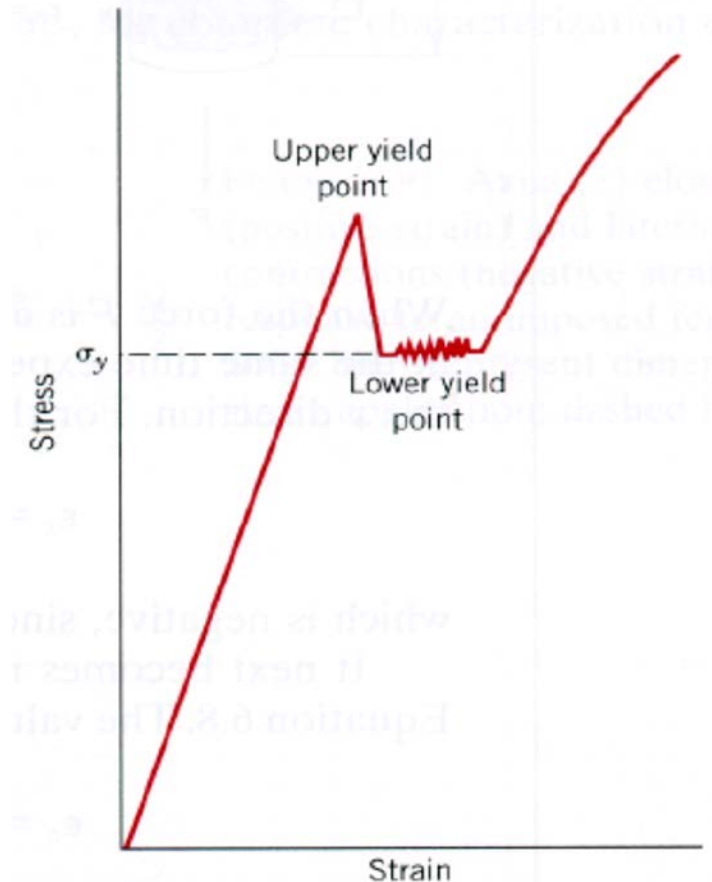
- Punkten P i diagrammet kallas **proportionalitetsgränsen**
- Men ofta är det svårt att bestämma denna punkt noggrant
- Därmed har man definierat ett annat mått på bredden av det elastiska området: materialets **flytgräns/uttöjning**, även känd som **sträckgräns/uttöjning** σ_y ("yield strength/stress")
- Den kan definieras på många olika sätt, men det vanligaste är den som illustreras i bilden: uttöjningen vid vilken en permanent deformation på 0.2 % har åstadkommits om man ritar en linje neråt med det linjära områdets vinkelkoefficient





Flytgräns

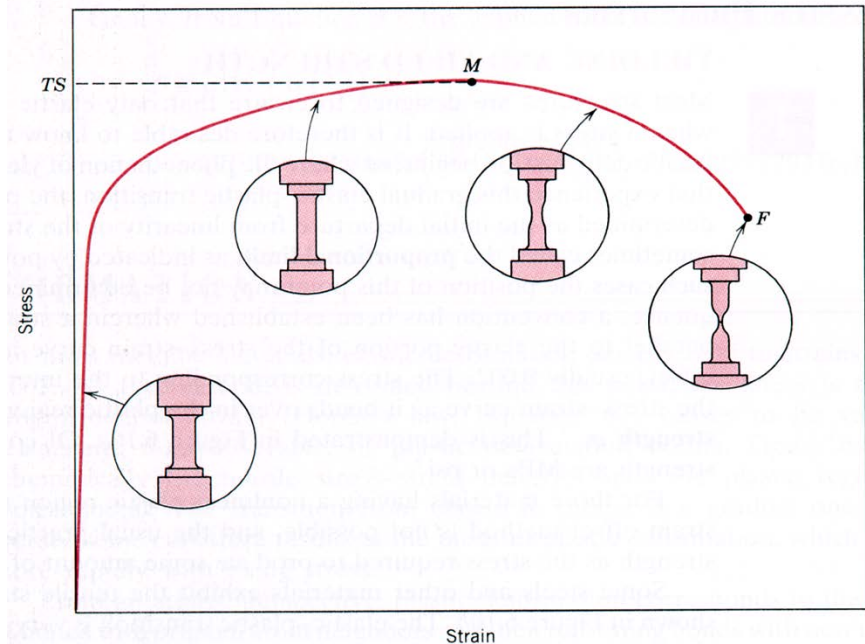
- En del material har ett mycket klart definierat slut på det linjära området, som illustreras i bilden till höger
- För material med detta beteende kan man mycket entydigt definiera flytgränsen σ_y som nivån för den ungefär konstanta plattån i bilden
 - ("yield point" = **flytgräns** el. **sträckgräns**)





Draghållfasthet

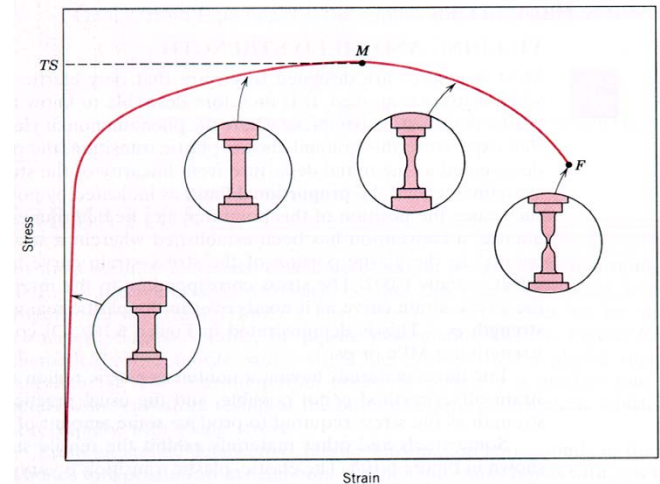
- Om man ser på ett helt tryck-uttöjningsdiagram ser de oftast ut på följande sätt
- Trycket TS vid maximet i kurvan M kallas **draghållfasthet** (eng. tensile strength)
- Vid punkten M börjar provet smalna, vilket kallas **midjebildning** (Eng. "necking")
 - Därför krävs mindre kraft för att åstadkomma ytterligare uttöjning, så kurvan börjar sjunka
- Vid punkten F bryts provet slutgiltigt, vilket kallas **bristning** eller **fraktur** ("fracture"). Trycket vid vilka detta sker kan kallas **frakturhållfasthet** och motsvarande uttöjning **frakturuttöjning** ϵ_f





Sanntryck, sanntöjning och sannuttöjning

- Den uppmärksamma läsaren märker senast i detta skede att tryck-uttöjningskurvan ovan inte egentligen motsvarar materialegenskaper ovanom punkten M för att *den effektiva arean A ju minskar vid töjning*



- Genom att mäta den verkliga tvärsnittsarean under deformationen A_i och provets längd l_i kan man korrigera för detta och kan de uttrycka istället **sanntryck** σ_T ("true stress") resp. **sannuttöjning** ε_T ("true strain"):

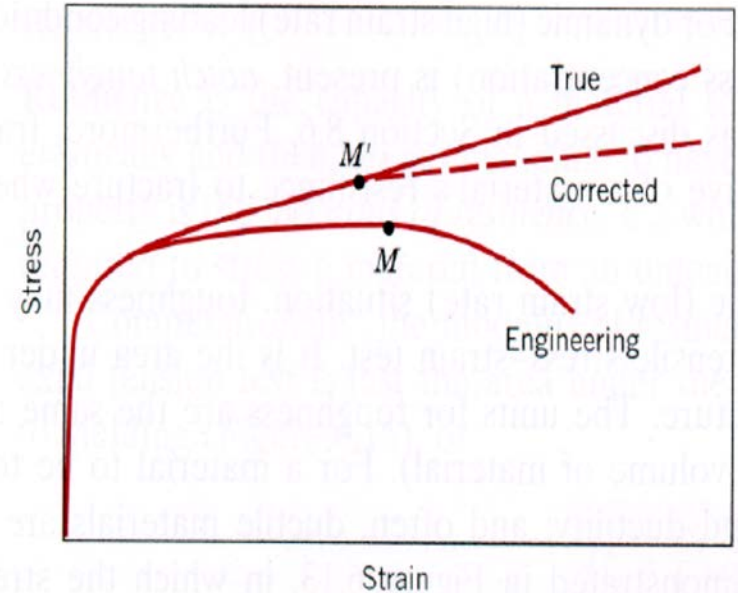
$$\sigma_T = \frac{F}{A_i} \qquad \varepsilon_T = \ln \frac{l_i}{l_0}$$

- Orsaken till logaritmen: ingenjörsuttöjning innehåller antagandet om små förändringar (jfr. 5.1); sannuttöjningen korrigerar för detta



Sanntryck, sanntöjning och sannuttöjning

- Om man använder sanntryck och sannuttöjning, ändrar tryck-uttöjningskurvan form på följande sätt
- Nu ökar sanntrycket alltså hela tiden, vilket beror på att material i allmänhet blir hårdare vid uttöjning (**deformationshårdnande**, "strain hardening")
- Kurvan "corrected" tar ytterligare i beaktande det att efter att en midja formats, är uttöjningen i midjeområdet inte mera rent axiellt utan mer komplicerat.





Deformationshårdnande

- Deformationshårdnande kan ofta beskrivas mellan flytgränsen och midjebildningspunkten med en funktion av formen

$$\sigma_T = K \epsilon_T^n$$

där K och n är konstanter

- n kallas deformationshårdningsexponenten som har värden mindre än 1. I tabellen intill finns exempelvärden på den

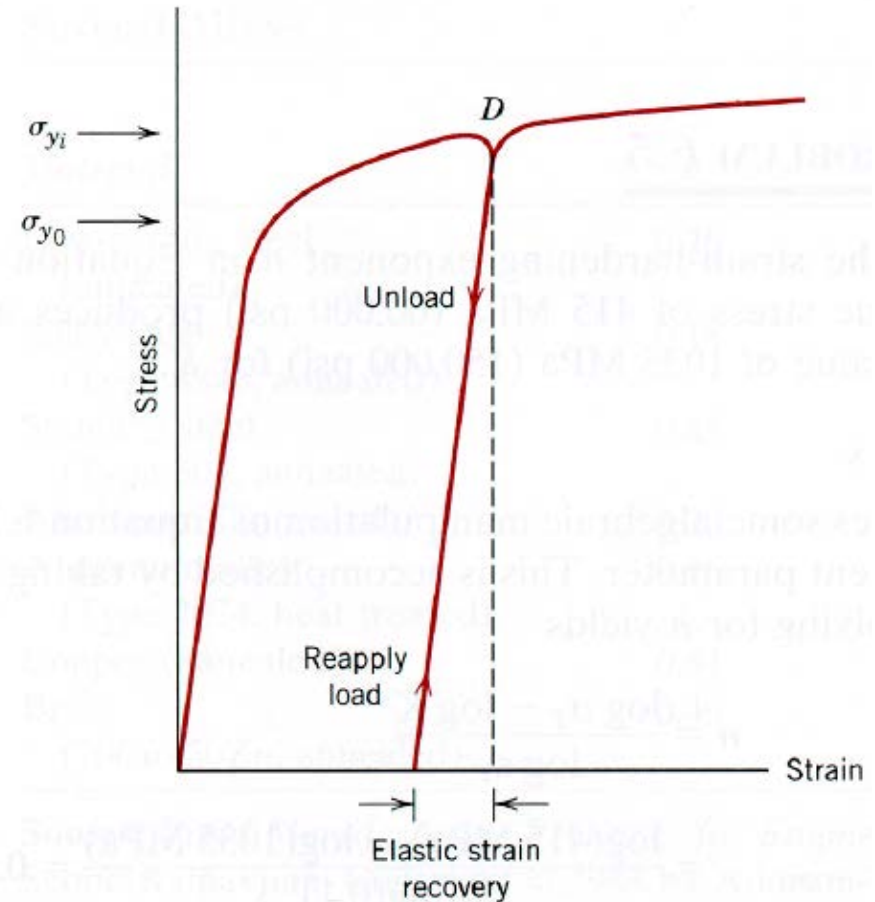
Table 6.3 Tabulation of n and K Values (Equation 6.19) for Several Alloys

<i>Material</i>	<i>n</i>	<i>K</i>	
		<i>MPa</i>	<i>psi</i>
Low-carbon steel (annealed)	0.26	530	77,000
Alloy steel (Type 4340, annealed)	0.15	640	93,000
Stainless steel (Type 304, annealed)	0.45	1275	185,000
Aluminum (annealed)	0.20	180	26,000
Aluminum alloy (Type 2024, heat treated)	0.16	690	100,000
Copper (annealed)	0.54	315	46,000
Brass (70Cu–30Zn, annealed)	0.49	895	130,000



Elastisk återhämtning

- Ifall man i det plastiska området avbryter påfrestning, återvänder materialet i allmänhet till en permanent deformation med en vinkelkoefficient som är ungefär den ursprungliga Youngs modulen.
- Om tryck sätts på igen, återvänder man till den plastiska kurvan med en högre flytgräns $\sigma_{y,i}$ än den ursprungliga!
 - Detta hänger ihop med deformationshårdningen





Smidighet/duktilitet

- Ett ytterligare viktigt begrepp är materialets **smidighet**, även känd som **duktilitet** ("ductility"). Det avser hur mycket materialet kan töjas ut före det brister
- Smidighet kan ges ett värde som töjningsprocent ("percent elongation") som

$$\%EL = \left(\frac{l_f - l_0}{l_0} \right) \times 100$$

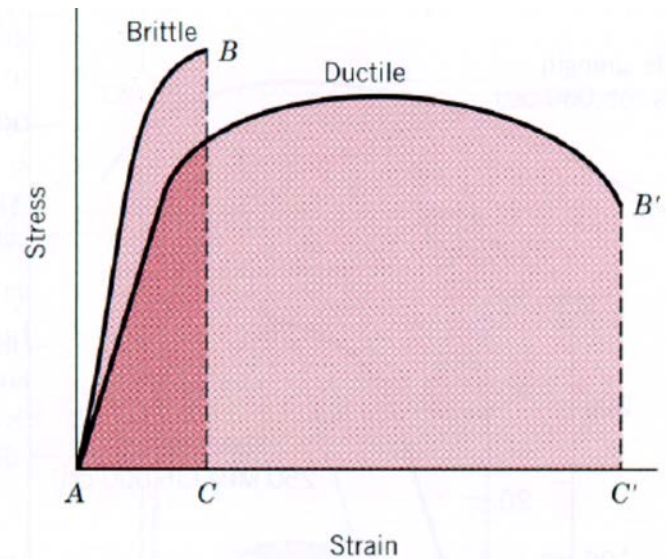
där l_f är frakturlängden och l_0 den ursprungliga längden

- Denna storhet kan bero på längden av provet, för att desto mindre prov, desto större andel kommer från midjeområdet som ju kan antas vara av samma längd vid fraktur, oberoende av l_0 . Därmed borde man alltid då man ger en töjningsprocent också ange provets längd!



Smidighet och skörhet

- Begreppet smidighet är också mycket viktigt därför att det används för att definiera sköra material!
- Sköra material ("brittle") är sådana som går sönder vid *mycket liten eller ingen* plastisk deformation
- Motsatsen kallas **formbara** el. **plastiska** el. **smidiga** material
- Gränsen för vad som är ett skört material är inte helt väldefinierat, men kan ges t.ex. som att *material med en frakturuttöjning < 5% är sköra*





Smidig-till-skör-transitionen

- De flesta metallerna är åtminstone någorlunda smidiga vid rumstemperatur, men en del blir sköra då temperaturen sänks!
 - Temperaturen där detta sker kallas smidig-till-skör-transitionstemperaturen, förkortning **DBTT** från engelska
 - Detta är viktigt att beakta för de flesta metalltillämpningar baserar sig på antagandet att metallen inte är skör!
- Många FCC-metaller (t.ex. koppar- och aluminium-baserade) har ingen DBTT utan är smidiga ner till mycket låga temperaturer, medan BCC och HCP-metaller i allmänhet har en



Exempelvärden

- Här är några exempelvärden på storheterna som behandlats hittills

Table 6.2 Typical Mechanical Properties of Several Metals and Alloys in an Annealed State

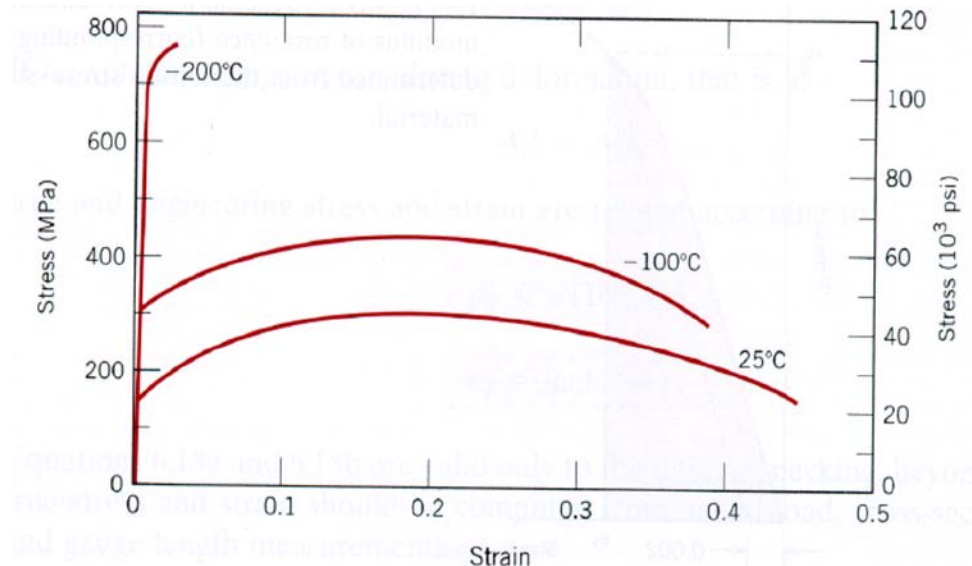
<i>Metal Alloy</i>	<i>Yield Strength MPa (ksi)</i>	<i>Tensile Strength MPa (ksi)</i>	<i>Ductility, %EL [in 50 mm (2 in.)]</i>
Aluminum	35 (5)	90 (13)	40
Copper	69 (10)	200 (29)	45
Brass (70Cu–30Zn)	75 (11)	300 (44)	68
Iron	130 (19)	262 (38)	45
Nickel	138 (20)	480 (70)	40
Steel (1020)	180 (26)	380 (55)	25
Titanium	450 (65)	520 (75)	25
Molybdenum	565 (82)	655 (95)	35



Temperaturberoende

- Det som är viktigt att inse är att det plastiska området är inte en allmän materialkonstant, utan kan bero starkt på hur materialet tillverkats (som påverkar kornstorlek, dislokationstäthet mm.) samt temperaturen
- Här är exempel på tryck-uttöjningskurvor för järn vid tre olika temperaturer:

- Notera hur materialet är de facto skört vid -200 C , och blir sedan smidigt vid rumstemperatur



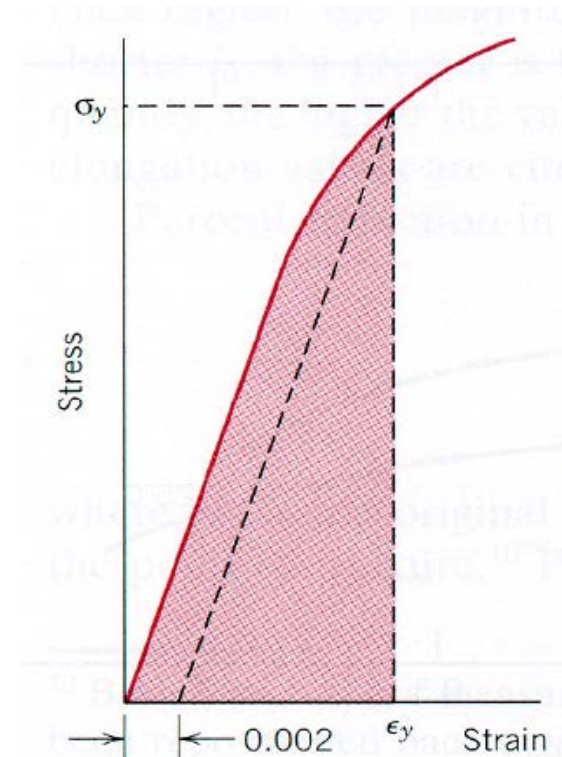


Elastiskt deformationsarbete

- Tills vidare har alla storheter som beskrivits varit mått på uttöjning eller tryck/kraft
- Det finns också mått på hur mycket energi ett material kan absorbera
- Ett sådant är det elastiska deformationsarbetet U_r ("modulus of resilience"), som definieras som integralen under tryck-uttöjningskurvan upp till flytgränsen

$$U_r = \int_0^{\epsilon_y} \sigma d\epsilon$$

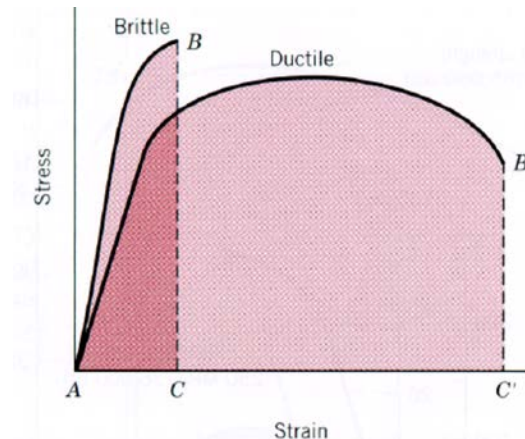
- Hög flytgräns och/eller låg elasticitetsmodul leder till hög U_r . Sådana material är lämpliga som fjädrar: hög reversibel töjning med mycket sparad energi möjlig





Seghet

- Seghet ("toughness") är inte ett exakt definierat begrepp
- Med det avses i allmänhet ett materials förmåga att absorbera energi före bristning
- Värdet för seghet beror dock starkt på hur ett material utsetts för påfrestning: takt, geometri, mm.
- Med **hackseghet** avses ett materials förmåga att motstå hackformation vid en snabb stöt
- Med **bristningsseghet** ("fracture toughness") avses förmåga att motstå bristning då det finns en spricka i det
- För låg påfrestningstakt kan segheten ges som integralen över hela tryck-uttöjnings-kurvan
 - Hög seghet kräver både hög hållfasthet och hög frakturuttöjning
 - Sköra material har ofta högre flytgräns, men mycket lägre seghet än smidiga

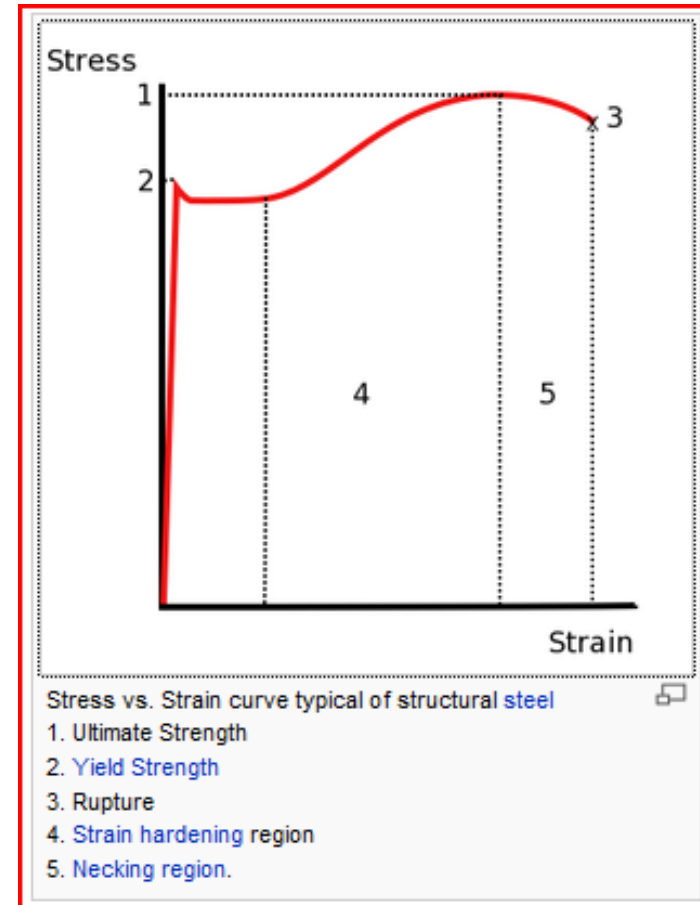




Exempel: stål

- Stål uppvisar ofta ett tryck-
uttöjningsförhållande av den typen
som illustreras intill
- Karakteristiskt är att trycket sjunker
något för att sedan börja igen öka
- De kvantitativa värdena mellan
olika stål kan variera mycket:

Material	Yield strength (MPa)	Ultimate strength (MPa)
Structural steel ASTM A36 steel	250	400
Steel, API 5L X65 (Fikret Mert Veral)	448	531
Steel, high strength alloy ASTM A514	690	760
Steel, prestressing strands	1650	1860
Steel Wire		
Steel, Piano wire	c. 2000	



[Wikipedia]



Hårdhet

- Hårdhet har många definitioner
- De elastiska konstanterna (t.ex. bulkmodulen, elastiska modulen) kan kallas ***elastisk hårdhet***
- En närmast historiskt betydelsefull definition är den så kallade ***Moh-skalan***, som uppbyggdes med att definiera vilket material kan skrapa ett annat
- Den illustreras intill med både definitionsmineralerna och några andra material däremellan

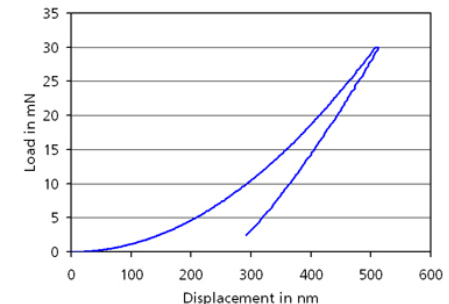
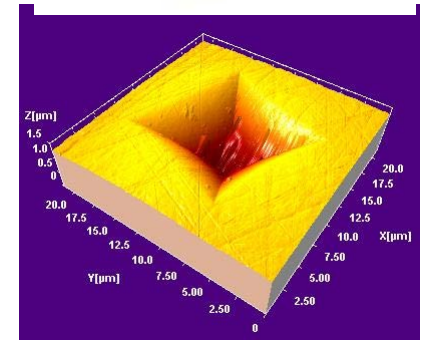
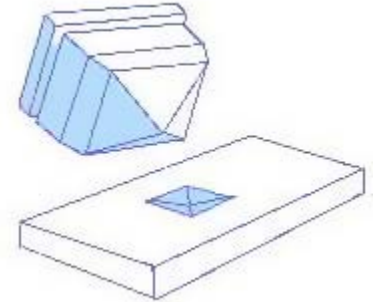
Hardness	Substance or Mineral
1	Talc
2	Gypsum
2.5 to 3	pure Gold, Silver
3	Calcite, Copper penny
4	Fluorite
4 to 4.5	Platinum
4 to 5	Iron
5	Apatite
6	Orthoclase
6.5	Iron pyrite
6 to 7	Glass, Vitreous pure silica
7	Quartz
7 to 7.5	Garnet
7 to 8	Hardened steel
8	Topaz
9	Corundum
10	Diamond
>10	Aggregated diamond nanorods

[Wikipedia]



Indenteringstest

- Mohs skala är uppenbart inte speciellt kvantitativ
- De praktiskt mest använda sättet att mäta hårdhet är med **indenteringstest**
 - Kommentar om termen: indentering är inte listat i svenska ordböcker, men förekommer i svenska google, och tekniska ordlistan ger ingen vettig översättning på "indentration test", så jag använder **indentering**
- I dessa tvingas en liten indenter mot ett material med en kontrollerad kraft och takt, och man mäter storleken (djup eller area) på hacket som bildas i materialet
 - Indentern kan vara i makro-, mikro- eller nanoskala
- Mätningen kan kvantifieras som en kraft vs. djupförskjutning-graf



[http://www.fep.fraunhofer.de/enu/bigpic/Ch_elastisch-plastischen.asp]⁴⁵



Varianter av indenteringstest

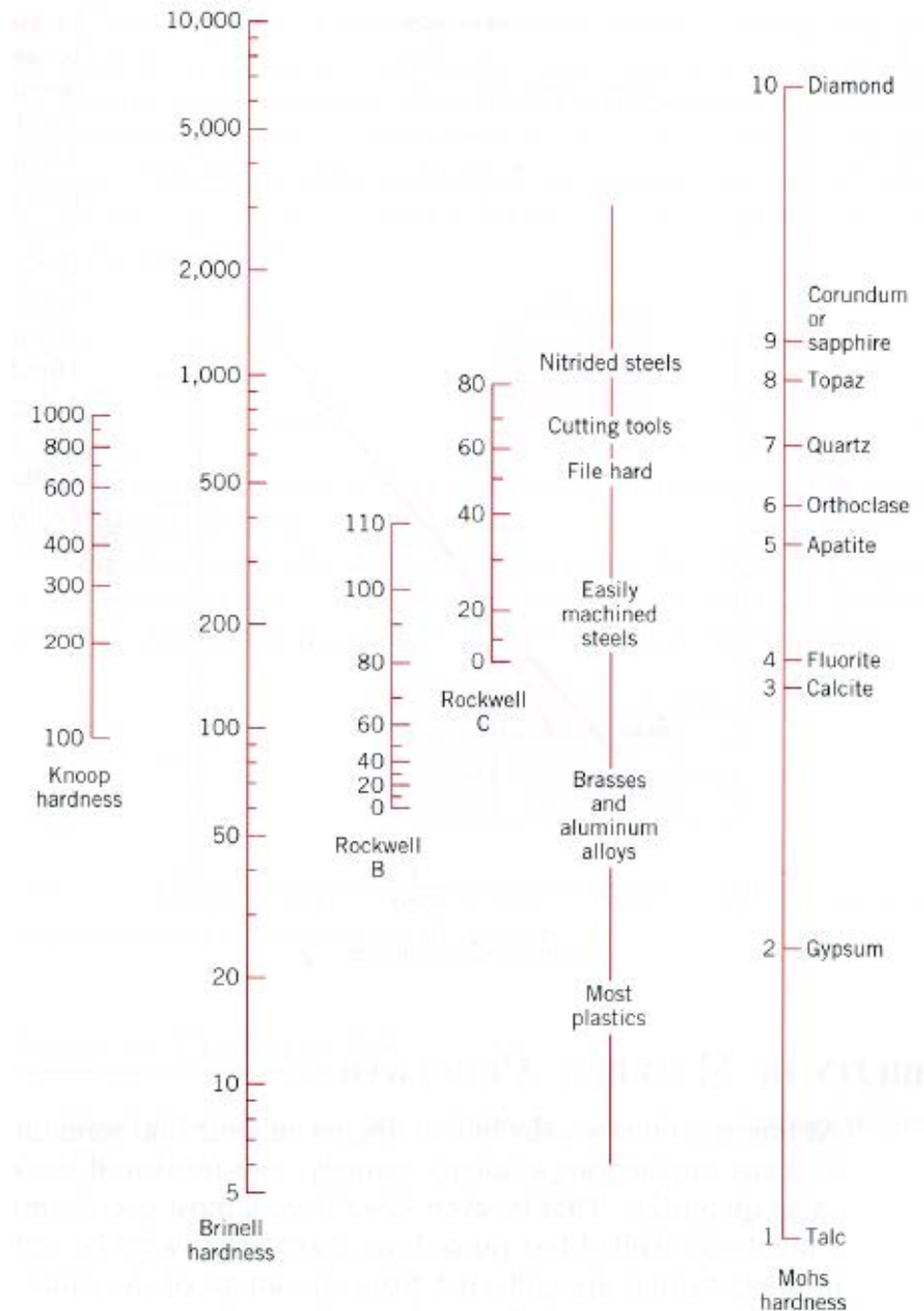
Table 6.4 Hardness Testing Techniques

Test	Indenter	Shape of Indentation		Load	Formula for Hardness Number ^a
		Side View	Top View		
Brinell	10-mm sphere of steel or tungsten carbide			P	$HB = \frac{2P}{\pi D[D - \sqrt{D^2 - d^2}]}$
Vickers microhardness	Diamond pyramid			P	$HV = 1.854P/d_1^2$
Knoop microhardness	Diamond pyramid			P	$HK = 14.2P/l^2$
Rockwell and Superficial Rockwell	<ul style="list-style-type: none"> Diamond cone $\frac{1}{16}, \frac{1}{8}, \frac{1}{4}, \frac{1}{2}$ in. diameter steel spheres 	 	 	<ul style="list-style-type: none"> 60 kg 100 kg 150 kg } Rockwell <ul style="list-style-type: none"> 15 kg 30 kg 45 kg } Superficial Rockwell	



Jämförelse av olika hårdhetsskalor

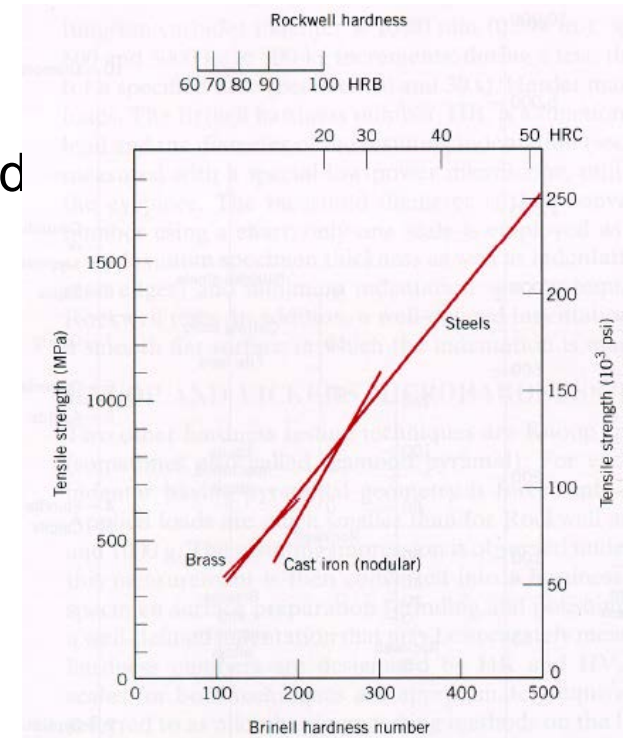
- Värderna som ges av de olika hårdhetsskalorna jämförs approximativt i bilden intill
- Det är viktigt att förstå att ingen av skalorna är absolut så detta är bara riktgivande





Hårdhet vs. elasticitet

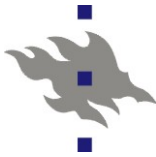
- Det är inte möjligt att ge ett entydigt samband mellan indenteringshårdhet och elastiska och plastiska egenskaper!
- I själva verket korrelerar de inte nödvändigtvis alls med varandra: t.ex. diamant är extremt hårt, men mycket skört och har låg seghet
- Men för enskilda material kan man givetvis empiriskt bestämma samband mellan plastisk och indenteringshårdhet.
 - Ett exempel visas intill för några vanliga metaller



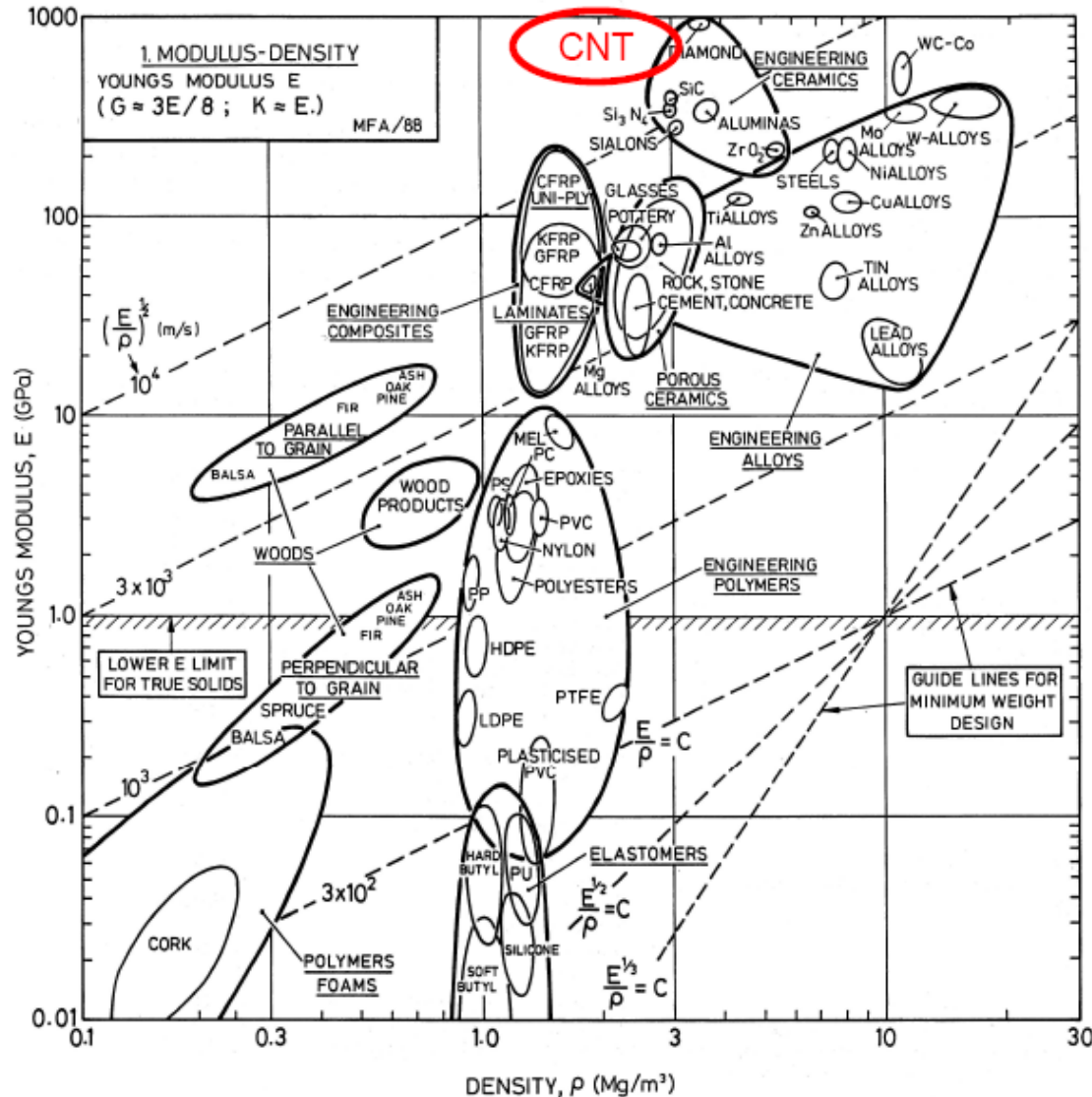


Sammanfattning

- Materials seghet/hårdhet är alltså ett komplicerat kapitel med många olika aspekter att beakta
- Här är en sammanfattning av några av de viktigaste begreppen, ur synvinkeln att starkare är bättre (vilket inte alltid är önskvärt i tillämpningar, tänk bara på gummiband)
- Bulkmodul: Förmåga att motstå volymförändring under tryck
- Youngs modul: Förmåga att motstå uttöjning
- Flytgräns: Gräns till permanent deformation
 - Om man bara talar om materialets styrka ("strength") avses ofta, men inte alltid, detta
- Draghållfasthet: maximal tryck som kan beläggas på materialet
- Hårdhet: förmåga att motstå hack och skrapor
- Smidighet: förmåga att tåla stor utdragning före slutlig sönderfall
- **Begreppen styrka ("strength") och seghet ("toughness") kan betyda flera olika saker beroende på sammanhang!**



Sammanfattningsgraf: Youngs modul vs. densitet



CNT = kolnanorör

M. F. Ashby, *Acta Metall.*
 37 (1989) 1273.; Chart 1

