

# Procédé d'élaboration des calottes de la cuve de l'EPR de Flamanville 3 et démarche de qualification

Dialogue technique EPR - 2 décembre 2015

- Caractéristiques de la cuve**
- Procédé d'élaboration des calottes**
- Démarche de qualification**

- Caractéristiques de la cuve**
- Procédé d'élaboration des calottes
- Démarche de qualification



Absence de pénétration dans le fond inférieur

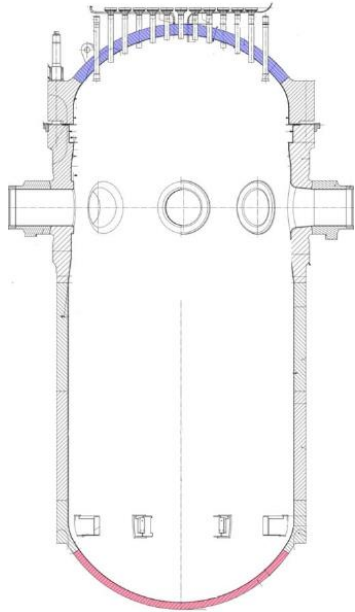
Pénétrations supplémentaires dans le couvercle de la cuve pour l'instrumentation du cœur

Calottes commandées par AREVA à Creusot Forge réalisées en acier 16 MND5 en 2006 et 2007

Calotte supérieure, 107 traversées, diamètre extérieur de 4720mm pour une épaisseur de 232mm

Calotte inférieure, diamètre de 4675mm pour une épaisseur de 147mm

- Caractéristiques de la cuve
- Procédé d'élaboration des calottes**
- Démarche de qualification



## Tôle (flan < 190 mm)

- Élaborée à partir de lingot de poids inférieur à 50t

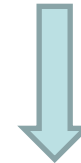
## Lingot forgé (flan > 190 mm)

- Lingot à solidification dirigée (LSD)
  - poids variant entre 45t et 60t
  - technique propre à Creusot Forge
  - 1300MWe et N4
- Lingot conventionnel (LCO)
  - poids variant de 150t à 220t
  - technique utilisée chez JSW et CF
  - Couvercles monobloc 900MWe et EPR

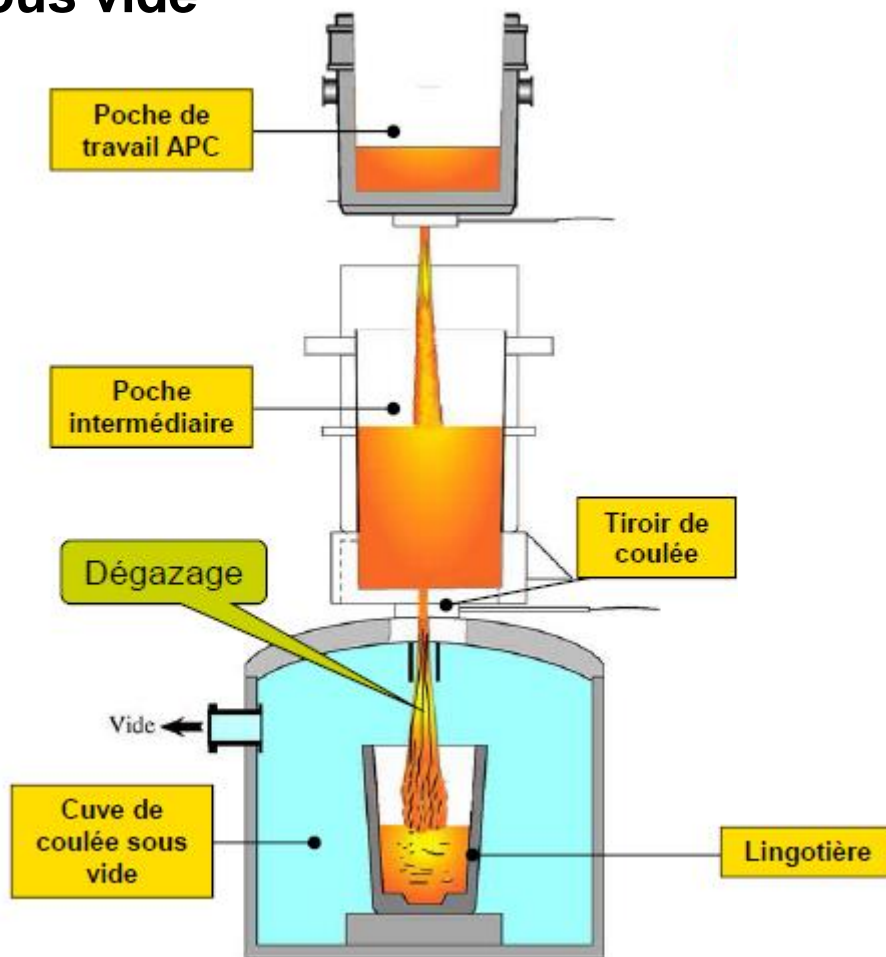
Tôles ou lingot forgé



Flan varie de 150 mm  
(900MWe) à 470mm  
(monobloc 900MWe)

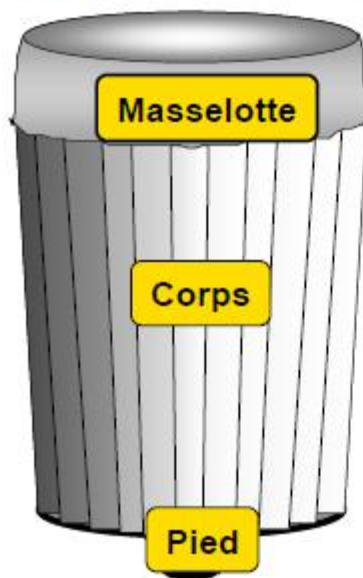


## Coulée sous vide



*APC : Affinage en poche chauffante*

► Lingots **CO**nventionnel (LCO)



**Spécificités :**

- Côté grande base, une partie tronconique lisse appelée « masselotte »
- Côté petite base, le pied

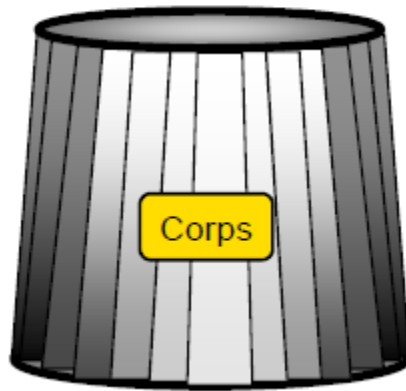


► Lingot à Solidification Dirigée (LSD)

◆ 2 types de LSD:

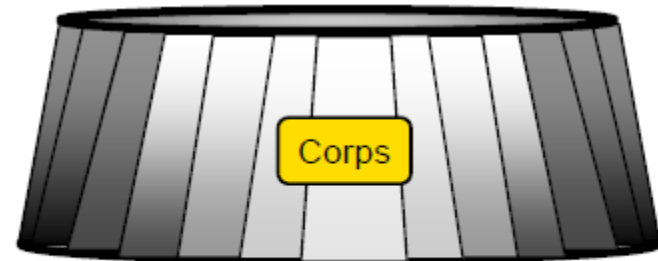
**LONGS**

$0,6 < \text{Hauteur/Diamètre} < 1,2$



**COURTS**

$\text{Hauteur/Diamètre} \leq 0,6$



**Spécificités :**

- Absence de masselotte
- Utilisation de poudres exothermiques
- Côté grande base en bas

La dimension du **flan de la calotte du couvercle** est de  $\varnothing$  5800 mm épaisseur 300 mm :

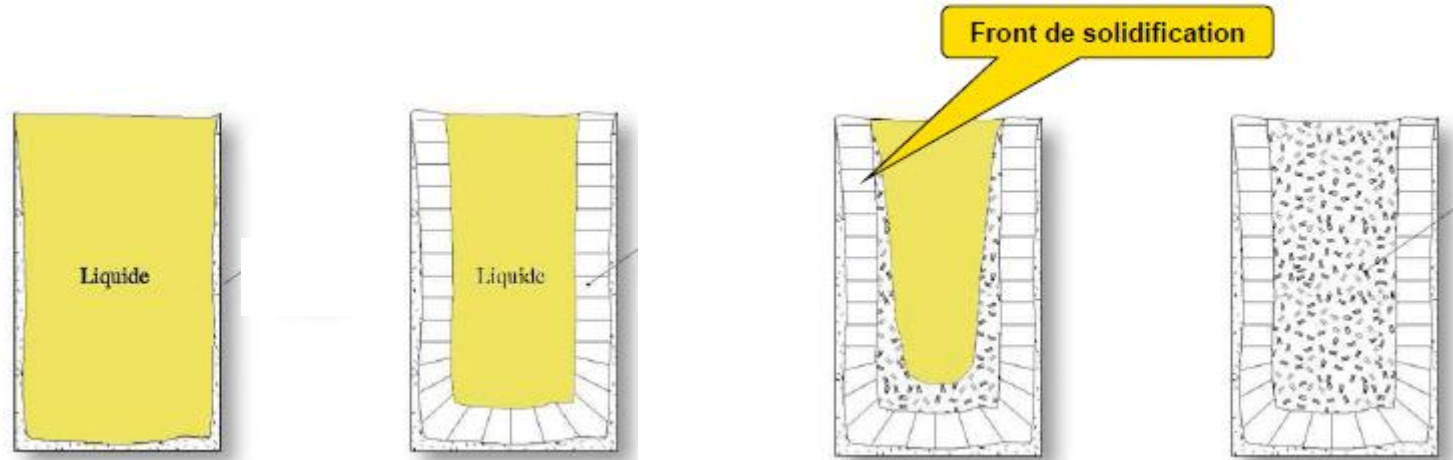
- élaboration de tôle pas réalisable
- **lingot LSD pas possible d'après AREVA, technique pas examinée pour une telle épaisseur et taux de corroyage\* insuffisant**



**Recours au Lingot conventionnel de 157t**

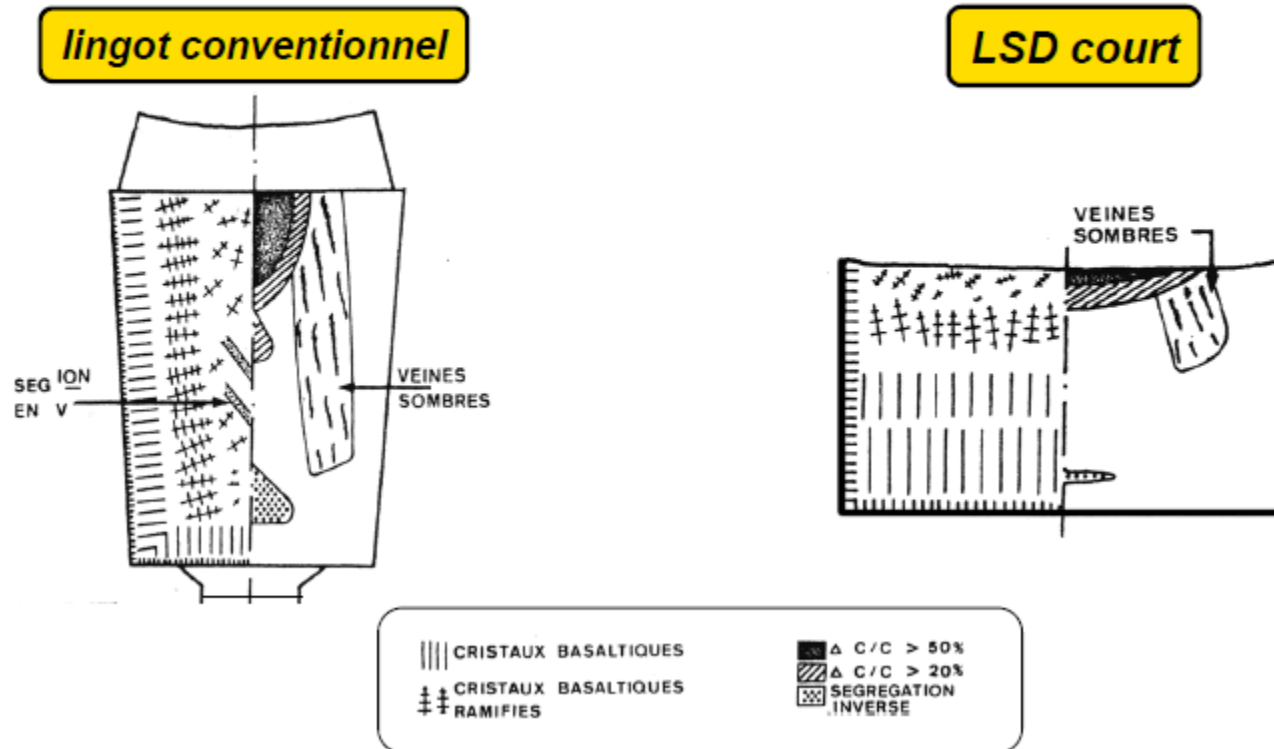
Pour des raisons de rationalisation, AREVA a retenu, pour la calotte inférieure, un flan de même caractéristique alors que le composant final a une épaisseur plus faible

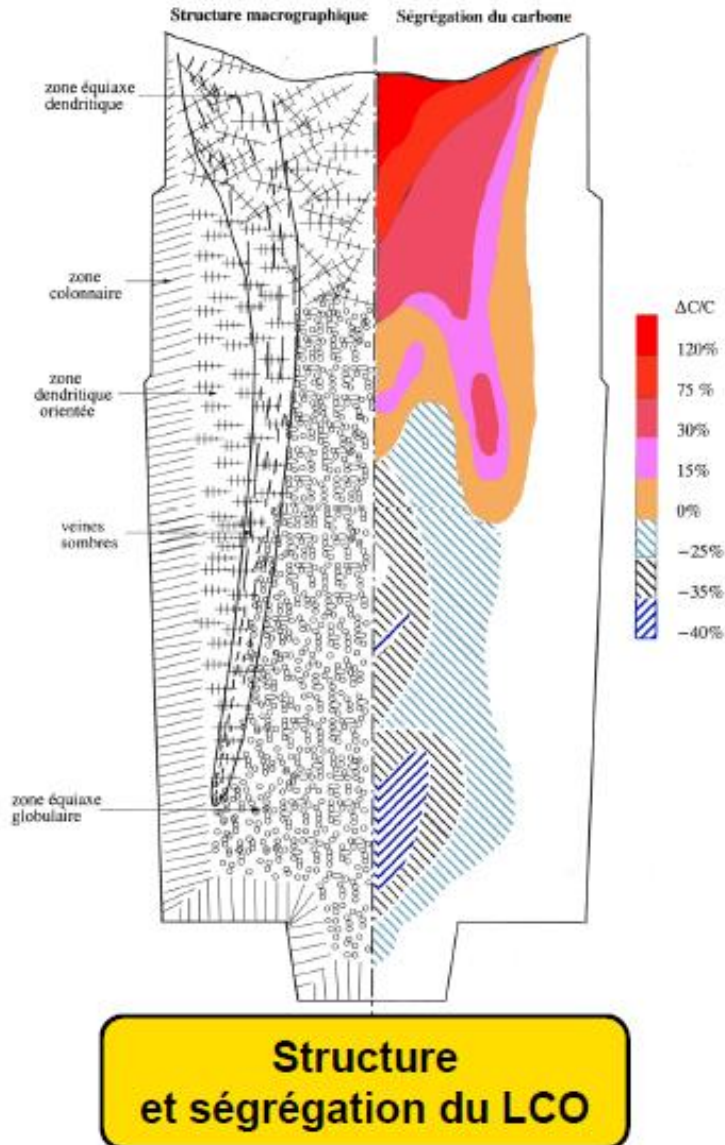
*\*Taux de corroyage : Selon le RCC-M, le coefficient de corroyage représente, dans chaque région de la pièce, le rapport des longueurs d'un élément de métal, mesurées dans la direction parallèle à celle de corroyage, après et avant l'opération de forgeage.*



- La solidification commence sur les parois
- Impact sur la structure du matériau

## ► Structures de solidification et de la macroségrégation





Lors de la solidification, la phase liquide s'enrichit en carbone :

- En pied de lingot, ségrégation majeure négative, risque de propriétés mécaniques en traction moins élevées
- En tête, ségrégation majeure positive, risque de propriétés mécaniques de ténacité affaiblies

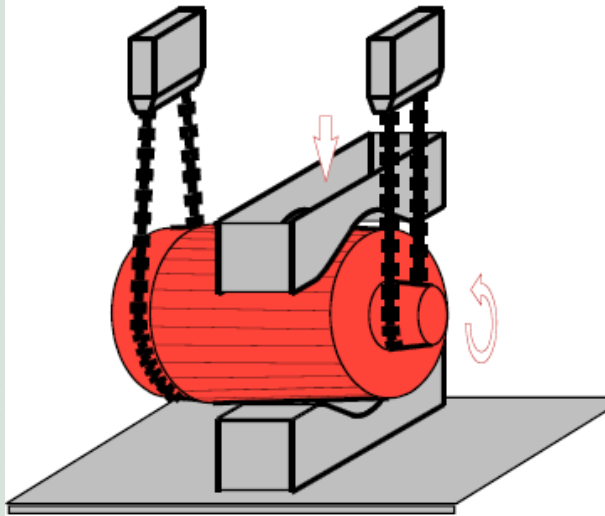
Ce taux de ségrégation dépend du rapport H/D et des éléments d'alliage

⇒ **Importance de maîtriser ce risque d'hétérogénéité**

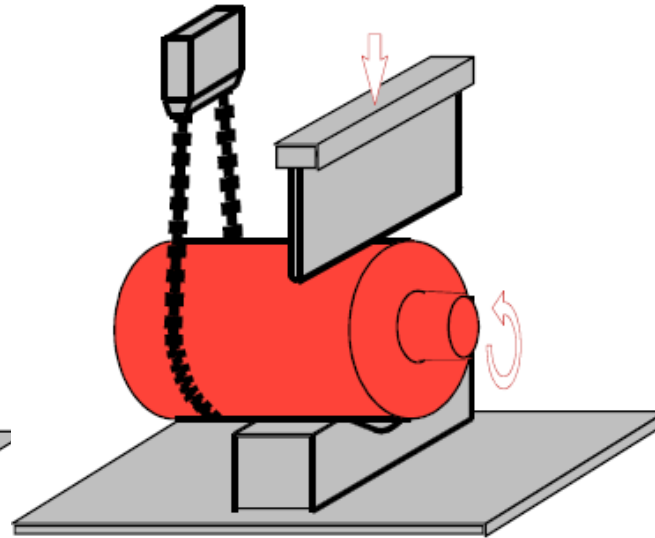
AREVA a retenu une gamme de fabrication conduisant à

- Positionner la surface à revêtir côté pied du lingot ([C] élevée impacte la soudabilité)
- Éliminer les zones de ségrégation négative : garantir des propriétés mécaniques en traction satisfaisantes
- Positionner les zones de ségrégation positive côté extérieur des calottes mais absence de garantie de l'élimination complète de ces zones

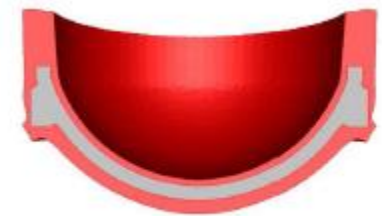
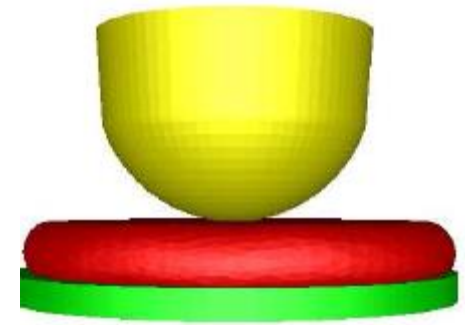
Gamme forgeage	Calotte inférieure FA3	Calotte couvercle FA3
Lingot		
Bloomage		
Ecrasement entre plaque		
Ecrasement en passes parallèles		
Usinage en vue emboutissage		
Emboutissage	<p>6. EMBOUTISSAGE</p> <p>Température de chauffage pour d'emboutissage: 1025 ± 50°C</p>	<p>6. EMBOUTISSAGE</p> <p>Température de chauffage pour d'emboutissage: 1025 ± 50°C</p>



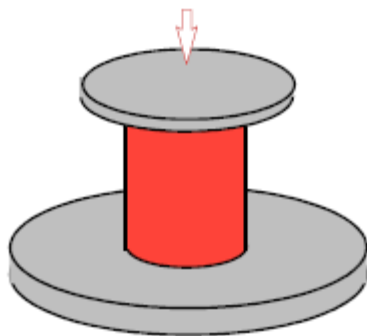
Bloomage



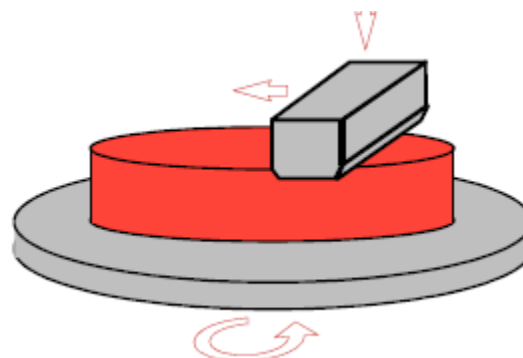
Chutage



Emboutissage

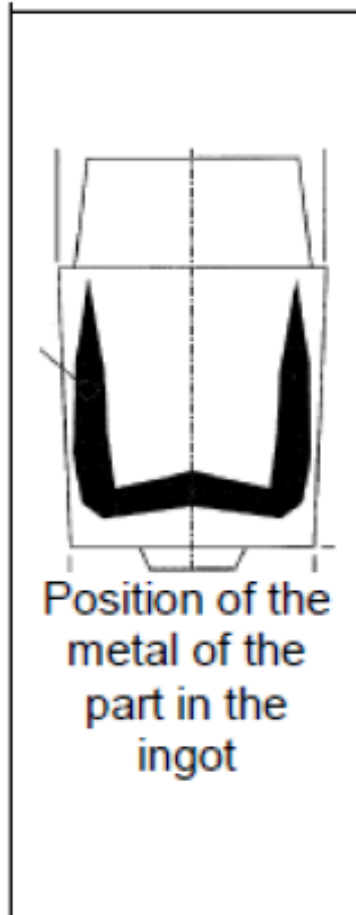


Ecrasement entre plaques



Ecrasement en passes parallèles





- **A la même période, les calottes de la cuve de l'EPR de Olkiluoto et des deux couvercles monobloc 900MWe :**
  - réalisées chez JSW à partir d'un lingot conventionnel de 157t
  - présentent des garanties sur l'absence des ségrégations majeures positives
- **Garanties apportées par le mode de forgeage**

- Caractéristiques de la cuve
- Procédé d'élaboration des calottes
- Démarche de qualification

## Arrêté du 12 décembre 2005

*« le fabricant identifie préalablement à la fabrication les composants qui présentent un risque d'hétérogénéité de leurs caractéristiques [...] L'ensemble des opérations de la fabrication fait l'objet d'une qualification technique [...]».*

Le fabricant a identifié les calottes de cuve de FA3 comme des composants soumis à l'exigence de qualification technique

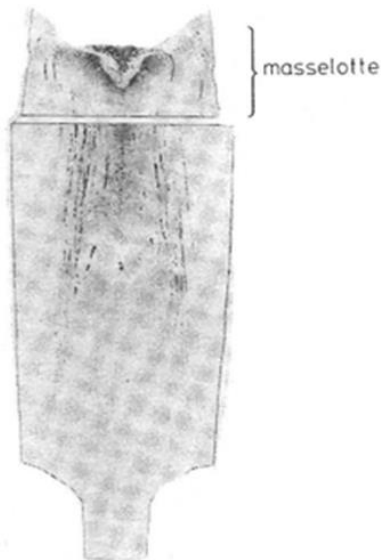
- Identifier toutes les zones qui présentent un risque d'hétérogénéité
- Définir la qualité attendue du matériau pour ces zones, en lien avec la conception
- Définir les essais destructifs et les essais non destructifs qui permettent de caractériser l'effet des hétérogénéités

## 1<sup>ère</sup> phase : jusqu'à 2010

- Les modalités de justification de l'exigence de qualification technique n'étaient pas stabilisées
- AREVA a utilisé, au début des fabrications, le chapitre M140 du code RCC-M pour satisfaire l'exigence de qualification technique
- En 2008, l'ASN indique que M140  $\neq$  qualification technique
- Dans ce contexte, en 2006, des questions précises sur les risques liés aux ZS+ dans les calottes de cuve ont été posées par l'ASN
- Convergence sur la démarche de qualification technique :
  - 2010, le contenu type des dossiers de qualification technique
  - 2011, les essais à réaliser (pièce sacrificielle)

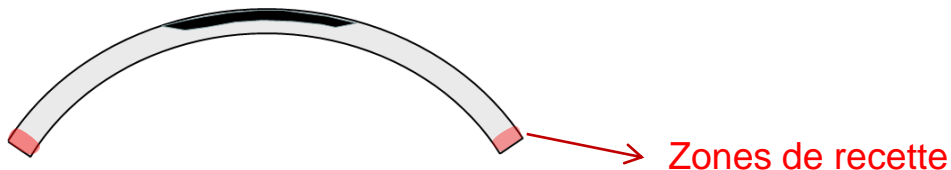
**Pour les calottes de cuve dont la fabrication a débuté avant la convergence sur la qualification technique, un dossier mis à jour a été fourni en 2010**

## 2<sup>ème</sup> phase (2010 à 2012) : compléments apportés au dossier initial



Après analyse du dossier et échanges, AREVA a proposé début 2012 de compléter le dossier de qualification pour caractériser l'effet du poids et du taux de chute dans la zone la plus pénalisante :

- Choix d'une calotte représentative
- Essais destructifs dans une carotte centrale



*Nota : Essais en zone de recette réalisés à l'issue de l'élaboration des calottes, résultats conformes*

## **3<sup>ème</sup> phase (2012 à 2014) réalisation des essais complémentaires**

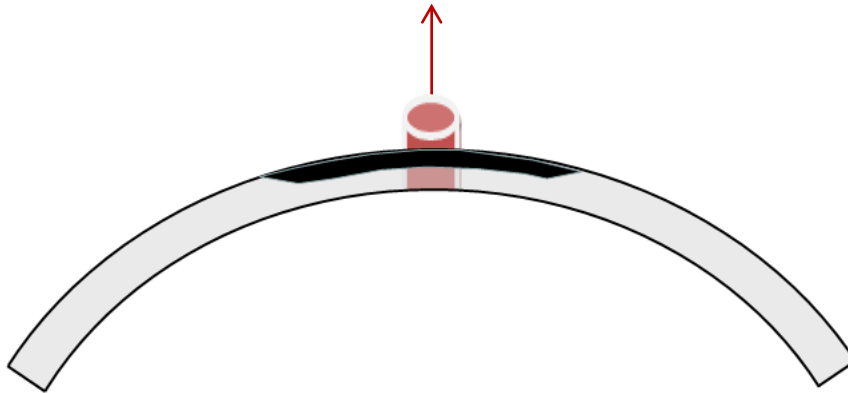
AREVA réalise des essais sur une carotte prélevée dans une calotte élaborée avec la même gamme de fabrication que celle de FA3 : UA supérieure



Objectif : caractériser l'effet de la ségrégation majeure positive sur les caractéristiques mécaniques

**AREVA, interrogé par l'ASN, considère que les critères matériaux fixés par l'arrêté du 12 décembre 2005 seront respectés dans la carotte centrale**

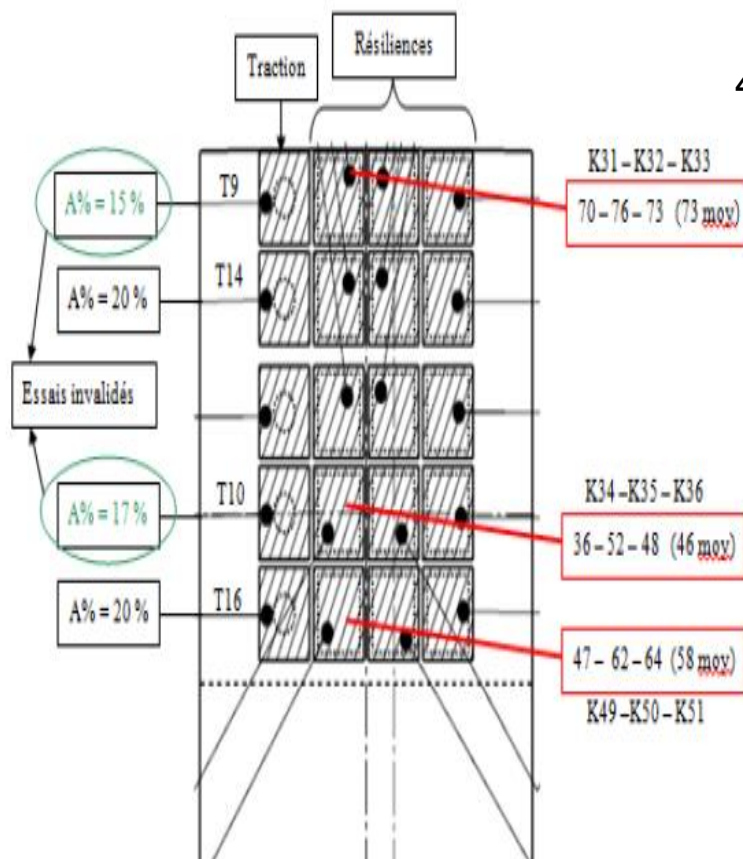
### 3<sup>ème</sup> phase (2012 à 2014) réalisation des essais complémentaires



Essais réalisés sur la  
calotte supérieure UA

Diamètre de la carotte  
d'essai 80mm

## 3<sup>ème</sup> phase (2012 à 2014) réalisation des essais complémentaires



Taux de carbone

Teneur visée : 0,22%

Allongements à la rupture

20% (conforme à l'arrêté ESPN)

Résilience

Premiers essais 1/4 ep. : **36, 52** et **48J**

Seconds essais 1/4 ep. : **47**, 62 et 64J

Moyenne **52J** pour 60 J minimum

**Sur les éprouvettes de résilience en peau et 1/4 épaisseur mesure de [C] ≈ 0,3%**



## 3<sup>ème</sup> phase (2012 à 2014) réalisation des essais complémentaires

### Expertises complémentaires

- mesures de carbone sur surface externe de la calotte UA
- examens métallographiques sur les éprouvettes de résilience

**AREVA conclut que les valeurs de résilience sont à relier à la présence de ségrégation majeure positive de carbone ( $\Delta C/C > 50\%$ )**