

# 複合材サンドウィッチパネルへの シエアログラフィ法の適用

滝沢 真実<sup>\*1</sup> 前田 朝樹<sup>\*2</sup> 藤原 貢<sup>\*3</sup> 細谷 昌厚<sup>\*4</sup>  
*Takizawa Mami Maeda Tomoki Fujiwara Mitsugu Hosoya Masaatsu*

本稿では、GFRP（ガラス繊維強化プラスチック）試験体に対してシエアログラフィ法を適用したのでその適用事例を紹介する。剥離模擬欠陥を付与した GFRP サンドウィッチパネル試験体を製作し、シエアログラフィ法によって剥離模擬欠陥の検出性能を評価した。また、シエアログラフィ法と微小面外変形解析結果を比較し、本試験条件における検出可能な最小面外変形量を算出した。

本結果は、複合材大型構造物の非破壊検査手法として、広範囲を高速に探傷できる点でシエアログラフィ法が有効であることを示している。

キーワード：非破壊検査、シエアログラフィ法、複合材、GFRP

## 1. はじめに

比強度や軽量性に優れた複合材は航空宇宙、船舶などの分野に多く適用されるようになってきた。一般に、複合材の非破壊検査には打音検査や超音波法、放射線法などが用いられている。しかしながら、大型複合材構造物の非破壊検査では広範囲を高速に検査できる技術が求められるため、従来の手法では効率が良いとは言い難い。そこで、著者らは高速で非破壊検査が可能なシエアログラフィ法に着目した。欧米では、航空機や宇宙機器、船舶の FRP 部品やウィンドタービンブレードなどの非破壊検査手法として、幅広い分野での適用が始まっている。しかし日本国内においては未だ適用が始まっていないのが現状である。そのため、

著者らは剥離を模擬した欠陥を付与した GFRP 試験体を製作し、シエアログラフィ法の適用性を確認した<sup>(1)</sup>。

## 2. シエアログラフィ法

シエアログラフィ法は、試験体表面にレーザー光を照射し、CCD カメラで捉えた反射光の位相を検出して微小な面外変形の変化を捉える方法である。試験体にレーザー光を照射した状態で加熱や局所的な減圧、振動などを加え、試験範囲内に面外変形を引き起こす。これによって反射したレーザー光を CCD カメラで捉え、形成した干渉縞から試験視野内の位相分布をスペckル像から位相シフト法を用いて算出する。面外変形前と変形後の位相分布を比較することで、表面きずや剥離の

\*1：検査事業部 技術部 NDE グループ

\*2：計測事業部 計測技術部 解析技術グループ 課長

\*3：検査事業部 技術部 部長

\*4：技師長

有無を位相差像として捉える手法である<sup>(2)</sup>。シェアログラフィ法の基本的な装置構成を図1に示す。フェーズシフトミラーはコンピュータで角度を変え、位相を制御できる。これにより、ビームスプリッターから反射してCCDカメラに到達したレーザー光と干渉しあい干渉縞を形成することができる。フィールドで用いられるシェアログラフィ装置は、レーザーダイオードやCCDカメラ、ミラーさらにはコンピュータまでが一体型となり、持ち運びに適した構造になっているものが多い。

本手法は、レーザーホログラフィ干渉法や電子スペckル干渉法とは異なり、参照光を使用しないため、耐震テーブルが不要であるという大きなメリットがある。また基本的に非接触で検査を行うため、フィールド上で大型構造物を高速で探傷するのに適している。しかし、検出できる欠陥は、表面および表層部では比較的容易であるが、深い内部の欠陥は検出が難しいと言われている。また、微小な欠陥の検出や、欠陥サイズの精度良い定量化には適さないとも言われている<sup>(3)</sup>。

### 3. 試験内容

#### 3.1 試験体の製作

厚さの異なる2枚のGFRPパネルでバルサ材を挟んで接着したサンドウィッチ構造の試験体を2体製作した。バルサ材には、界面剥離を模擬した深さ約1mmの人工欠陥を付与した。付与した人工欠陥の表面寸法は、30×30mm、50×50mm、70×70mmの3種類とし、バルサ材の両面に3種類ずつ付与した。GFRPパネルの厚さおよび積層数を表1に示す。なお、GFRPパネル1-1と1-2、2-1と2-2をそれぞれペアとしてバルサ材と接着させ、試験体を製作した。

#### 3.2 試験装置

シェアログラフィ装置は、Dantec Dynamics GmbH製のQ810を使用した。減圧フードとレーザー光源、CCDカメラが一体となり、持ち運びが容易な形状の装置である。本試験で用いた減圧フードの試験範囲は約300×300mmである。装置の外観写真を、写真1および写真2に示す。

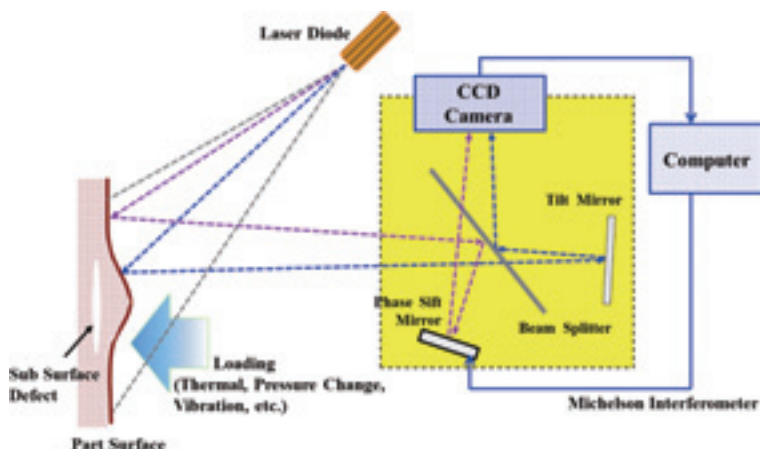


図1 シェアログラフィ装置の基本原理

表1 GFRP パネルの厚さ

	GFRP パネル 1-1	GFRP パネル 1-2	GFRP パネル 2-1	GFRP パネル 2-2
板厚[mm]	5.6	3.0	2.8	1.5
積層数[ply]	15	9	8	4

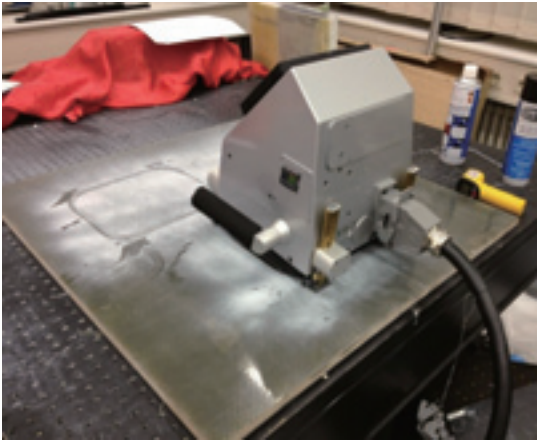


写真1 試験装置 (減圧フード)

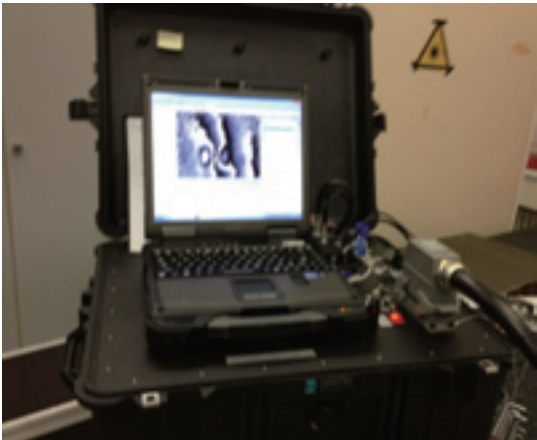


写真2 試験装置 (制御用 PC)

### 3.3 試験方法および条件

#### (1) シェアログラフィ試験

試験は、携帯型装置を用いて減圧法で行った。試験範囲を減圧することにより試験面に微小な面外変形を引き起こし、変形の変化を位相差像として PC 上に表示し、記録した。小型の真空ポンプに繋がれているフードを試験片面に  $-5\text{kPa}$  で固定し、 $0.2\text{kPa}$  ステップで減圧した。パネル 1-1 は最大  $-8\text{kPa}$ 、それ以外のパネルは最大  $-7\text{kPa}$  まで減圧し、最適な画像を取得した。

#### (2) 微小面外変形解析

減圧法による試験体表面の面外変形量を静応力解析によって算出した。解析に使用した GFRP 材は積層角度  $0/90^\circ$ 、ビニルエステル樹脂のものを想定し、物性値は公表値および GFRP 製造業者から提供された値を用いた。また、解析モデルとして GFRP 平板の中心に剥離が付与された試験体を想定した。剥離の寸法や板厚、解析条件を表 2 に示す。

## 4. 試験結果

### 4.1 剥離の検出とサイジング

試験結果の代表例を図 2 (a) ~ (c) に示す。パネル 1-1 (厚さ  $5.6\text{mm}$ 、図 2 (a))、パネル 2-1 (厚

表 2 解析条件

剥離寸法 [mm]		30×30
		50×50
		70×70
試験体の板厚 [mm]		2.6
		3.0
		4.6
		5.4
解析ソフト		ABAQUS
メッシュ[mm]	解析エリアの中心(剥離部)	$1 \times 1 \times (1/6)T$
	中心以外	$12.5 \times 12.5 \times (1/3)T$
減圧フード内圧 [MPa]		21

※T:CFRP 平板の板厚

さ2.8mm、**図 2 (b)**)、パネル 2-2 (厚さ 1.5mm、**図 2 (c)**) の 70×70mm 欠陥に対して、シェアログラフィ法を適用し剥離サイズを計測した結果である。パネルが薄くなるごとに指示模様の識別性が向上しているのがわかる。これは薄いパネルの方が、変形導入時の変形量が大きくなったためである。また、剥離欠陥のサイジング評価については、薄いパネル (2-1 および 2-2) では良い一致を示したが、厚いパネル (1-1) では面外変形量が小さいため、剥離サイズは過小気味で算出された。

また、人工欠陥サイズ 30×30mm の剥離については、パネル 1-1 以外で ±1mm のサイジング誤差で検出され、比較的精度の良い検査が可能であった。

#### 4.2 検出可能な最小面外変形量

微小面外変形解析結果として、コンタ図の一例を**図 3**に示す。図に示すように剥離欠陥中心点の最大面外変形量を解析から算出した。また、面外変形量と剥離サイズの関係を表すグラフを**図 4**に示す。縦軸は、解析によって算出した最大面外変形量で、試験体表面から剥離までの深さごとにプロットした (図中の青、橙、緑、紫線)。横軸はシェアログラフィ法で検出可能であった剥離サイズである。この結果より、シェアログラフィ法で検出が可能であった最小の剥離サイズは 30×30mm で、その際の最大面外変形量は約  $3.0 \times 10^{-4}$ mm であることがわかる。すなわち、 $3.0 \times 10^{-4}$ mm 以上の面外変形が起きる剥離欠陥であれば、本条件においてシェアログラフィ法での検出が可能であるということがわかった。

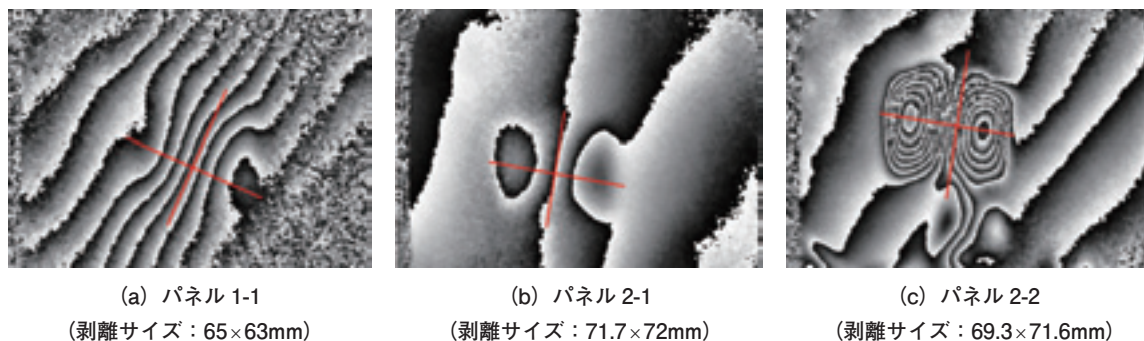


図 2 シェアログラフィ検出結果例

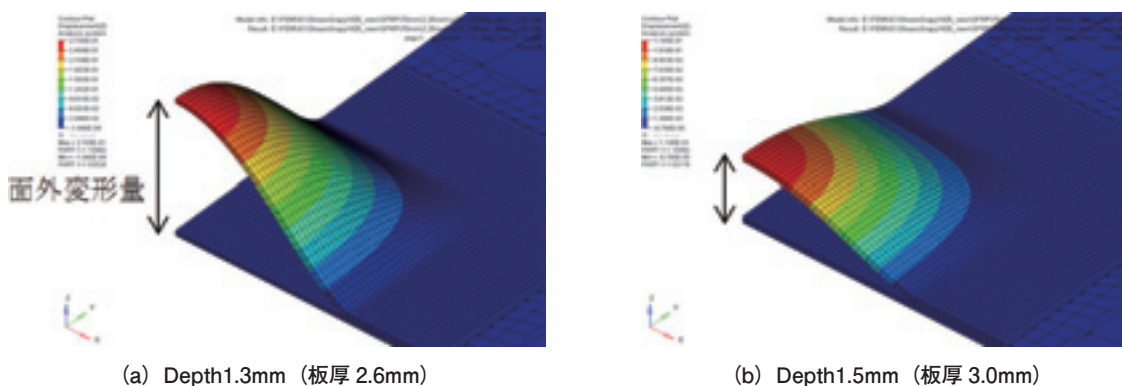


図 3 微小面外変形解析結果コンタ図例



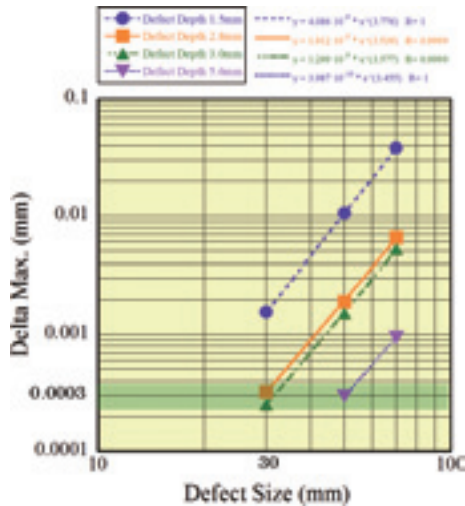


図4 最小面外変形量の算出

## 5. まとめ

本稿では、GFRP 試験体に対してシエアログラフィ法を適用し、本手法の有効性を確認した。本試験では、30×30mm サイズの剥離の検出が可能であったが、GFRP 複合材は大型の構造物に使用されることが多いため、30×30mm の剥離が検出できれば、実際の試験でも十分適用可能であると考えられる。また、試験時間については、条件検討に要する時間を除けば一回の試験範囲を1分以下で検査可能であるため、試験対象物が大型であっても、短時

間で検査が可能であると予想される。さらに、微小面外変形解析結果と比較することにより本条件における検出可能な最小欠陥の最大面外変形量を算出した。これにより、ターゲットとなる欠陥の大きさを想定し、最大面外変形量を算出すれば、シエアログラフィ法で検出が可能かどうかを事前に数値解析で推定することが可能であると示唆された。

今後は、実機品を視野に入れたシエアログラフィ試験の最適条件を検討する。また、CFRP 複合材についても同様の検討を行い、有効性を確認する予定である。

## 参考文献

- (1) 滝沢真実、前田朝樹、藤原貢、細谷昌厚：複合材へのシエアログラフィ法の適用事例、一般社団法人日本非破壊検査協会、第17回表面探傷シンポジウム講演論文集、2014、pp.1-4
- (2) Wolfgang Steinchen, Lianxiang Yang : Digital Searography, SPIE PRESS, 2003, pp.73-84
- (3) ASTM E 2581-07 : Standard Practice for Shearography of Polymer Matrix Composites, Sandwich Core Materials and Filament-Wound Pressure Vessels in Aerospace Applications, ASTM International, 2007



検査事業部  
技術部  
NDE グループ  
滝沢 真実

TEL. 045-791-3523  
FAX. 045-791-3547



計測事業部 計測技術部  
解析技術グループ  
課長  
前田 朝樹

TEL. 045-759-2127  
FAX. 045-759-2534



検査事業部  
技術部  
部長  
藤原 貢

TEL. 045-791-3523  
FAX. 045-791-3547

技師長

細谷 昌厚

TEL. 045-791-3550  
FAX. 045-791-3555