

本資料のうち、枠囲みの内容は商業機密に
属しますので公開できません。

重大事故等対策の有効性評価に係る シビアアクシデント解析コードについて

(第 3 部 M A A P)

添付 1 高圧溶融物放出 / 格納容器
雰囲気直接加熱の防止について

目次

1 まえがき.....	3.1-3
2 現象の概要.....	3.1-3
3 不確かさに関する整理.....	3.1-3
4 感度解析と評価.....	3.1-13
5 まとめ.....	3.1-61
添付 1-1 Surry 型キャビティの 1/42 スケール実験.....	3.1-62

1 まえがき

高圧溶融物放出（HPME：High Pressure Melt Ejection、以下、HPME と称す。） / 格納容器雰囲気直接加熱（DCH：Direct Containment Heating、以下、DCH と称す。）の防止に関して、解析モデルに関する不確かさの整理を行い、感度解析により有効性評価への影響を確認した。

2 現象の概要

溶融炉心が原子炉容器下部プレナムに落下し、1次系圧力が高圧の状態、原子炉容器下部ヘッドが破損すると、溶融炉心が破損口から噴出し、その後、高速のガス流によって、溶融炉心が微粒子化して格納容器内に分散放出されるため、格納容器内雰囲気を直接加熱し、格納容器内圧力・温度が急上昇する。さらに、溶融炉心の中に存在する金属成分が水と反応して水素ガスが発生し、さらに水素燃焼を伴うことによっても格納容器の加圧が促進される。

本事象に関しては、米国において主として PWR について研究が行われており、実験研究において、格納容器区画内の内部構造物には溶融炉心を捕捉する効果があること、放出された溶融炉心の粒子径は小さいため、格納容器空間に移行する前に多くの保有熱を原子炉キャビティ等の雰囲気に伝達することがわかっている。また、実験データに基づいて作成された DCH モデルによる PWR プラントの解析により、DCH による格納容器破損の可能性は小さいことが示されている。このことから、大型ドライ格納容器を有するプラントについては、HPME / DCH の格納容器健全性に対する脅威は小さいと結論付けている（NUREG/CR-6338）。

溶融炉心の分散放出は、高圧条件下で溶融炉心が1次冷却系外に噴出される場合に発生するが、その圧力には閾値（しきい値）があり、1次冷却系を減圧させることにより、溶融炉心の飛散を抑制あるいは緩和できることが知られている（添付 1-1 参照）。そこで、国内 PWR プラントでは、HPME / DCH 発生の防止のための対策として、炉心溶融の検知後、速やかに加圧器逃がし弁を手動開放し、1次冷却系の圧力を 2 MPa[gage]以下まで減圧させることとしており、その効果が重大事故対策の有効性評価において確認できる。

3 不確かさに関する整理

実験等による知見から、溶融炉心の分散放出が無視できる1次系圧力は 2.0 MPa[gage]程度と評価される。一方、原子炉容器破損時の1次系圧力には不確かさがあると考えられる。

HPME / DCH 防止の有効性を評価するに当たって、事故シーケンスとしては、1次冷却系が高圧条件である「全交流動力電源喪失 + 補助給水失敗」を選定している。4ループプラントの1次冷却系圧力の応答は図 3-1 に示すとおりであり、約 3.3 時間に1次系強

制減圧(加圧器逃がし弁手動開放)を行い、その後は、蓄圧タンク圧力(4.04MPa[gage])以下まで減圧した時点で、蓄圧注入が開始され、蓄圧タンク圧力とともに緩やかに低下する。約5.5時間で溶融炉心が下部プレナムへ落下し始め、溶融炉心と冷却材の相互作用(原子炉容器内 FCI)により発生した水蒸気により過渡的に加圧されるが、加圧器逃がし弁は開放されており、速やかに減圧し、約6.7時間の原子炉容器破損の時点で1.8MPa[gage]であり、原子炉容器破損後は、格納容器圧力と均圧する。

上記の事象進展において、原子炉容器破損の時点での1次系圧力に影響する要因としては、

- ・加圧器逃がし弁及び蓄圧タンクによる圧力変化
- ・下部プレナム部での溶融炉心と冷却水の相互作用(原子炉容器内 FCI)
- ・原子炉容器の破損時期

であり、それぞれについて不確かさの整理を行う。また、表3-1に原子炉容器破損時1次系圧力(DCH防止)の不確かさに関する整理結果を示す。図3-2に以下について整理したフロー図を示す。

(1) 加圧器逃がし弁及び蓄圧タンクによる圧力変化

加圧器逃がし弁による減圧挙動そのものは、加圧器逃がし弁の容量、開放時の流量により決まる。弁容量は、プラント設計として設計圧力及び流量(気相)が定まっているが、その設計値に基づく値となるよう、コード内で弁口径が調整される。また、1次系強制減圧時点では加圧器内のインベントリがある程度減少していることから、気相単相での放出となる。流量の計算には、サブクールから二相状態まで適用可能である臨界流モデルを使用しており、1次系圧力が低下し臨界流にならない場合は、差圧に基づく流量を計算するモデルである。これらより、流量について不確かさは小さいと言える。

蓄圧タンクによる注入開始後の圧力挙動は、蓄圧タンク内圧と1次系圧力の差圧に基づき計算される注入流量と状態方程式により求められる蓄圧タンク内圧によるものであり、蓄圧タンクの条件はプラント設計に基づき決定されるため、流量の不確かさは小さいと考えられるが、原子炉容器破損時の1次系圧力に影響を与えることから、蓄圧注入の圧力損失の感度を確認する。

(2) 下部プレナム部での溶融炉心と冷却水の相互作用(原子炉容器内 FCI)¹

下部プレナム部でのFCIは、細粒化した溶融炉心(デブリ粒子)により下部プレナム残存水が加熱される際に水蒸気が発生し、圧力上昇(圧力スパイク)を引き起こす現象であり、冷却水の状態、溶融炉心の状態及びこれらの相互作用として分けて考えることができることから、不確かさの要因として、

¹ 添付3 溶融炉心と冷却水の相互作用について

- ・冷却水の状態
- ・熔融炉心の落下速度と細粒化量
- ・冷却水とデブリ粒子の伝熱

に分けて考える。

冷却水の状態

原子炉容器内 FCI による水蒸気発生のは易さは水のサブクール度に依存し、加圧器逃がし弁開放後に 1 次冷却系が減圧する過程では減圧沸騰しており飽和水である。したがって、水蒸気発生のは易さの観点では、不確かさは小さいと言える。

また、下部プレナム部の冷却水の量に関しては、1 次冷却材の減圧沸騰に伴う減少と蓄圧注入による増加の結果であり、解析モデルは、一般的な質量・エネルギー保存則に基づいており、不確かさは小さいと言える。

熔融炉心の落下速度と細粒化量

熔融炉心が下部プレナムに落下する際の急激な水蒸気発生は、熔融炉心と水の接触のは易さ (= 接触面積) に依存する。すなわち、

- ・熔融ジェットの落下径
- ・デブリ粒子の生成割合

である。以下、それぞれの観点で検討する。なお、上記に加えて「デブリ粒子の径」についても接触面積に影響する要因であるが、冷却水とデブリ粒子の伝熱の観点で検討する。

a . 熔融ジェットの落下径

熔融炉心の下部プレナムへの落下は、物理現象としては、熔融炉心のリロケーションにより下部炉心支持板の上部に堆積した熔融炉心のクラストが融解し、そこから熔融炉心が下部炉心支持板の開口部を通して下部プレナムへ落下する過程である。これに対し、解析モデルでは、ノード単位でクラストの融解を取り扱い、熔融ジェットの落下径は、下部炉心支持板の開口部の面積を等価直径として入力条件として与えたものから計算される。したがって、実現象では解析よりも熔融ジェットの落下径が小さい場合が考えられる。この観点で不確かさが存在し、熔融ジェットの落下径により、熔融炉心と水の接触面積が左右され、水蒸気発生の点で影響があることから、熔融ジェット径の感度を確認する必要がある。

b . デブリ粒子の生成割合

熔融炉心が冷却水に落下する際に、エントレインにより熔融炉心の一部が細粒化する。このときの細粒化量(細粒化速度)について、MAAP では、Ricou-Spalding

の式により計算を行う。Ricou-Spalding モデルは、エントレイン量（細粒化量）を流入流体の速度（ジェット速度）と両流体の密度比に関連させたモデルであり、液液混合問題において広く利用されている相関式である。

MAAP では、Ricou-Spalding の式の比例係数であるエントレインメント係数について、FCI の大規模実験に対するベンチマーク解析によって、その範囲を設定しており、有効性評価の解析ではその最確値を設定している。したがって、エントレインメント係数には不確かさが存在すると考えられることから、エントレインメント係数に関して感度を確認する。

冷却水とデブリ粒子の伝熱

水中にエントレインされたデブリ粒子は、高温かつ崩壊熱による発熱状態にあり、周囲の水が膜沸騰となることから、デブリ粒子自体は蒸気膜に覆われた状態である。

MAAP では、水中にエントレインされたデブリ粒子と水との伝熱は蒸気膜に覆われた粒子の熱伝達（膜沸騰熱伝達と輻射熱伝達）に関する相関式で表される。ここで、デブリ粒子と水との伝熱はデブリ粒子の数とデブリ粒子の径に依存する。

前述のとおり、溶融炉心のエントレイン量は、Ricou-Spalding の式により計算され、デブリ粒子の数はデブリ粒子の径により計算されることから、デブリ粒子の径がキーパラメータである。有効性評価の解析では、デブリ粒子の径を、(UO_2 / ZrO_2) を用いた FCI の大規模実験に基づき設定していることから妥当であると考えが、解析において設定したデブリ粒子の径は、FCI の大規模実験での平均的な値であり、実験ケースによってばらつきが存在している。したがって、この観点で不確かさが存在することから、デブリ粒子の径の感度を確認する。

(3) 原子炉容器破損時期

DCH 防止の観点では、原子炉容器が破損する時点で、加圧器逃し弁の開放により 1 次系圧力が 2.0MPa[gage]を下回っていれば達成されると言える。減圧挙動については、(1)で考察済みであり、ここでは原子炉容器が破損する時間について考える。原子炉容器の破損が早まる場合には、その時点での 1 次冷却系の圧力が 2.0MPa[gage]を超えた状態となる可能性がある。

原子炉容器が破損する時期に関係する物理現象としては、炉心溶融進展や溶融炉心のリロケーションがある。炉心水位の低下及びジルコニウム - 水反応により炉心上部からヒートアップして被覆管や燃料が溶融して下部へ移動しそこで冷却されてクラストを形成する。あるいは、被覆管が損傷すると燃料ペレットが崩壊して堆積する。その後、クラストや堆積した燃料ペレットが溶融し、溶融領域が拡大する。その際、炉内構造材の一部がプールの中に溶け込む。さらに、溶融プール下部のクラストが破損し、溶融炉心が下部ヘッドへ移行する。この間、1 次系強制減圧によ

って蓄圧タンク水が炉心に断続的に注入される。MAAP ではこれらの物理現象を詳細に模擬しているが、現象自体に不確かさが存在し、今後も更なる知見の拡充が必要となる。原子炉容器破損時期に間接的に影響を与える要因としては、炉心ヒートアップ、炉心崩壊挙動、炉心デブリの伝熱が挙げられる。

MAAP では原子炉容器の破損は、計装用案内管溶接部の破損、クリーブ破損等の複数の破損形態を模擬している。有効性評価では計装用案内管溶接部の破損が最初に発生するため、それ以外の破損形態を仮定する事は原子炉容器破損を遅らせる方向となる。ここでは計装用案内管溶接部の破損に関する不確かさに着目し、感度解析を実施する。

これらの不確かさ要因について以下のとおり検討する。

炉心ヒートアップ

炉心水位が低下すると、崩壊熱によって炉心がヒートアップする。その際、被覆管温度が上昇するとジルコニウム - 水反応の酸化発熱反応によってヒートアップが促進される。炉心は、崩壊熱によってヒートアップし、被覆管温度が上昇してくると、酸化発熱反応によってヒートアップが促進されるが、炉心のヒートアップの速度には不確かさがあるため、感度を確認するパラメータとして、ヒートアップ時の被覆管表面積を選定し、被覆管表面積に関する感度解析を実施する。

炉心崩壊挙動

炉心がヒートアップすると、燃料棒の体系から、燃料ペレットが崩壊した状態となる。燃料ペレットが崩壊すると、燃料棒体系の場合に比べて水蒸気による冷却が困難となり、熔融状態へ至る事象進展が早くなる。燃料棒の体系から燃料ペレットが崩壊した状態に移行する時間や温度には不確かさが存在することから、燃料ペレットが崩壊する時間及び温度に関する感度解析を実施する。

炉心デブリと上面水プールとの伝熱

炉心デブリが下部プレナムに堆積し、上面が水プールで覆われる状況では、炉心デブリは冷却され、そのときの熱流束は限界熱流束で制限される。限界熱流束には不確かさがあり、これが小さい場合には、炉心デブリが冷却されにくくなり、原子炉容器破損へ至る事象進展も早くなる。したがって、下部プレナム内の炉心デブリと上面水プールとの間の限界熱流束に関する感度解析を実施する。

炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達

炉心デブリが下部プレナムに堆積し原子炉容器との間にギャップが生じている状況では、そのギャップに水が侵入するため炉心デブリが冷却され、そのときの熱流

束は限界熱流束で制限される。この現象は実験的に確認されているものの、デブリ重量が大きい場合にはギャップ幅が小さくなり、気液対向流現象によりギャップに十分な水が流れ込まないことも報告されている[1]。また、計装用案内管等の貫通部及びその溶接部を持つ体系での実験はこれまでなされていない。このように、ギャップによる冷却には不確かさがあり、これが小さい場合には、炉心デブリが冷却されにくくなり、原子炉容器破損へいたる事象進展も早くなる。したがって、下部プレナム内の炉心デブリとギャップに侵入した水との間の限界熱流束に関する感度解析を実施する。

原子炉容器破損判定

計装用案内管溶接部の破損については、せん断応力による判定と歪みによる判定を併用している。せん断応力による判定では、データに基づく温度依存の限界せん断応力との比較によって破損判定を行っており、不確かさは小さいと判断している。一方、歪みによる判定では、破損時の最大歪みをインプットとして与え、これとの比較によって破損判定を行っている。後者については不確かさがあると考えられ、溶接部破損時の最大歪みに関する感度解析を実施する。

- [1] K. Kang, et, al., Experimental Investigations on In-Vessel Corium Retention through Inherent Gap Cooling Mechanisms, Journal of Nuclear Science and Technology, 2006

表 3-1 DCH 防止の不確かさに関する整理結果 (1/2)

影響因子	実機での実現象	解析上の取扱い	感度解析条件
加圧器逃がし弁による 圧力変化	加圧器逃がし弁開によって、1次冷却水が放出され、その過程で1次系が減圧沸騰すると想定される。	サブクールから二相状態まで適用可能な臨界流モデル及び臨界流にならない場合は差圧に基づく流量を計算するモデルを使用して評価される。	流量が加圧器逃がし弁の弁容量の設計値に基づく値となるようコード内で弁口径が調整されるため、不確かさは小さく、感度解析不要
蓄圧タンクによる圧力 変化	過熱炉心に蓄圧タンク水が注入されるため、水蒸気発生によって1次系圧力が上昇し、1次系圧力が上昇すると蓄圧注入が停止することを繰り返すと想定される。	蓄圧タンク内圧と1次系圧力の差圧に基づき計算される注入流量と状態方程式により求められる蓄圧タンク内圧によって評価される。	蓄圧注入の圧力損失 (5.(1)にて感度解析実施)
冷却水の状態	1次系強制減圧によって、冷却水は減圧沸騰すると想定される。	一般的な質量・エネルギー保存則に基づいて評価される。	減圧沸騰状態であり、不確かさは小さく、感度解析不要
溶融ジェット の落下径	炉心デブリによって下部クラストが破損し、下部炉心支持板の開口部に沿って、炉心デブリが下部プレナムに落下すると想定される。	ジェット径は下部炉心支持板の開口部面積を等価直径として入力。	破損口径 (5.(2)にて感度解析実施)
デブリ粒子の生成割合	デブリジェット径が大きいと、水中に落下する炉心デブリの内、エントレインされる部分はジェットの表面近傍に限られると想定される。	逆円錐型のデブリジェットに対して、Ricou-Spalding 相関式によって評価される。	エントレインメント係数 (5.(3)にて感度解析実施)
冷却水とデブリ粒子の 伝熱	デブリ粒子から水へ膜沸騰伝熱及び輻射熱伝達から伝熱量が決まる。	デブリ粒子から水へ膜沸騰伝熱及び輻射熱伝達による熱流束によって評価される。	デブリ粒子の径 (5.(4)にて感度解析実施)

表 3-1 DCH 防止の不確かさに関する整理結果 (2/2)

影響因子	実機での実現象	解析上の取扱い	感度解析条件
炉心ヒートアップ	炉心露出状態において、崩壊熱及び被覆管酸化反応によって炉心の温度が上昇すると想定される。	炉心露出状態において、崩壊熱及び被覆管酸化反応によって炉心の温度上昇が評価される。	ヒートアップ時被覆管表面積 (5.(5)にて感度解析実施)
炉心崩壊挙動	被覆管が酸化反応によって脆化し、燃料ペレットが崩壊して流路に堆積すると想定される。	炉心の温度履歴に応じて、燃料ペレットが崩壊した状態として評価される。	ペレット崩壊時間及び温度 (5.(6)にて感度解析実施)
炉心デブリと上面水プールとの伝熱	溶融プール、クラスト、金属層の上に粒子ベッドが堆積し、蓄圧注入水が断続的に炉心に注入されるものの、注入量は限られるため、粒子ベッドはいずれ溶融すると想定される。	粒子ベッド状の発熱体に対する限界熱流束によって評価される。	限界熱流束に係る係数 (5.(7)にて感度解析実施)
炉心デブリと原子炉容器間の伝熱	原子炉容器がクリープしているため、炉心デブリの下部クラストと原子炉容器の間にギャップが生じ、そのギャップに水が浸入して冷却されるが、注入量は限られるため、原子炉容器はいずれ破損すると想定される。	炉心デブリと原子炉容器の間のギャップでの限界熱流束に係る係数を入力。	下部プレナムギャップ除熱量に係る係数 (5.(8)にて感度解析実施)
原子炉容器破損判定	貫通部のせん断応力、貫通部の歪み、原子炉容器本体のクリープ等によって原子炉容器が破損すると想定される。	貫通部のせん断応力、貫通部の歪み、原子炉容器本体のクリープ損傷割合等から原子炉容器破損が評価される。	溶接部破損時の最大歪み (5.(9)にて感度解析実施)

3.1-10

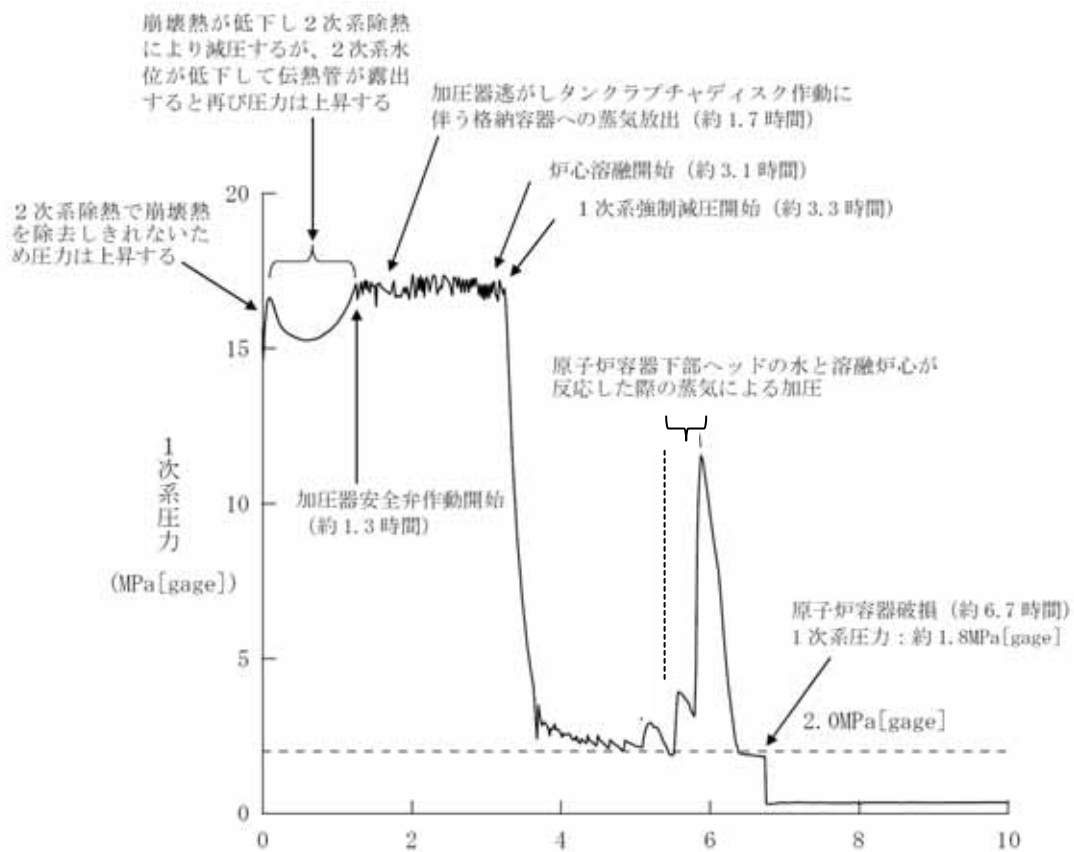


図 3-1 「全交流動力電源喪失 + 補助給水失敗」における 1 次系圧力挙動

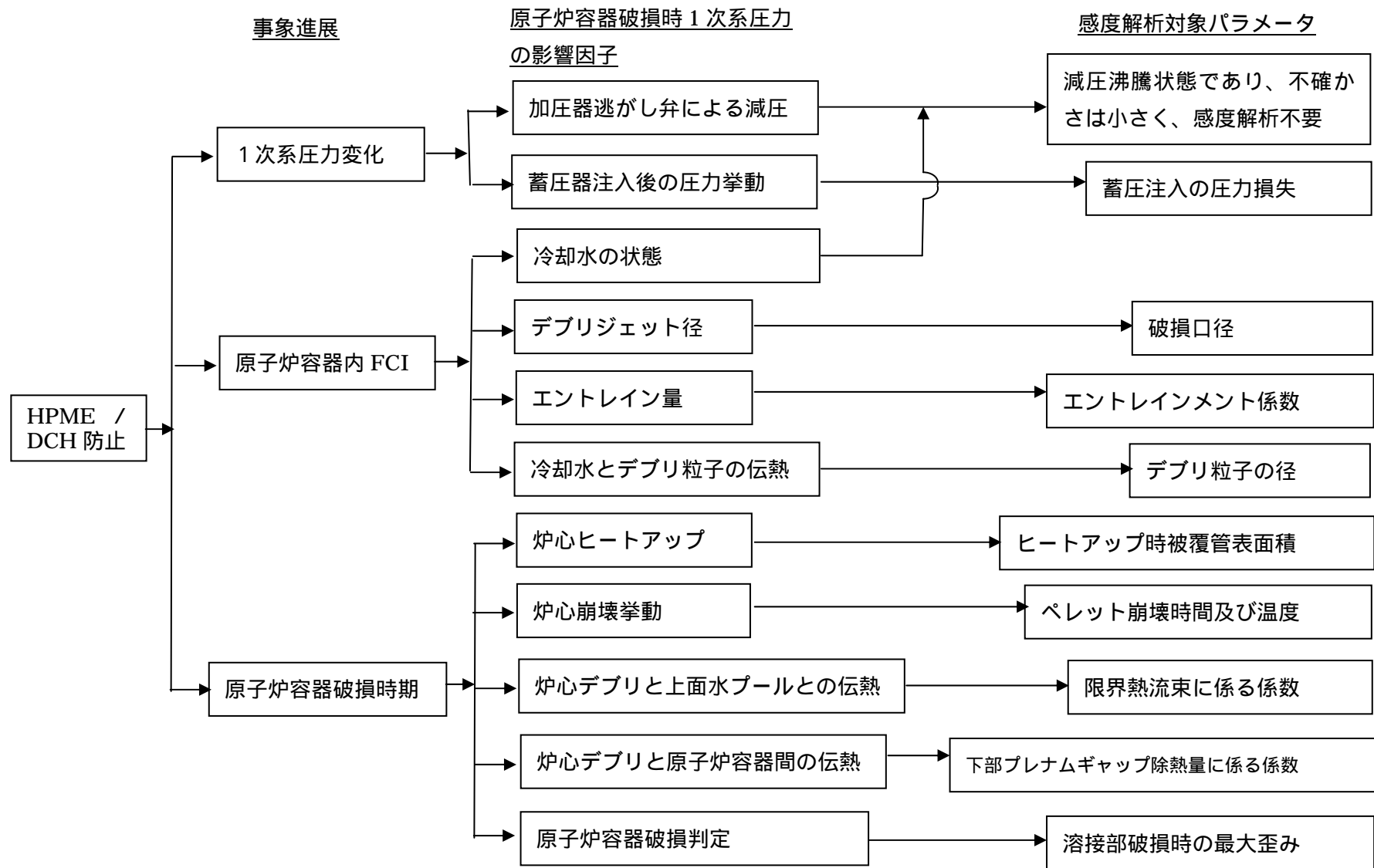


図 3-2 HPME / DCH 防止における不確かさに関するフロー

4 感度解析と評価

3章において抽出したパラメータに関して感度解析によりその影響程度を把握した。感度解析のベースケースは、4ループプラントの「全交流電源喪失+補助給水失敗」である。

(1) 蓄圧注入の流動抵抗

解析条件

蓄圧タンクの条件はプラント設計に基づき決定されるため、圧力損失についても不確かさは小さいと考えられるが、1次系強制減圧時の1次系圧力に影響を与えるため、感度を確認する。圧力損失として、ベースケースではプラント設計に基づく□を与えているが、感度を確認するために、その50%増の□を設定する。

項目	流動抵抗係数	設定根拠
ベースケース	□	プラント設計に基づく値
感度解析ケース	□	プラント設計に基づく値の50%増

解析結果

図4-1-1～4-1-7に、流動抵抗係数の感度解析結果を示す。

ベースケースと感度解析ケースで、本パラメータの影響は蓄圧注入開始以降に現れる。約3.3時間時点で、加圧器逃し弁開による1次系強制減圧により1次系圧力は急減し、約3.6時間の時点で蓄圧注入系が作動する。その時刻までは、ベースケースと感度解析ケースとで挙動は同等である。3.6時間以降の挙動も、ベースケースと感度解析ケースで僅かに差異はあるものの1次系圧力挙動及び原子炉容器破損時刻共にほぼ同じ結果となっている。

また、原子炉容器破損の損傷割合については、いずれのケースにおいても計装用案内管溶接部破損の損傷割合の方がクリーブ破損の損傷割合よりも先に1に到達し、計装用案内管溶接部が破損していることがわかる。

評価

蓄圧注入の流動抵抗の圧カスパイクに対する感度は小さく、その不確かさが有効性評価の結果に与える影響は小さいと言える。

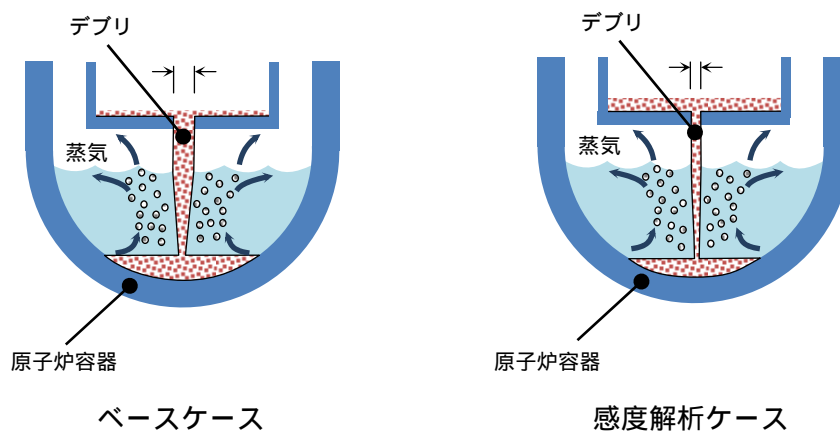
(2) 溶融ジェット径

解析条件

溶融ジェットの径には不確かさがあり、径が小さい場合にエントレイン量が増加することから、圧カスパイクが大きくなると考えられる。溶融ジェット初期径とし

て、ベースケースでは下部炉心支持板の水力等価直径である□mを与えているが、感度解析としてクラスト破損面積が小さくなる場合を想定し、その 1/2 倍の□mを設定する。感度解析ケースではデブリジェットのほぼ全量が細粒化することから、これ以上ジェット径が小さくなくても、細粒化量はほとんど変化なく、感度を確認する上では 1/2 倍のジェット径を確認すれば十分である。

項目	破損口の初期径	設定根拠
ベースケース	□ m	下部炉心支持板の水力等価直径相当
感度解析ケース	□ m	クラスト破損面積が小さい場合を想定



解析結果

図 4-2-1～4-2-7 に、溶融ジェット径の感度解析結果を示す。

ベースケースと感度解析ケースとで、本パラメータの影響は溶融炉心デブリの下部プレナムへの落下以降に現れる。溶融炉心が下部ヘッドへ移行するのは、溶融ボールの下に形成されたクラストが破損し、下部炉心支持板の流路から溶融炉心が下部ヘッドへ流れ落ちるためである。溶融ジェット径の最大値は下部炉心支持板の水力等価直径となる。溶融炉心の下部ヘッドへの移行後は、溶融ジェット径を小さくしたケースにおいて、細粒化割合が大きくなり、粒子ベッドの質量が増加している。粒子化割合が増加した結果圧カスパイクも大きくなり、圧力上昇幅は感度解析ケースの方が約 3.7MPa 程度大きくなっている。しかし、1 次系強制減圧を継続している事から、原子炉容器破損時点での 1 次系圧力はどちらも 1.8MPa[gage]程度であり大きな感度は無い。一方、感度解析ケースでは原子炉容器破損の時期が若干早くなっている。これは、溶融炉心が下部プレナムへ移行した時に下部プレナム内の水が早く蒸発するためである。

また、原子炉容器破損の損傷割合については、いずれのケースにおいても計装用案内管溶接部破損の損傷割合の方がクリーブ破損の損傷割合よりも先に 1 に到達し、計装用案内管溶接部が破損していることがわかる。しかしながら、クリーブ破損の

損傷割合についても、計装用案内管溶接部が破損するのと同時期に、損傷割合が増大している。このように破損想定には不確かさがあるものの、原子炉容器破損の時期については大きな相違は見られない。

評価

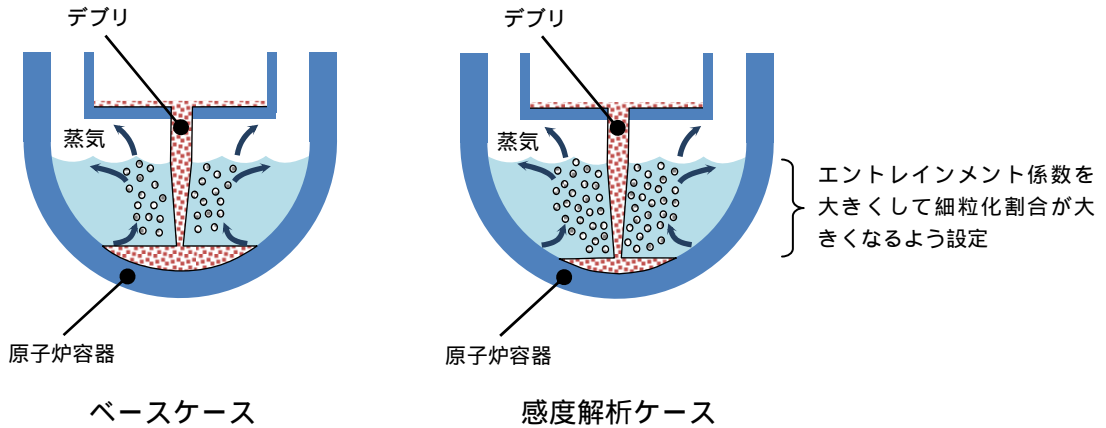
溶融ジェット径の圧カスパイクに対する感度は 3.7MPa 程度あるものの、原子炉容器破損の時点での圧力に対する感度は小さいため、その不確かさが有効性評価の結果に与える影響は小さいと言える。

(3) Ricou-Spalding のエントレインメント係数

解析条件

細粒化割合には不確かさがあり、細粒化割合が大きい場合に圧カスパイクが大きくなると考えられる。エントレインメント係数はベースケースでは□を設定しているが、感度解析ケースでは、MAAP コードの当該変数の推奨範囲(□ ~ □)のうち最も大きい値、すなわち、細粒化割合が大きく評価される値である□を設定する。なお、推奨範囲とは、FCI の大規模実験に対するベンチマーク解析において検討された範囲のことである。FCI の大規模実験の条件として、水プールの水深は 0.87 ~ 2.05m、水プールのサブクール度は飽和 ~ 124K、雰囲気圧力条件は 2 ~ 5.8MPa (高圧条件)、0.2 ~ 0.5MPa (低圧条件) を考慮している。一方、溶融炉心が原子炉容器下部プレナムへ落下する時点の特徴的な条件では、下部プレナムの水位は 1 ~ 2m 程度、原子炉容器内の冷却材は飽和状態、雰囲気圧力は 2MPa 程度であり、実験条件は有効性解析の特徴的な条件を包絡する。したがって、実験で検討された範囲に対して感度を確認すれば十分といえる。なお、デブリジェット径については、実験条件と実機条件に差があり、実機条件における径の方が大きい。このため、実機条件では細粒化される溶融炉心は一部であり、残りの大部分は連続相のままキャピティ床に堆積すると考えられる。実験ではジェット径に対して水深が深いため、ジェットの先端が床に到達せず、ほとんどすべての炉心デブリが細粒化されており、この条件に対してエントレインメント係数の幅が評価されている。したがって、実機条件のように、ジェット径に対する水深が浅い場合には、エントレインメント係数はより小さく評価されることが考えられる。実機条件に対して当該変数推奨値の最大値を与えて感度解析を実施することは、実現象よりも FCI の影響を過大に評価することになる。

項目	エントレインメント係数	設定根拠
ベースケース	<input type="text"/>	当該変数推奨範囲の最確値
感度解析ケース	<input type="text"/>	当該変数推奨範囲の最大値



解析結果

図 4-3-1～4-3-7 に、エントレインメント係数の感度解析結果を示す。

ベースケースと感度解析ケースとで、本パラメータの影響は溶融炉心デブリの下部プレナムへの落下以降に現れる。約 5.5 時間の時点で溶融デブリの下部ヘッドへの移行が生じており、そのときの 1 次系圧力の上昇は、感度解析ケースの方が 1.8MPa 程度大きい結果となっている。これは、エントレインメント係数を大きくすることで細粒化が進み、水との接触面積が大きくなり、水蒸気を短期間に発生させる効果があるためである。しかしながら、1 次系強制減圧が継続していることから、原子炉容器破損の時点では 1 次系圧力は約 1.8MPa[gage]と同程度の値となっている。一方、感度解析ケースでは原子炉容器破損の時期が若干早くなっている。これは、溶融炉心が下部プレナムへ移行した時に下部プレナム内の水が早く蒸発するためである。

また、原子炉容器破損の損傷割合については、いずれのケースにおいても計装用案内管溶接部破損の損傷割合の方がクリーブ破損の損傷割合よりも先に 1 に到達し、計装用案内管溶接部が破損していることがわかる。しかしながら、クリーブ破損の損傷割合についても、計装用案内管溶接部が破損するのと同時期に、損傷割合が増大している。このように破損想定には不確かさがあるものの、原子炉容器破損の時期については大きな相違は見られない。

評価

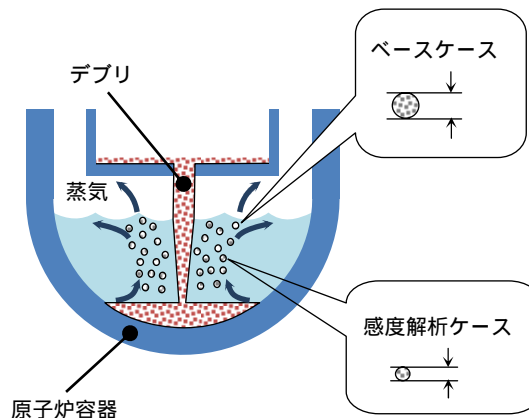
エントレインメント割合の圧カスパイクに対する感度は 1.8MPa 程度あるものの、原子炉容器破損の時点での圧力に対する感度は小さいため、その不確かさが有効性評価の結果に与える影響は小さいと言える。

(4) デブリ粒子の径

解析条件

粒子径には不確かさがあり、粒子径が小さい場合に圧カスパイクが大きくなると考えられる。粒子径は、ベースケースでは FCI の大規模実験に基づく [] を設定しているが、感度解析ケースでは、MAAP コードの当該変数の推奨範囲 ([] ~ []) のうち最も小さい値、すなわち、デブリ粒子径が小さく評価される値である [] を設定する。なお、推奨範囲とは、FCI の大規模実験に対するベンチマーク解析において検討された範囲のことである。FCI の大規模実験の条件として、水プールの水深は 0.87~2.05m、水プールのサブクール度は飽和~124K、雰囲気圧力条件は 2~5.8MPa (高圧条件)、0.2~0.5MPa (低圧条件) を考慮している。一方、溶融炉心が原子炉容器下部プレナムへ落下する時点の特徴的な条件では、下部プレナムの水位は 1~2m 程度、原子炉容器内の冷却材は飽和状態、雰囲気圧力は 2MPa 程度であり、実験条件は有効性解析の特徴的な条件を包絡する。したがって、実験で検討された範囲に対して感度を確認すれば十分といえる。なお、デブリジェット径については、実験条件と実機条件に差があり、実機条件における径の方が大きい。しかし、細粒化した炉心デブリ粒子の径については、炉心デブリの表面張力とジェット速度によって決まるものであり、ジェット径には依存しないと言える。

項目	粒子径ファクタ	設定根拠
ベースケース	[]	当該変数推奨範囲の最確値
感度解析ケース	[]	当該変数推奨範囲の最小値



解析結果

図 4-4-1~4-4-7 に、デブリ粒子の径の感度解析結果を示す。

ベースケースと感度解析ケースとで、本パラメータの影響は溶融炉心デブリの下部プレナムへの落下以降に現れる。約 5.5 時間の時点で溶融デブリの下部ヘッドへの落下が生じている。感度解析ケースにおいては粒子径が小さくなっている事から、

圧カスパイクによる上昇幅はベースケースに比較して大きくなっているものの、感度としては僅かである。また、原子炉容器破損時点での 1 次系圧力についても、ほぼ感度は無くどちらのケースも 1.8MPa[gage]程度である。また、ベースケースと感度解析ケースでは原子炉容器破損の時期はほぼ同じ結果となっている。これは、溶融炉心が下部プレナムへ移行した時の圧力上昇挙動が同等であるためである。

また、原子炉容器破損の損傷割合については、いずれのケースにおいても計装用案内管溶接部破損の損傷割合の方がクリーブ破損の損傷割合よりも先に 1 に到達し、計装用案内管溶接部が破損していることがわかる。しかしながら、クリーブ破損の損傷割合についても、計装用案内管溶接部が破損するのと同時期に、損傷割合が増大している。このように破損想定には不確かさがあるものの、原子炉容器破損の時期については大きな相違は見られない。

以上、デブリ粒子の径に関しては、3 割程度小さくした場合（粒子径ファクタ ）でも、1 次系圧力の挙動にはほとんど影響しない結果となった。

評価

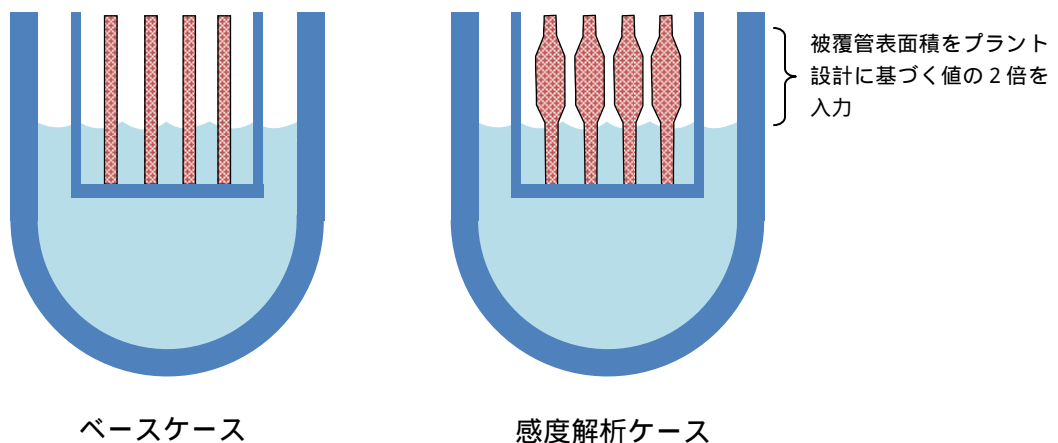
炉心デブリ粒子径の圧カスパイクに対する感度は小さく、その不確かさが有効性評価へ与える影響は小さいと言える。

(5) ヒートアップ時の被覆管表面積

解析条件

炉心のヒートアップ速度には不確かさがあるため、感度を確認するパラメータとして、ヒートアップ時の被覆管表面積を選定した。ヒートアップ時の被覆管表面積として、ベースケースではプラント設計の 1 倍を与えているが、感度を確認するために、その 2 倍を設定する。

項目	ヒートアップ時の被覆管表面積	設定根拠
ベースケース	1 倍	プラント設計に基づく値
感度解析ケース	2 倍	酸化発熱反応を促進するようにプラント設計に基づく値の 2 倍



解析結果

図 4-5-1～4-5-7 に、ヒートアップ時の被覆管表面積の感度解析結果を示す。

ベースケースと感度解析ケースで、本パラメータの影響は炉心露出以降に現れる。ヒートアップ時の被覆管表面積を 2 倍にしたことで、金属-水反応による酸化反応熱が増加することから、炉心溶融は感度解析ケースにおいて約 4 分早くなっている。また、加圧器逃し弁開による強制減圧も、炉心溶融開始後 10 分での操作を仮定していることから、約 4 分早期に行われる。さらに、酸化反応熱が増加することで炉心溶融の進展も早くなることから、下部ヘッドへのリロケーションは約 14 分早くなっている。以上のように、感度解析ケースにおいては事象の進展が 14 分程度早くなるものの、原子炉容器破損の時点での 1 次系圧力は 2MPa[gage]を下回っている。

評価

ヒートアップ時の被覆管表面積は、2 倍のふり幅でも事象進展の速さに対する感度は 14 分程度であり、その不確かさが有効性評価へ与える影響は小さいと言える。

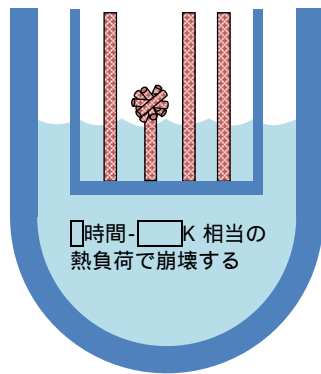
(6) 燃料ペレットが崩壊する時間及び温度

解析条件

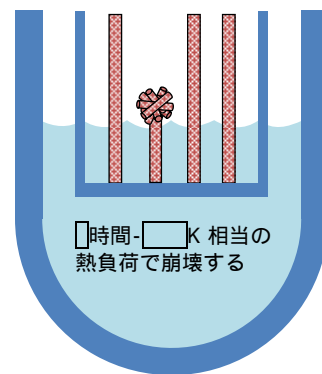
炉心がある温度に達してから、燃料ペレットが崩壊するまでの時間（あるいは、一定時間のうちに燃料ペレットが崩壊する温度）には、不確かさがあると考えられ

るため、感度を確認する。ベースケースでは、炉心ノードが□K一定と仮定した場合に□時間で炉心が崩壊することを想定しているが、感度解析では、炉心ノードが□K一定と仮定した場合に□時間（あるいは□K一定で□秒）経過すると炉心が崩壊することを想定する。なお、実際には温度履歴に応じて、燃料ペレットが崩壊するまでの時間を計算している。

項目	□時間で炉心崩壊に至る場合の炉心温度	設定根拠
ベースケース	□K	当該変数推奨範囲の最確値
感度解析ケース	□K	燃料ペレットが崩壊する時間を早めるように設定



ベースケース



感度解析ケース

解析結果

図 4-6-1 ~ 4-6-7 に、燃料ペレットが崩壊する時間及び温度の感度解析結果を示す。ベースケースと感度解析ケースで、本パラメータの影響は炉心露出以降に現れる。感度解析ケースにおいては、燃料ペレットが崩壊する判定を厳しくしたことで、より早期に燃料ペレットの崩壊及び炉心溶融が進展する。その結果、原子炉容器破損時刻は、感度解析ケースの方が約 26 分早くなっている。また、感度解析ケースでは炉心溶融の進展が早い事から、初回の下部プレナムへのリロケーション量も多いため、圧カスパイクのピーク値も約 4.3MPa 高くなっている。このように、燃料ペレットの崩壊の判定は圧カスパイク及び原子炉容器破損時刻に感度があるものの、感度解析ケースにおいても原子炉容器破損時点での 1 次系圧力は 2MPa[gage]を下回っている。

評価

燃料ペレットが崩壊する時間及び温度の感度は、原子炉容器破損時刻に対して 26

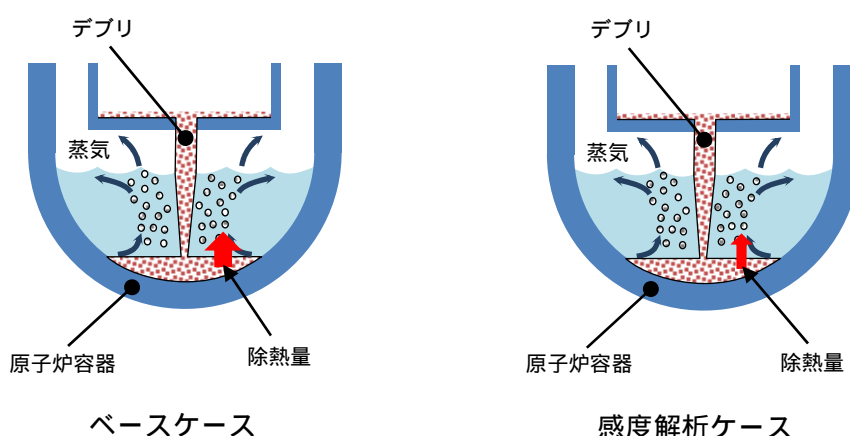
分程度あるが、原子炉容器破損の時点での1次系圧力は2MPa[gage]を下回っている。よって、その不確かさが有効性評価の結果に与える影響は小さいと言える。

(7) 下部プレナム内の炉心デブリと上面水プールとの間の限界熱流束

解析条件

下部プレナム内の炉心デブリと上面水プールとの間の熱伝達には不確かさがあり、ベースケースでは、限界熱流束にかかる係数として□を与え、感度解析ケースでは水への熱伝達が制限される値として□を設定する。

項目	限界熱流束にかかる係数	設定根拠
ベースケース	□	当該変数推奨範囲の最確値
感度解析ケース	□	水への熱伝達が制限される値



解析結果

図 4-7-1～4-7-7 に、下部プレナム内の炉心デブリと上面水プールとの間の限界熱流束の感度解析結果を示す。

ベースケースと感度解析ケースで、本パラメータの影響は溶融炉心デブリの下部プレナムへの落下以降に現れる。溶融デブリが下部ヘッドにリロケーションした後は、感度解析ケースにおいて炉心デブリと上面水プールの伝熱量が減少する事になる。その結果、感度解析ケースにおいて溶接部破損割合及びクリープ破損割合の上昇が僅かながら急峻になっている。また、原子炉容器破損時間は僅かに早くなっている。ただし、原子炉容器破損割合及び破損時刻のいずれについても、感度の大きさとしては僅かであることが分かる。

評価

下部プレナム内の炉心デブリと上面水プールとの間の限界熱流束の原子炉容器破

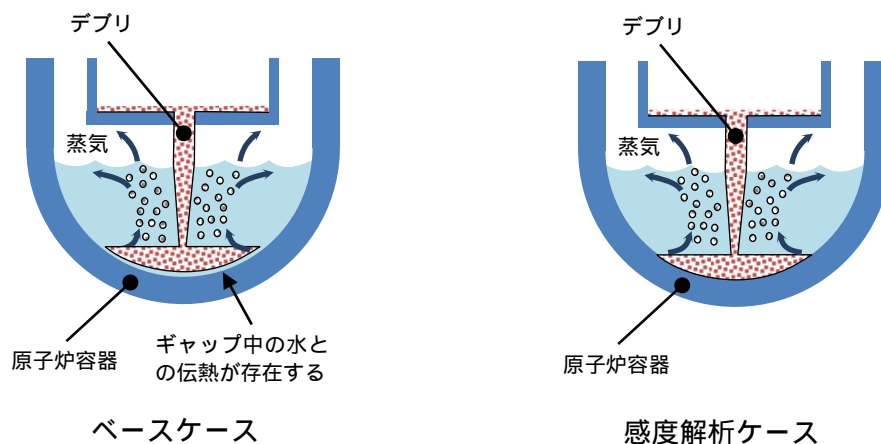
損時刻に対する感度は小さく、その不確かさが有効性評価へ与える影響は小さいと言える。

(8) 炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達

解析条件

炉心デブリと下部プレナムのギャップに存在する水による除熱量には不確かさがあり、ベースケースではギャップへの熱流束にかかる係数として□を与えている。この係数は、下部プレナムギャップの水による除熱量にかかるファクターとして定義され、ベースケースではギャップによる除熱量の評価式により計算された除熱量がそのまま適用される。一方、係数を小さくすることは、ギャップに十分な水が流れ込まない事による、ギャップに存在する水による除熱量の低下を模擬するものである。また、有効性評価では最初に貫通部の溶接部破損が生じているが、貫通部近傍でのギャップ冷却は実験例がなく、ギャップ水による除熱量が平板体系と比較してどの程度になるかには不確かさがある。以上より、感度解析ケースでは、炉心デブリと下部プレナムが接触している状態を模擬するための設定として係数を□とした評価を実施する。

項目	下部プレナムギャップの除熱量にかかる係数	設定根拠
ベースケース	□	当該変数推奨範囲の最確値
感度解析ケース	□	炉心デブリと下部プレナムが接触



解析結果

図 4-8-1～4-8-7 に、下部プレナムギャップの除熱量にかかる係数の感度解析結果を示す。ベースケースと感度解析ケースで、本パラメータの影響は溶融炉心デブリの下部プレナムへの落下以降に現れる。溶融炉心が下部ヘッドに移行した後は、感度解析ケースにおいてプレナムギャップによる除熱が無いため、下部ヘッドの温度

がより早く上昇する事から、クリープ破損割合や貫通部破損割合は感度解析ケースの方が急峻に上昇する傾向となる。ただし、このパラメータは下部プレナムの水がドライアウトするまでの間しか影響を及ぼさないことから、1次系圧力及び原子炉容器破損時刻に対する感度としては非常に小さい。また、いずれのケースも原子炉容器破損時点において、1次系圧力は2MPa[gage]を下回っている。

評価

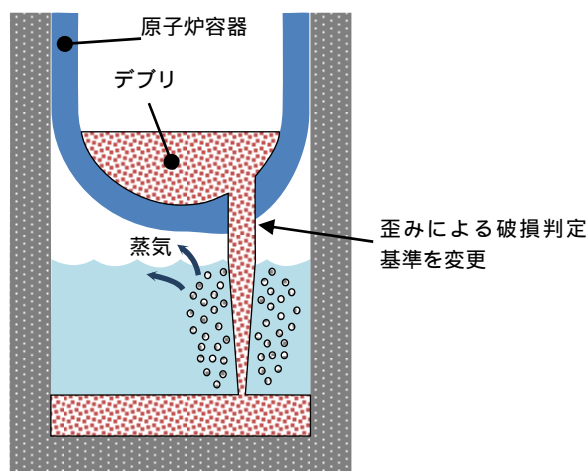
炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達の原子炉容器破損時刻に対する感度は小さく、その不確かさが有効性評価へ与える影響は小さいと言える。

(9) 溶接部破損時の最大歪み

解析条件

溶接部破損は、時々刻々の溶接部の歪み量と、最大歪みを比較することで判定している。ここで、溶接部破損時の最大歪みとして、ベースケースでは□を与えているが、不確かさがあると考えられることから、感度を確認するためにその1/10倍の□を設定する。

項目	溶接部破損時の最大歪み	設定根拠
ベースケース	□	当該変数推奨範囲の最確値
感度解析ケース	□	実験の不確かさを大幅に上回る設定として、1/10倍



解析結果

図 4-9-1 ~ 4-9-7 に、溶接部破損時の最大歪みの感度解析結果を示す。

ベースケースと感度解析ケースで、本パラメータの影響は溶融炉心デブリの下部プレナムへの落下以降に現れる。本ケースは、原子炉容器破損に至る判定の基準を変更したものであるため、溶接部が破損する時点までの1次系圧力の挙動は同等である。クリープ及び溶接部破損割合は破損しきい値に対する割合を示したものであることから、炉心デブリの下部ヘッドへのリロケーション後、下部ヘッドに歪みが生じ始めた時点でベースケースと感度解析ケースでは差異が生じる。感度解析ケースにおいては、溶接部破損時の最大歪みを1/10倍としたことで、クリープ及び溶接部破損割合がベースケースよりも早く上昇し、原子炉容器破損の時刻が早まっていることが分かる。ただし、原子炉容器破損時間の変化としては5分程度であり、感度解析ケースにおいても溶接部破損時点での1次系圧力は2MPa[gage]を下回っている。

評価

溶接部破損時の最大歪みの感度は、原子炉容器破損時刻に対して5分程度であり、感度は小さいと言える。よって、その不確かさが有効性評価の結果に与える影響は小さいと言える。

「本製品（又はサービス）には、米国電力研究所（the Electric Power Research Institute）の出資により電力産業用に開発された技術が取り入れられています。」

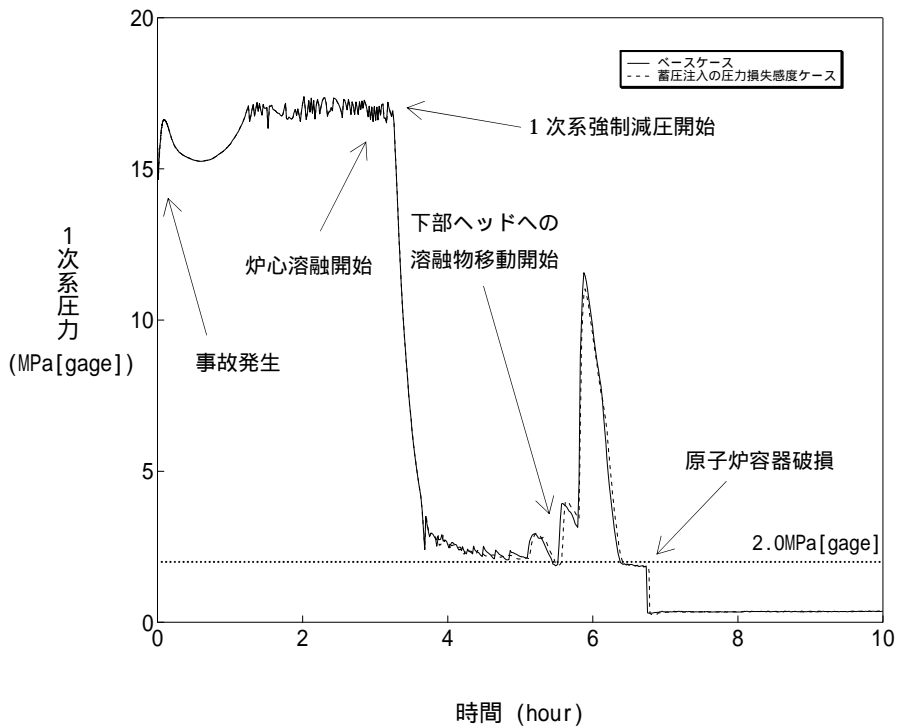


図 4-1-1 蓄圧注入の流動抵抗感度解析（1）

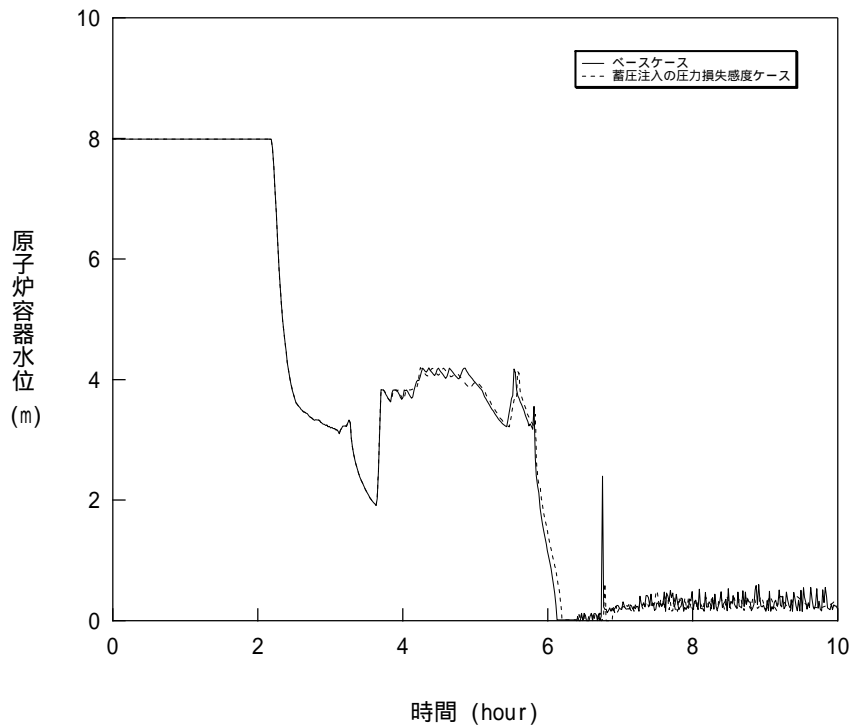


図 4-1-2 蓄圧注入の流動抵抗感度解析（2）

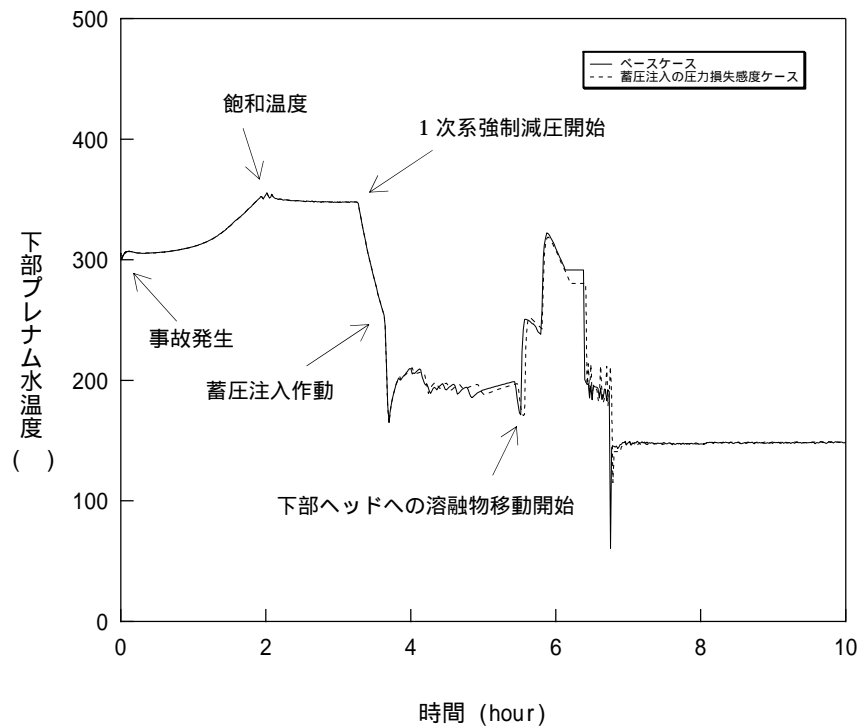


図 4-1-3 蓄圧注入の流動抵抗感度解析 (3)

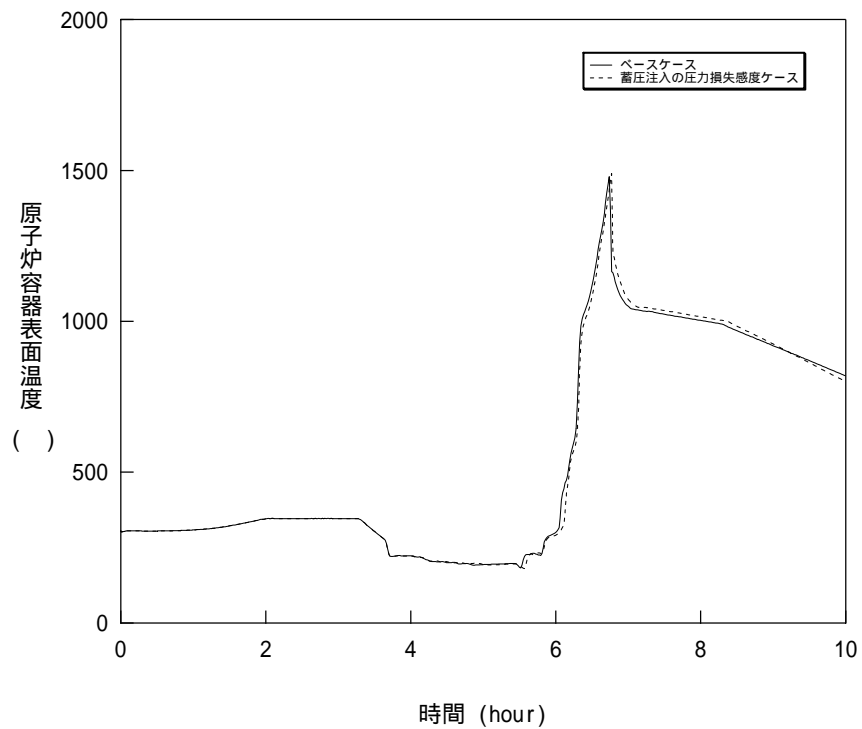


図 4-1-4 蓄圧注入の流動抵抗感度解析 (4)

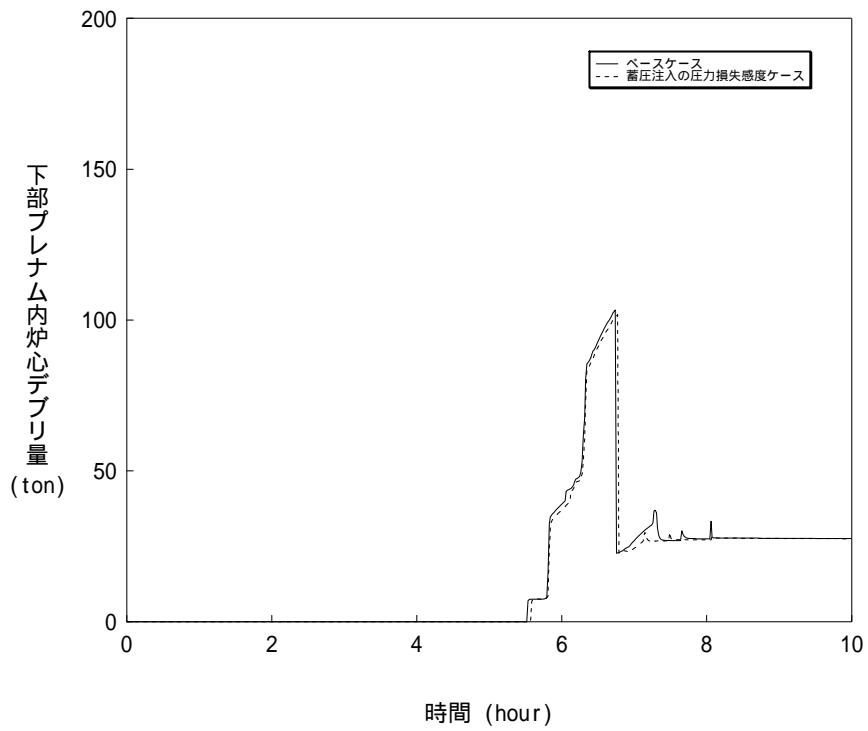


図 4-1-5 蓄圧注入の流動抵抗感度解析 (5)

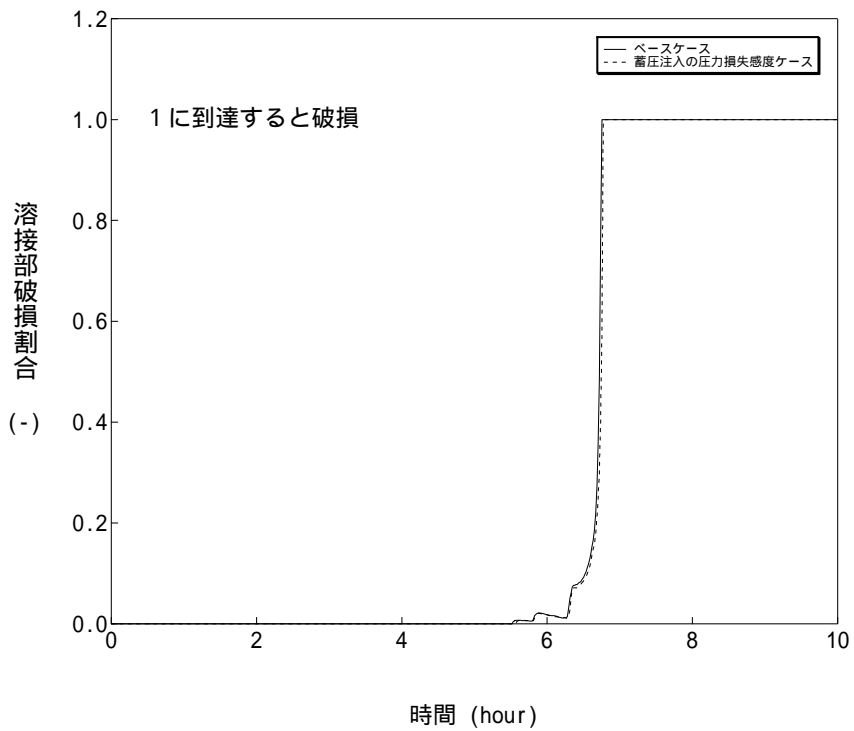


図 4-1-6 蓄圧注入の流動抵抗感度解析 (6)

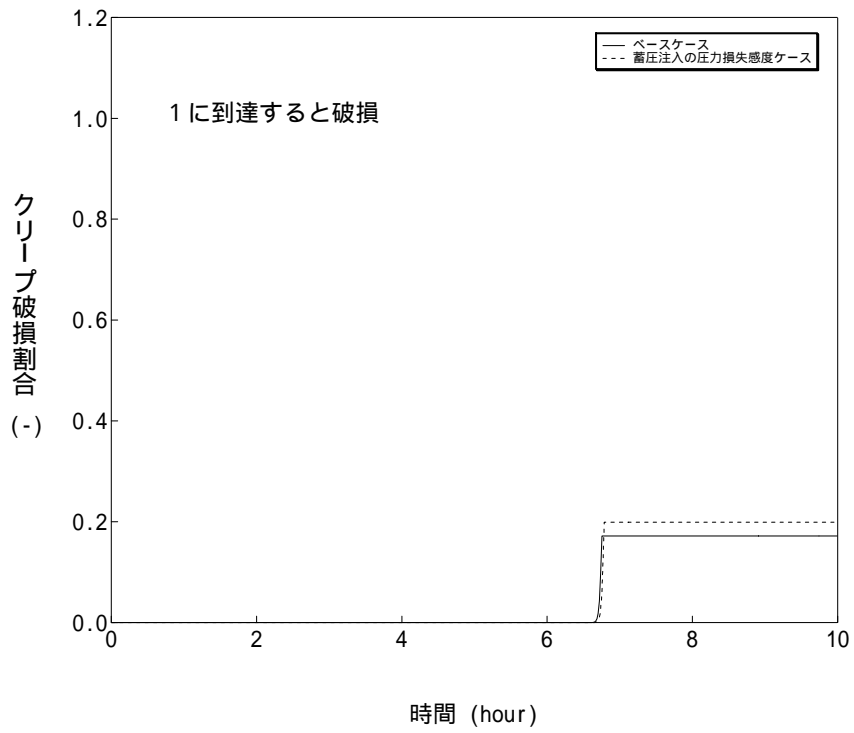


図 4-1-7 蓄圧注入の流動抵抗感度解析 (7)

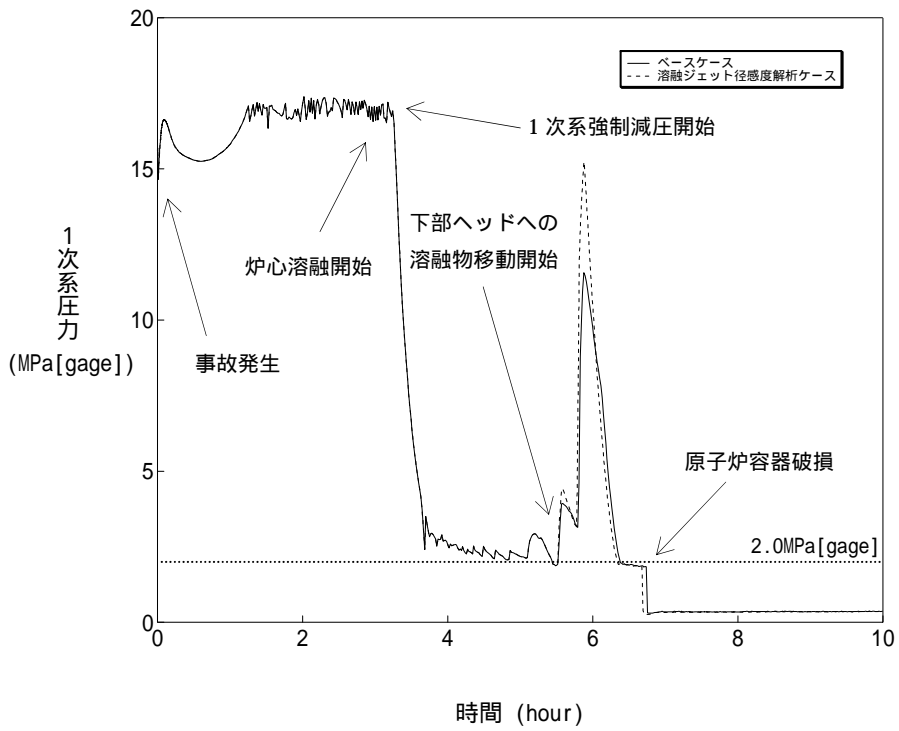


図 4-2-1 溶融ジェット径感度解析 (1)

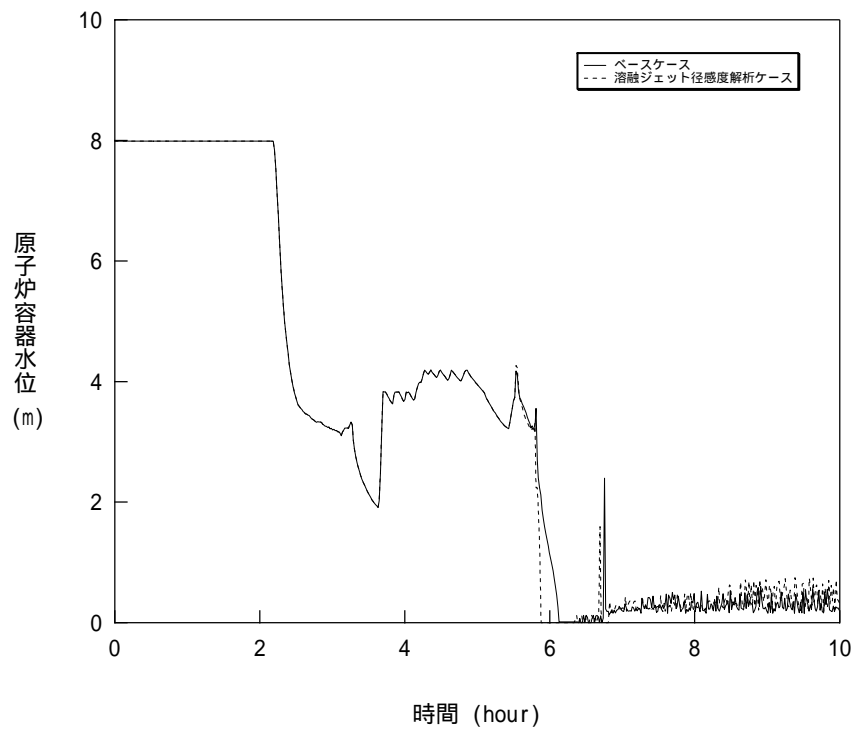


図 4-2-2 溶融ジェット径感度解析 (2)

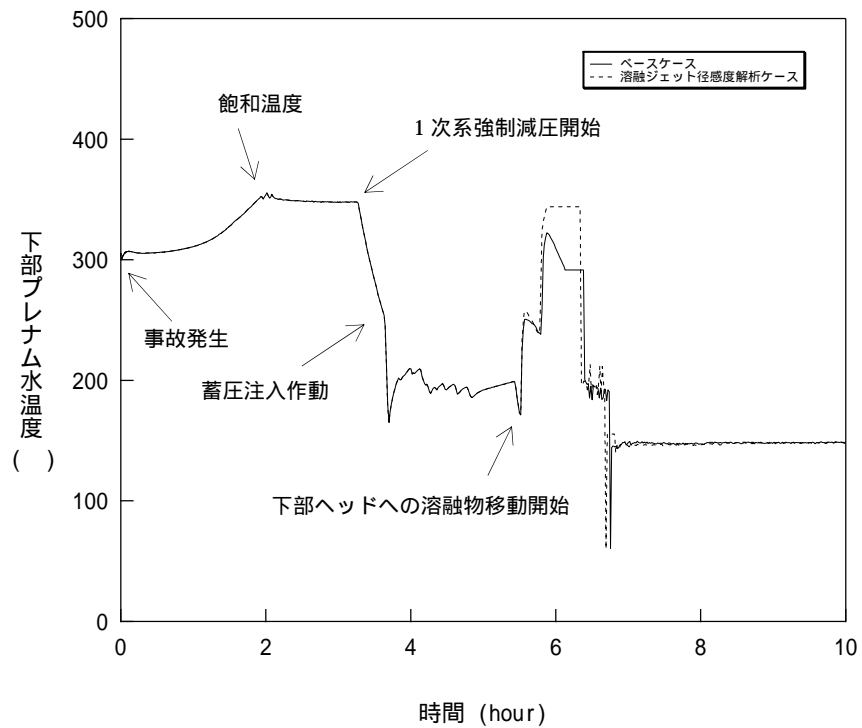


図 4-2-3 溶融ジェット径感度解析 (3)

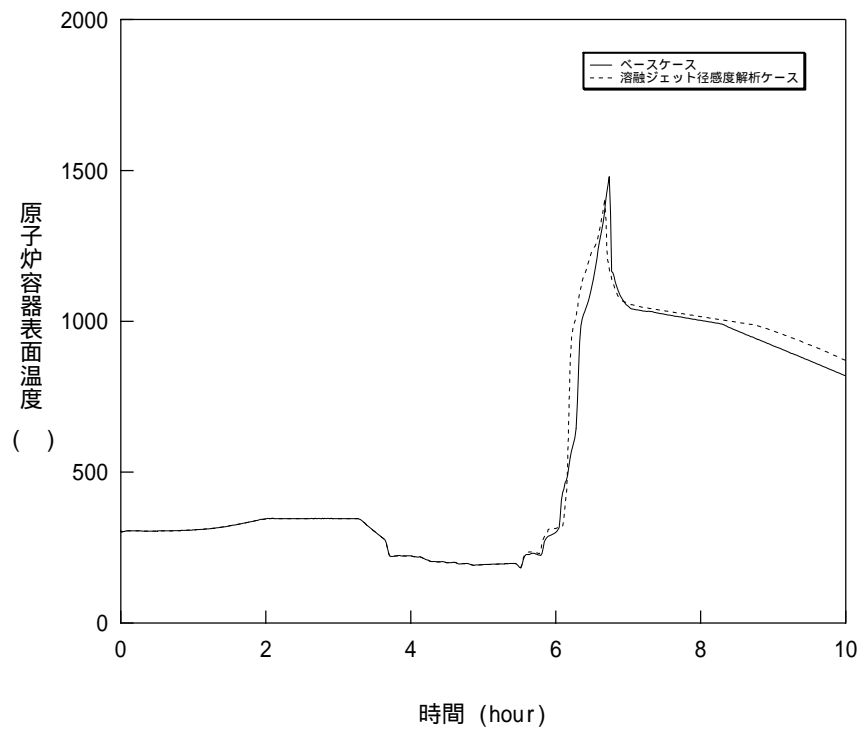


図 4-2-4 溶融ジェット径感度解析 (4)

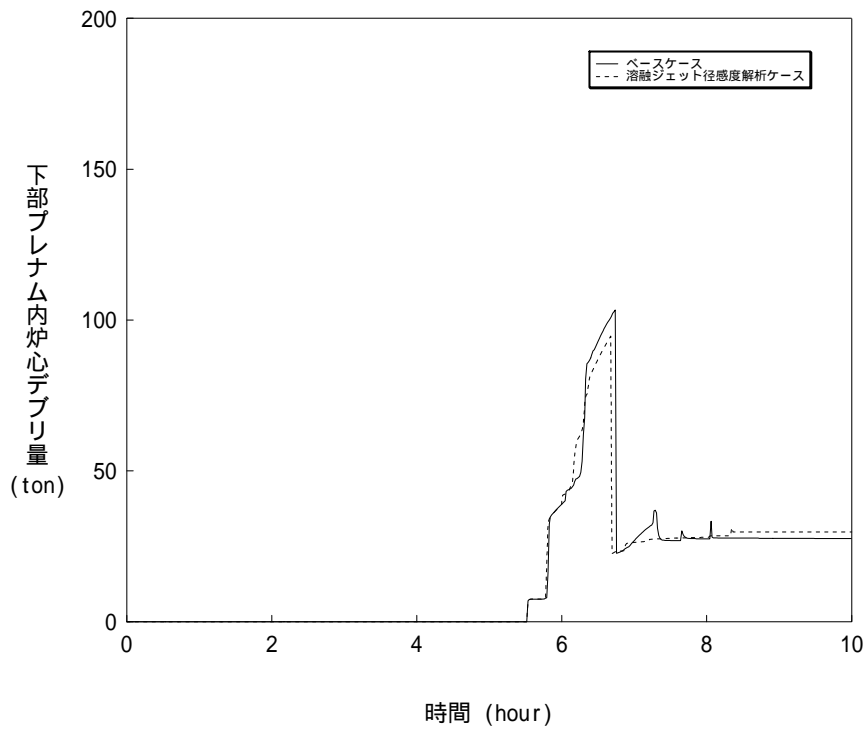


図 4-2-5 溶融ジェット径感度解析 (5)

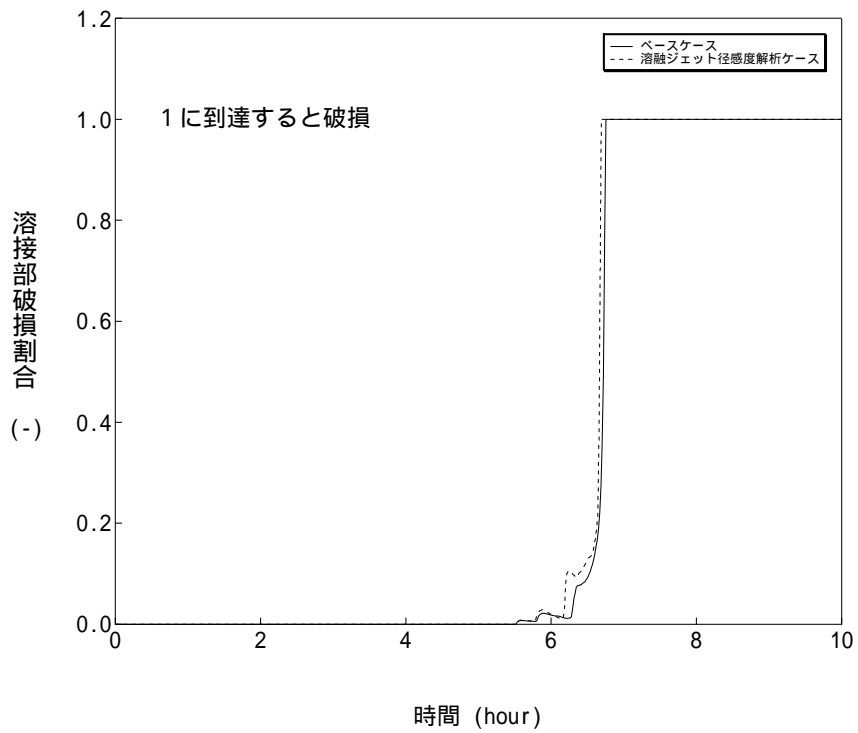


図 4-2-6 溶融ジェット径感度解析 (6)

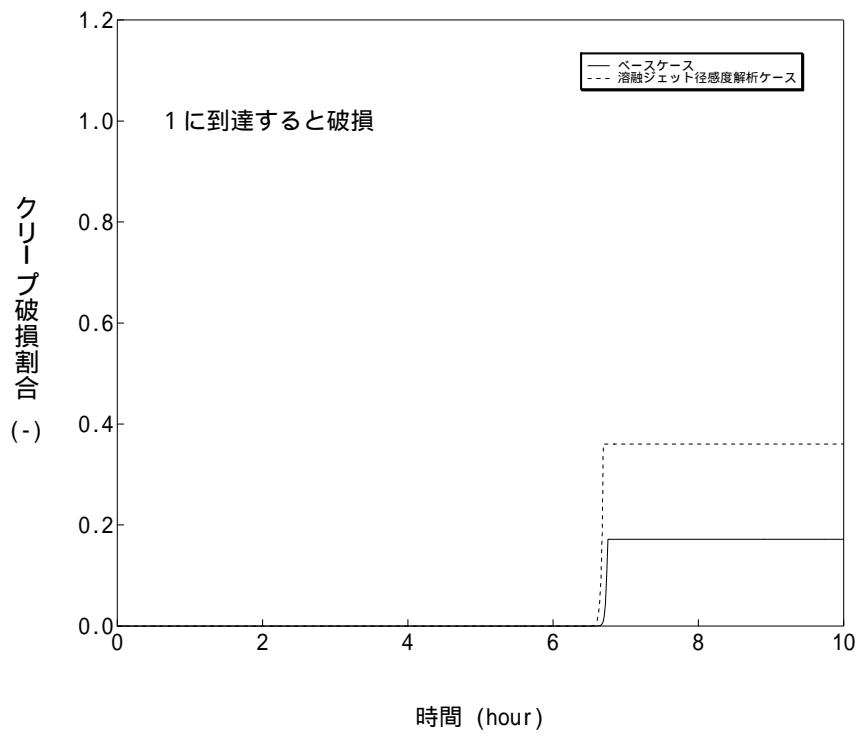


図 4-2-7 溶融ジェット径感度解析 (7)

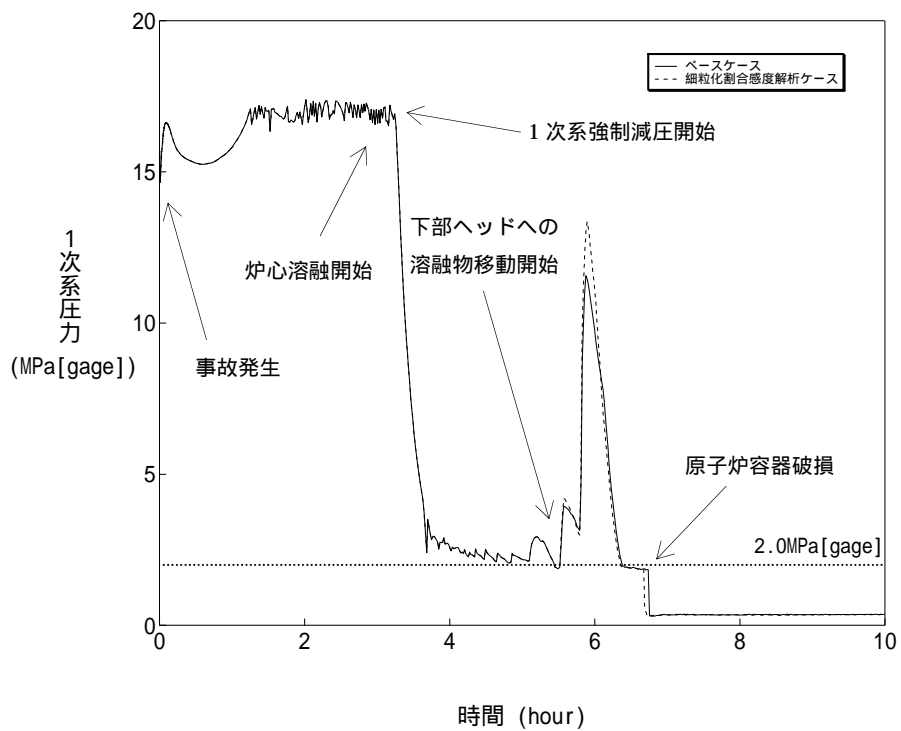


図 4-3-1 エントレインメント係数感度解析 (1)

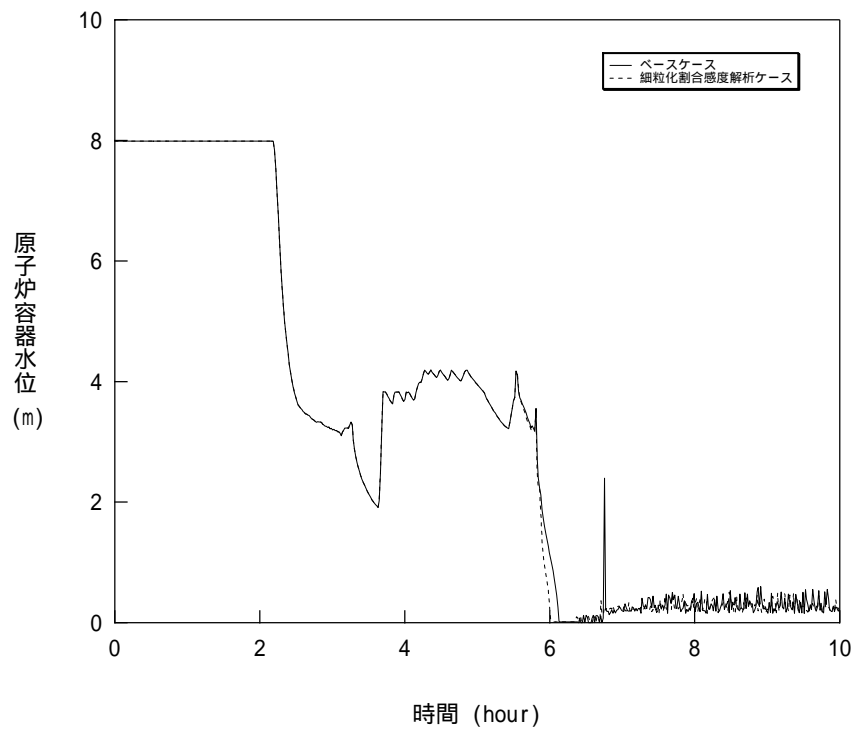


図 4-3-2 エントレインメント係数感度解析 (2)

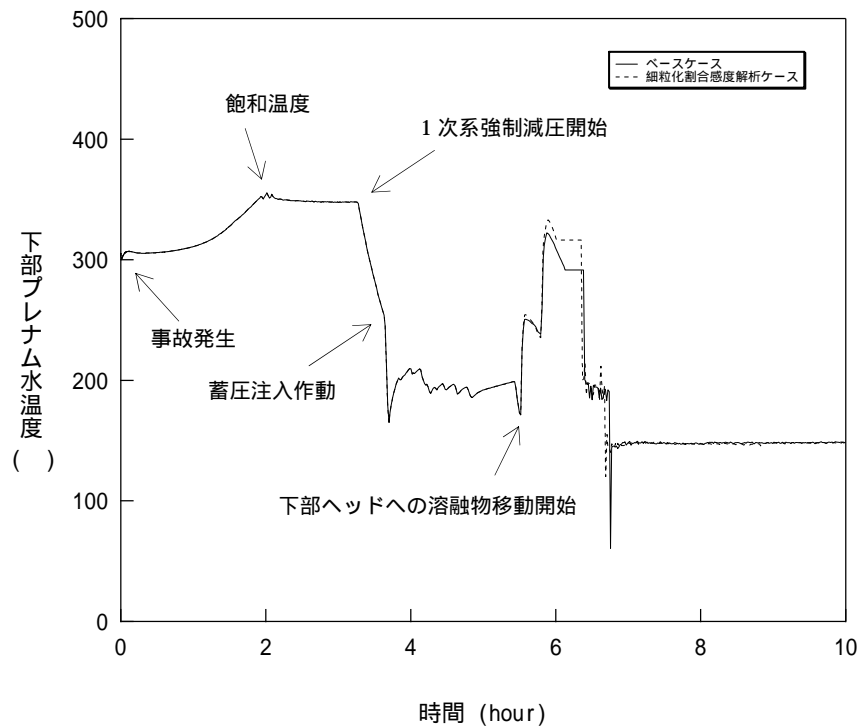


図 4-3-3 エントレインメント係数感度解析 (3)

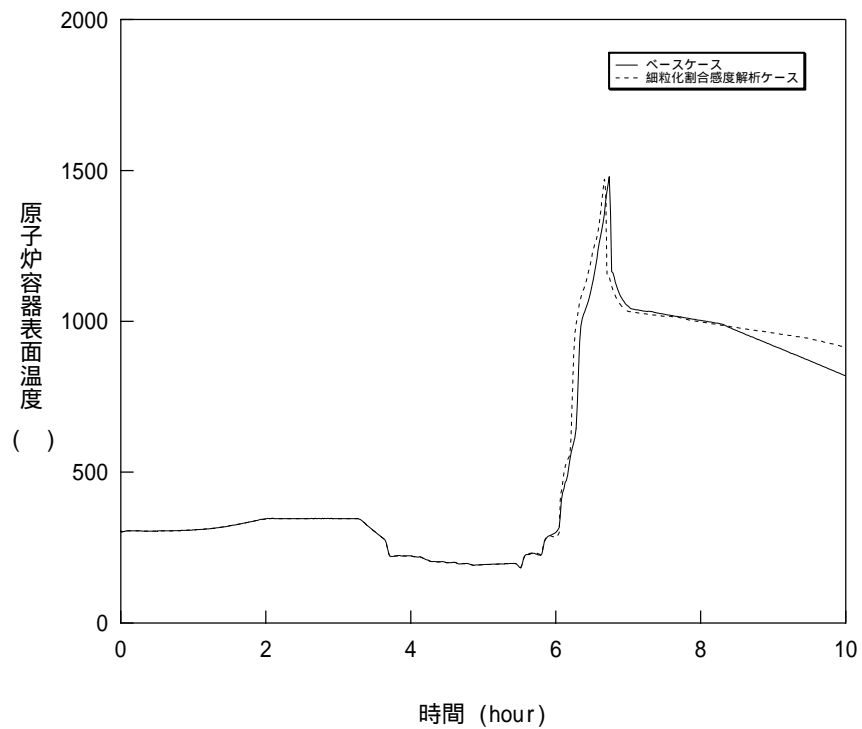


図 4-3-4 エントレインメント係数感度解析 (4)

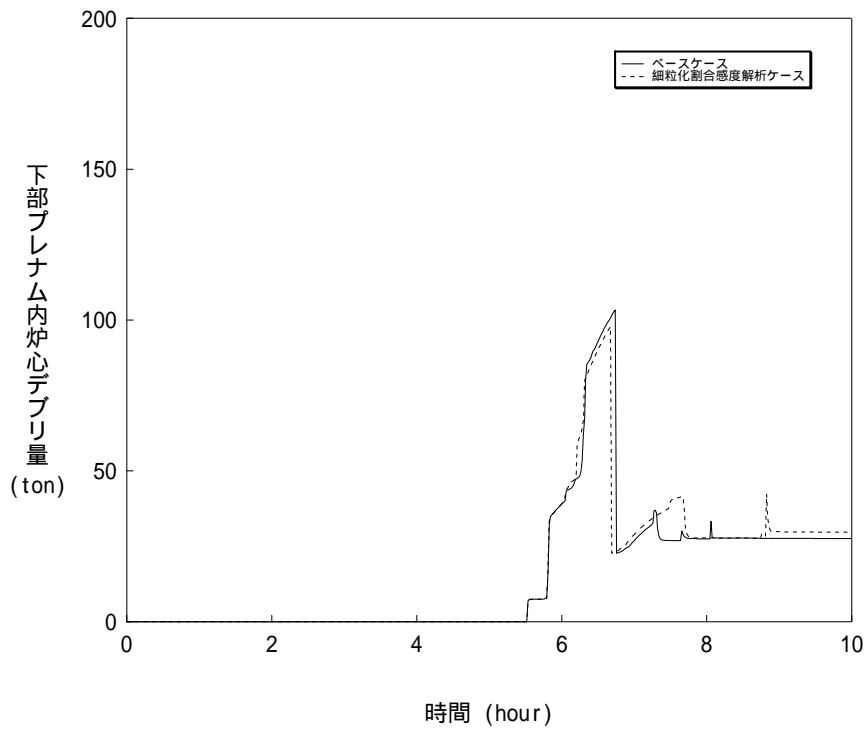


図 4-3-5 エントレインメント係数感度解析 (5)

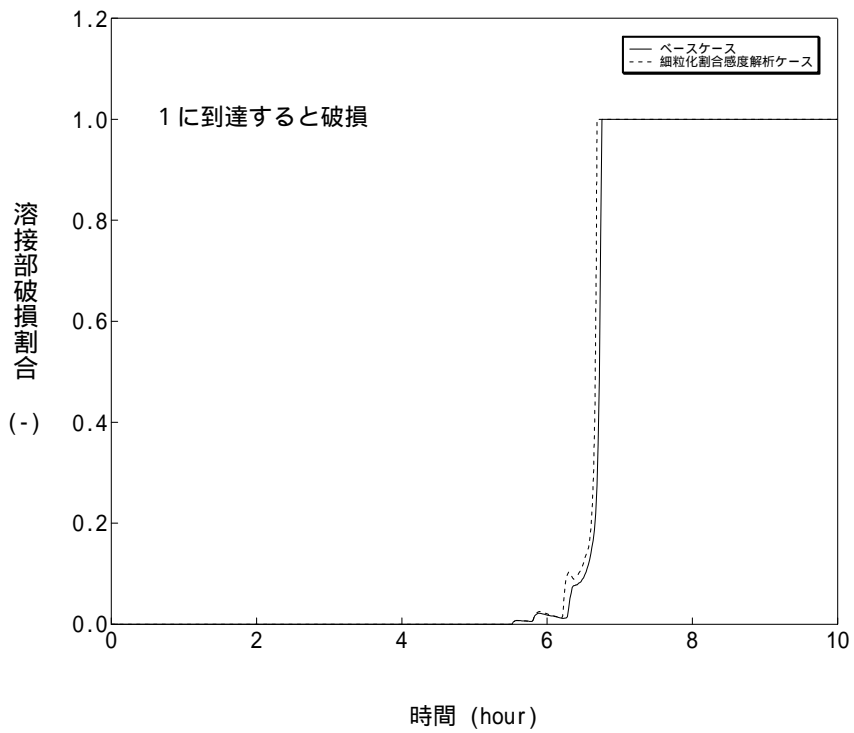


図 4-3-6 エントレインメント係数感度解析 (6)

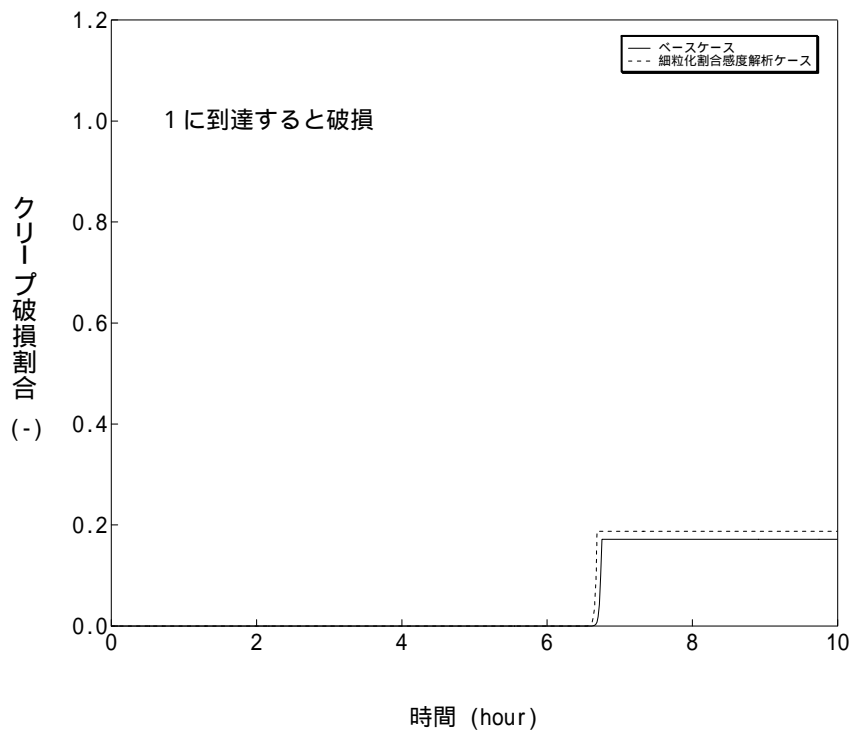


図 4-3-7 エントレインメント係数感度解析 (7)

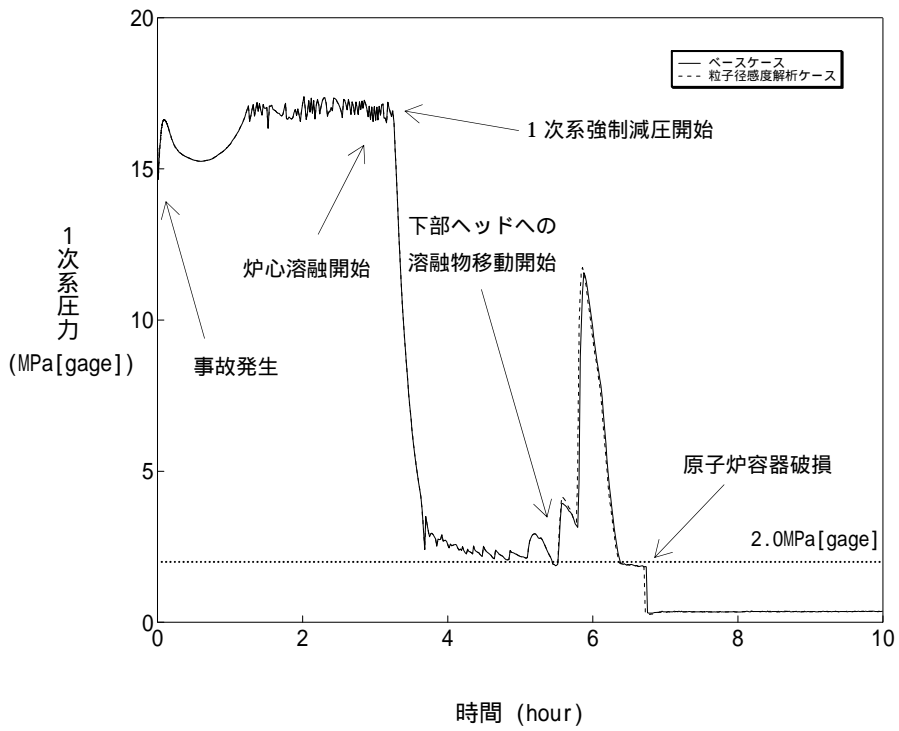


図 4-4-1 デブリ粒子の径感度解析 (1)

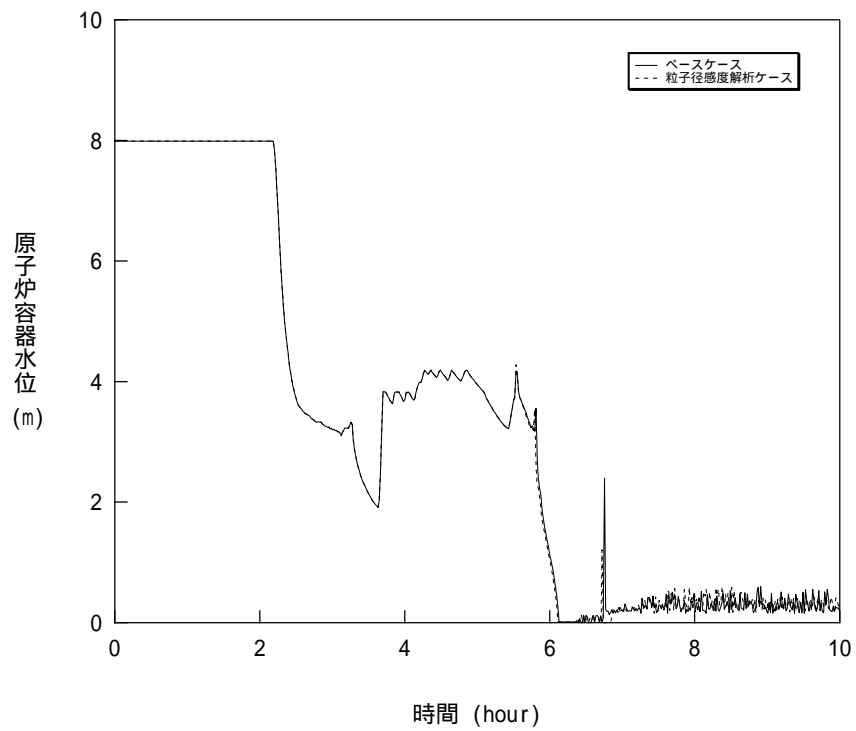


図 4-4-2 デブリ粒子の径感度解析 (2)

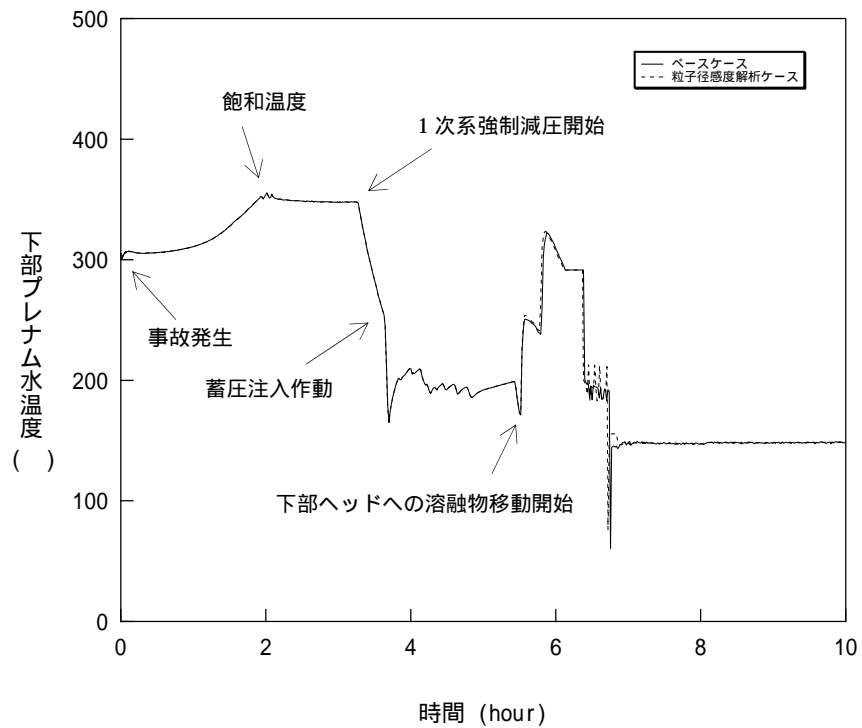


図 4-4-3 デブリ粒子の径感度解析 (3)

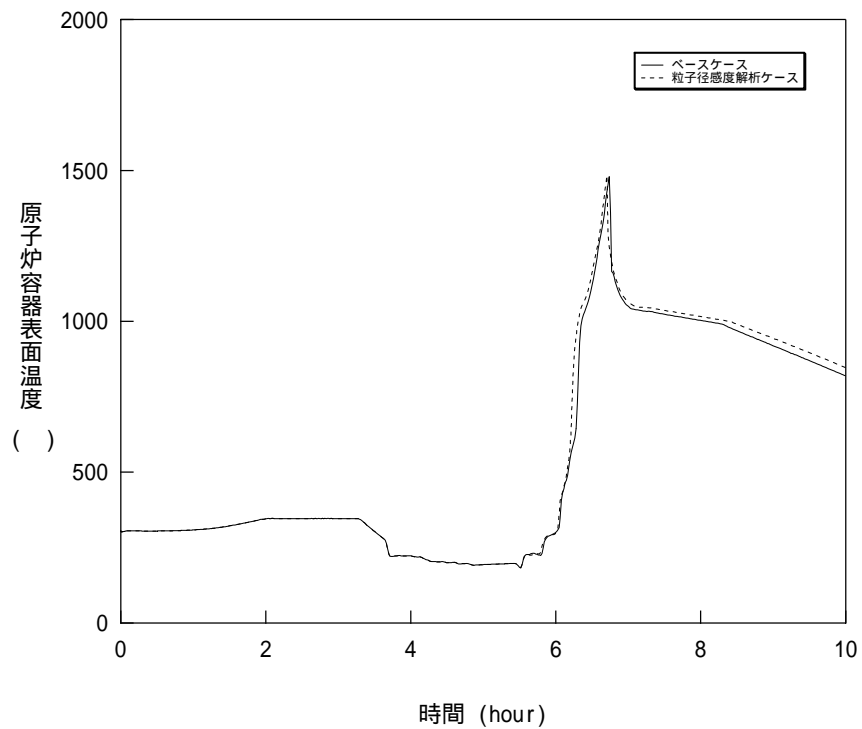


図 4-4-4 デブリ粒子の径感度解析 (4)

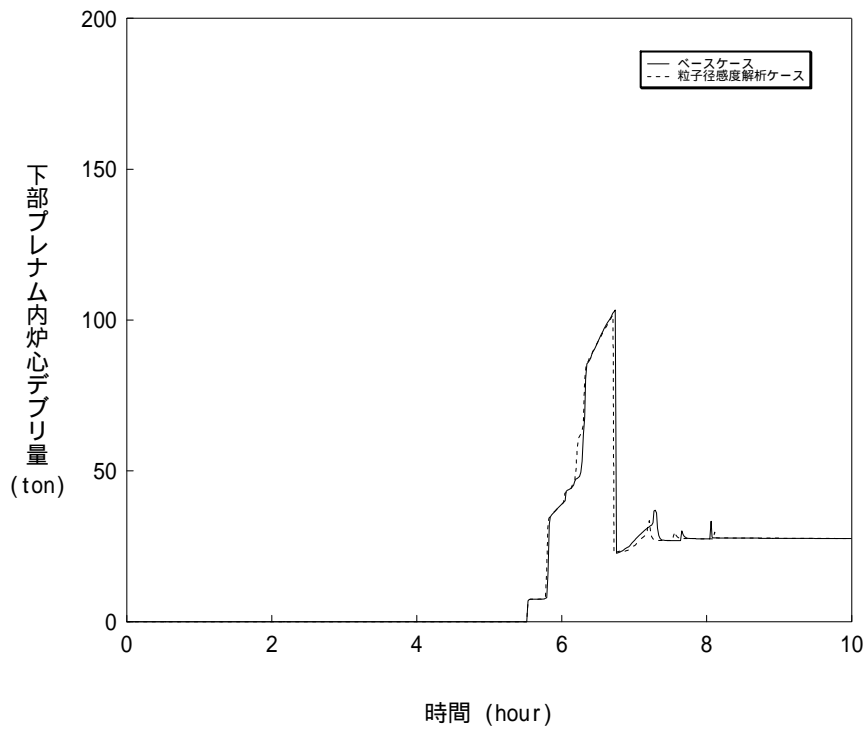


図 4-4-5 デブリ粒子の径感度解析 (5)

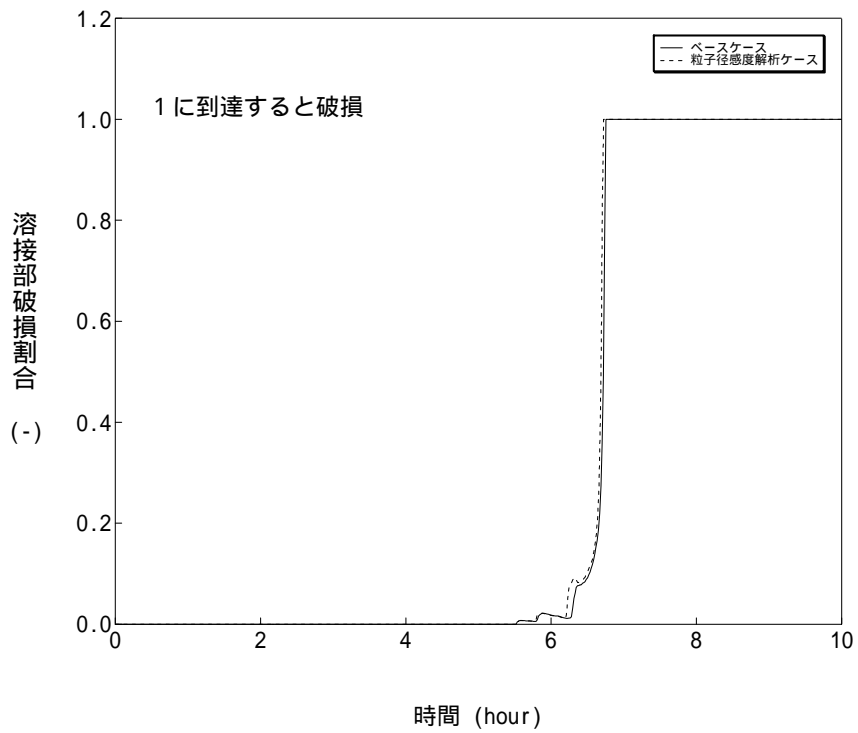


図 4-4-6 デブリ粒子の径感度解析 (6)

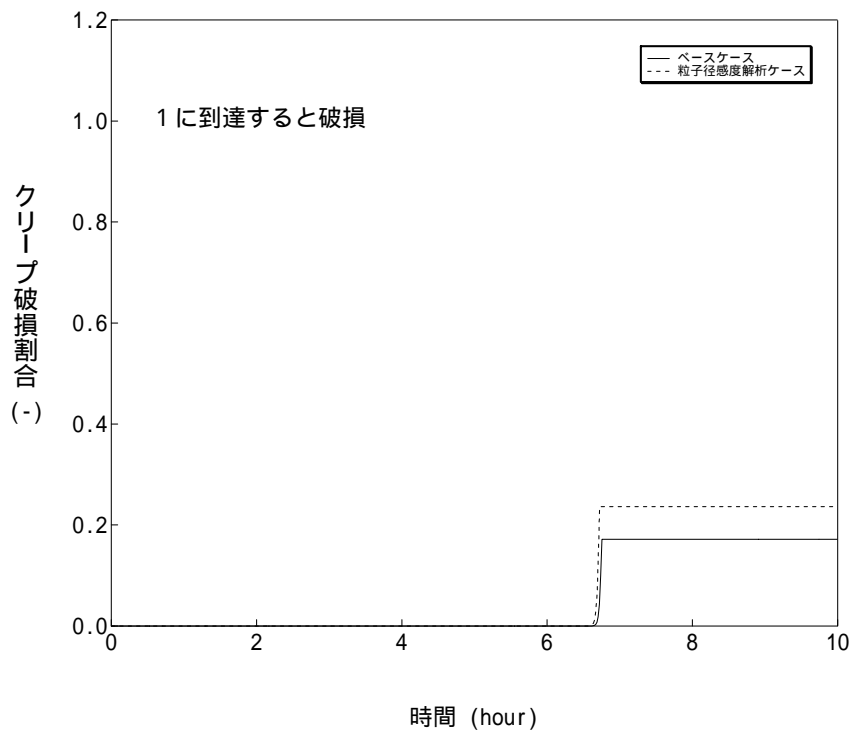


図 4-4-7 デブリ粒子の径感度解析 (7)

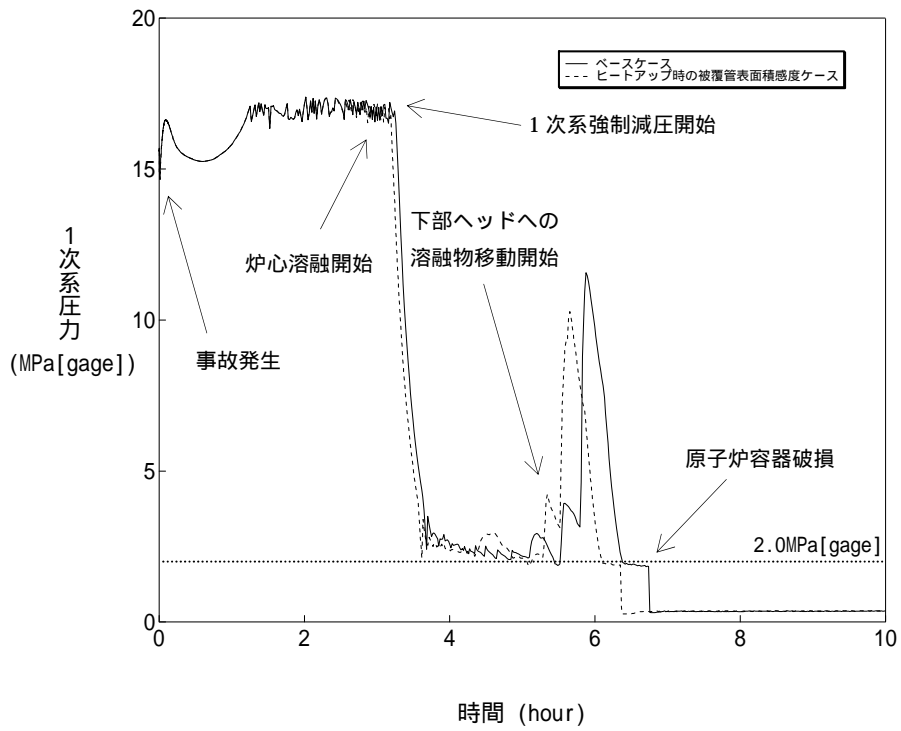


図 4-5-1 ヒートアップ時の被覆管表面積感度解析 (1)

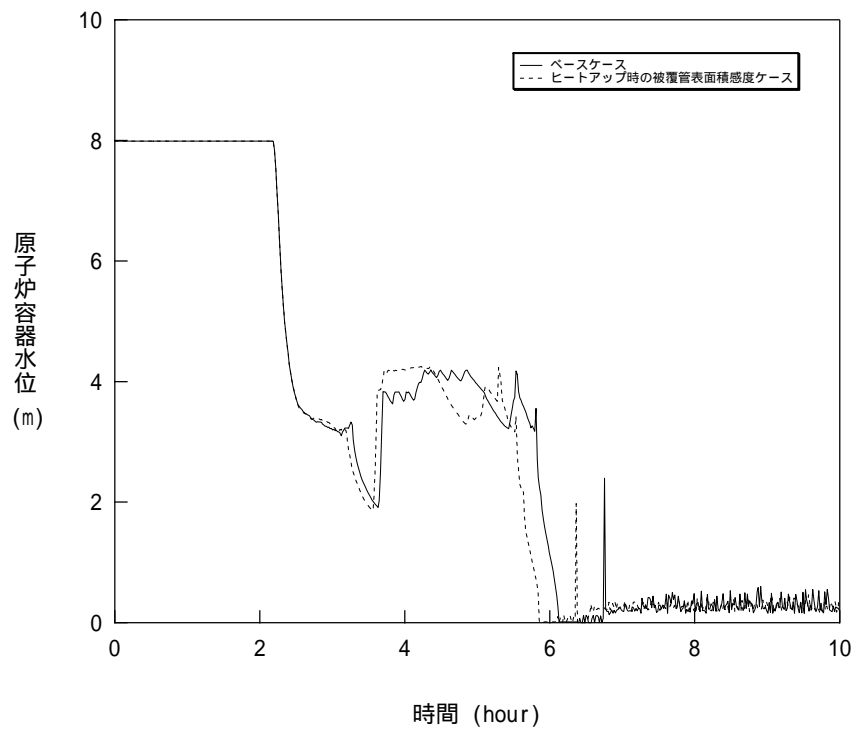


図 4-5-2 ヒートアップ時の被覆管表面積感度解析 (2)

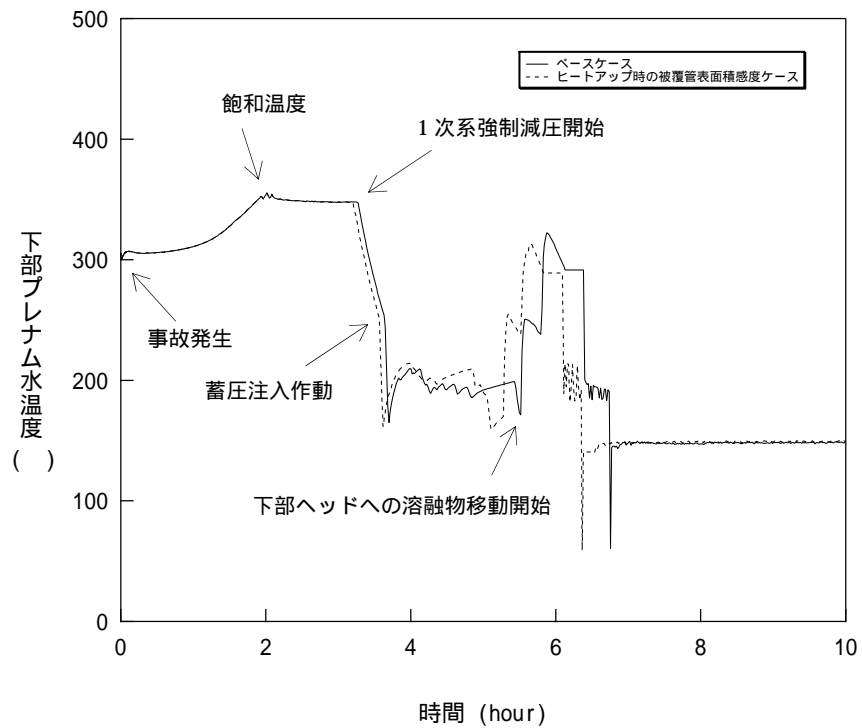


図 4-5-3 ヒートアップ時の被覆管表面積感度解析 (3)

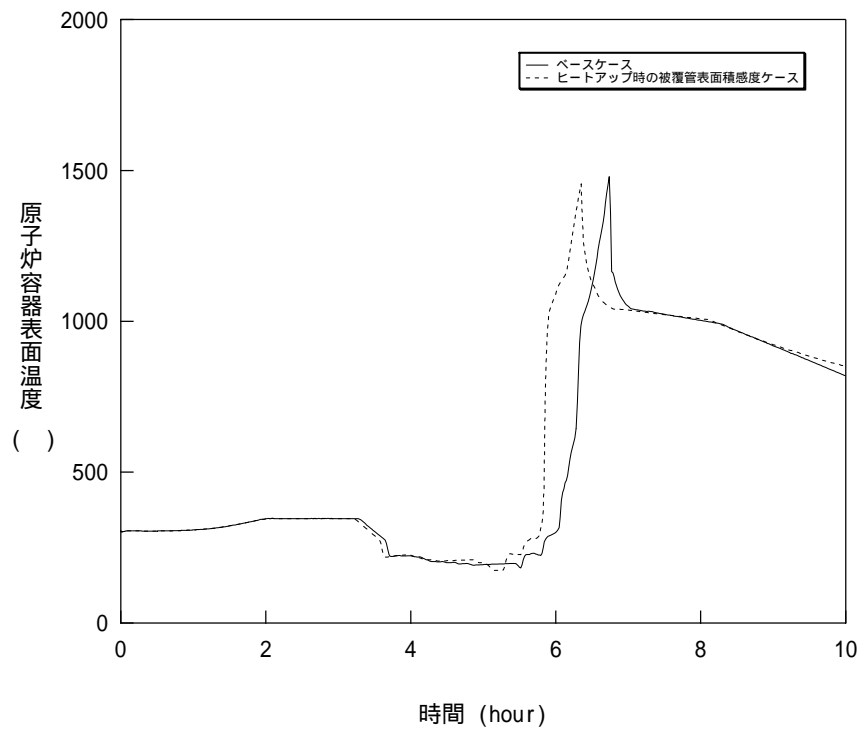


図 4-5-4 ヒートアップ時の被覆管表面積感度解析 (4)

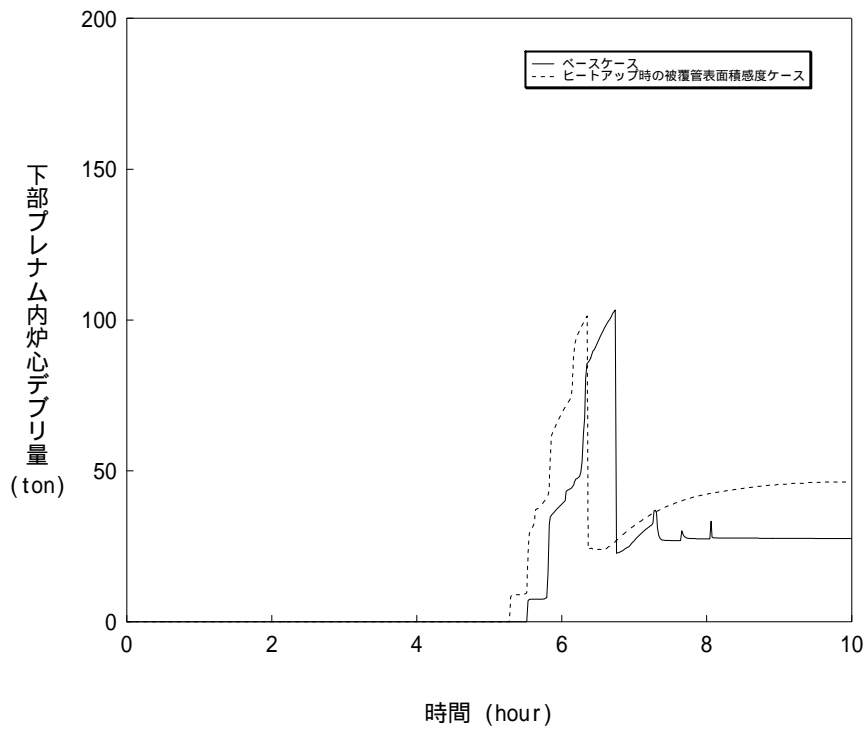


図 4-5-5 ヒートアップ時の被覆管表面積感度解析 (5)

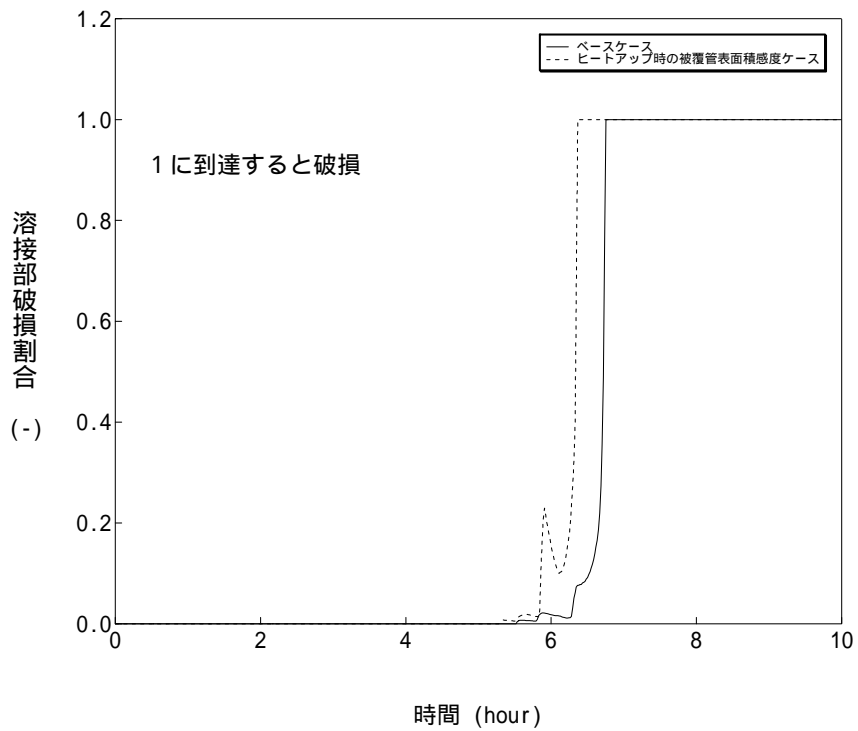


図 4-5-6 ヒートアップ時の被覆管表面積感度解析 (6)

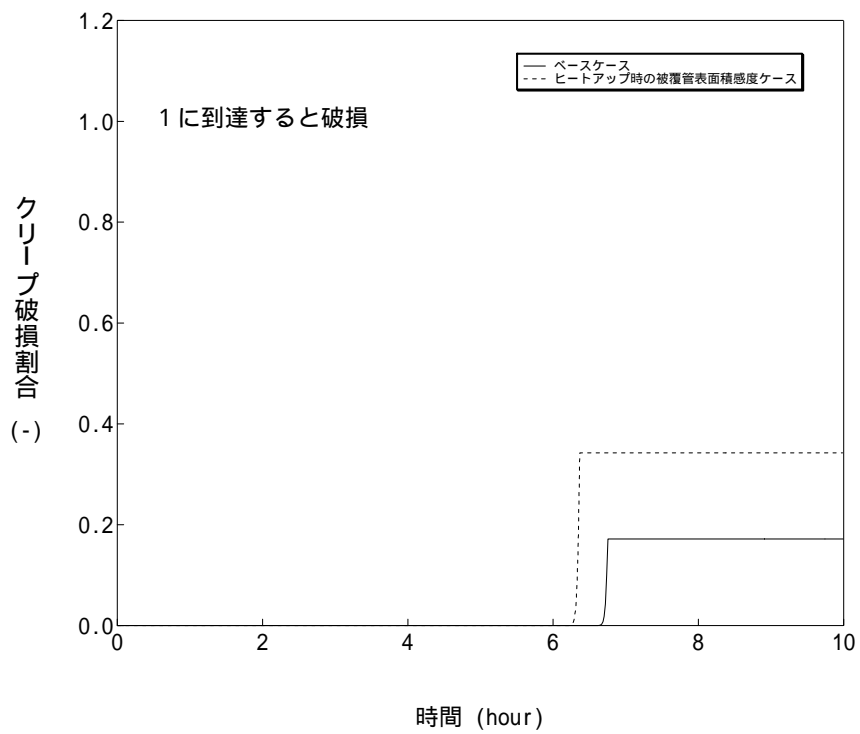


図 4-5-7 ヒートアップ時の被覆管表面積感度解析 (7)

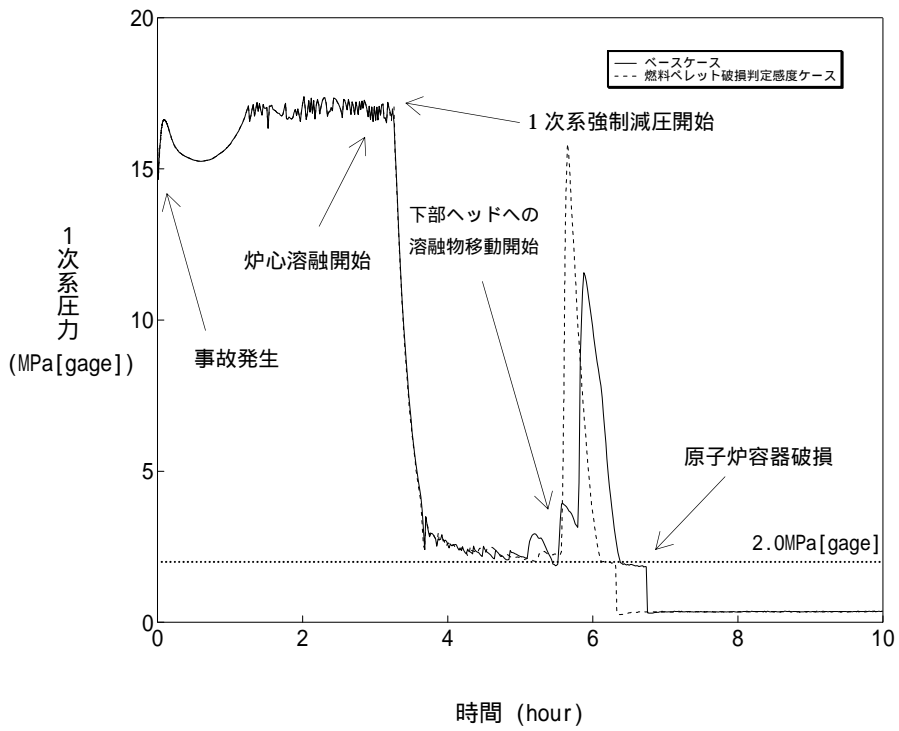


図 4-6-1 燃料ペレット破損判定感度解析 (1)

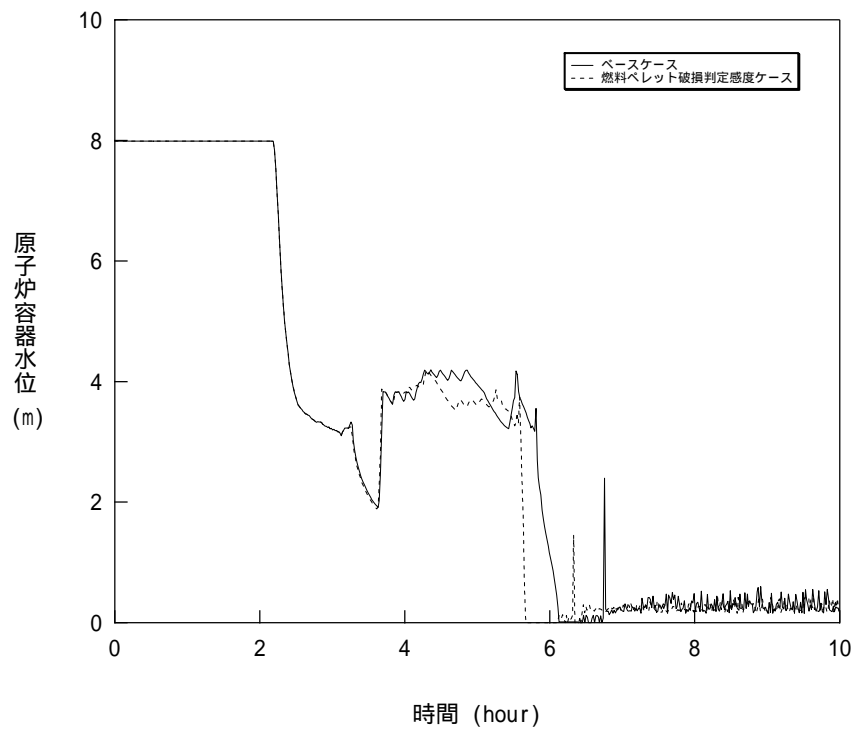


図 4-6-2 燃料ペレット破損判定感度解析 (2)

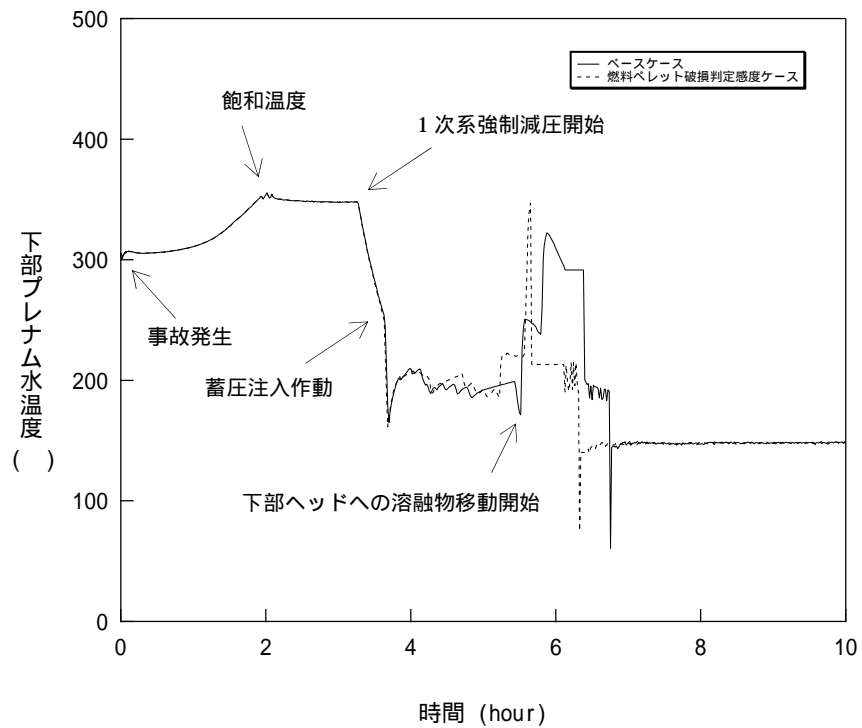


図 4-6-3 燃料ペレット破損判定感度解析 (3)

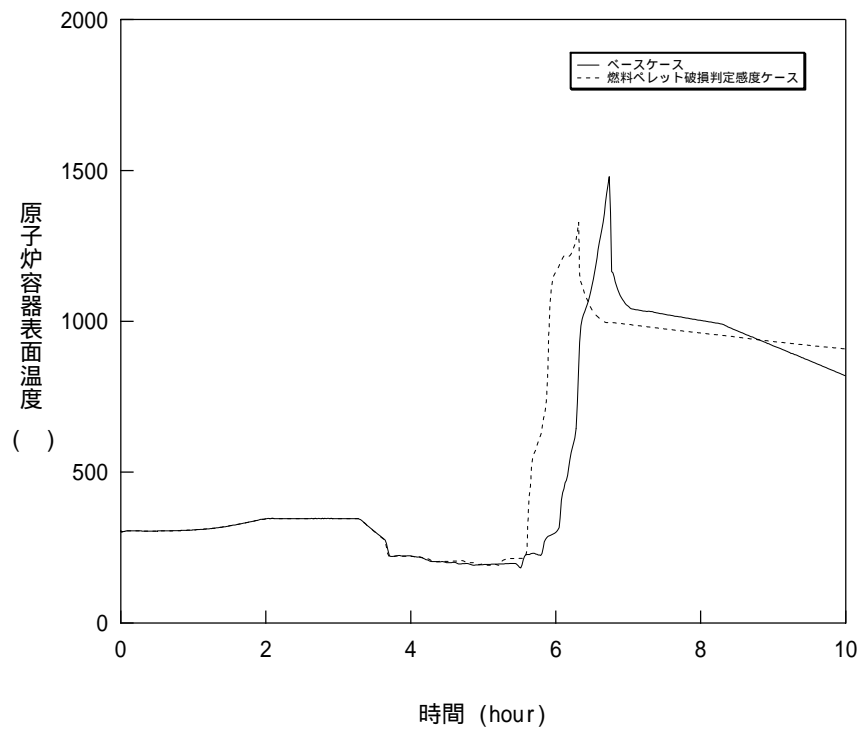


図 4-6-4 燃料ペレット破損判定感度解析 (4)

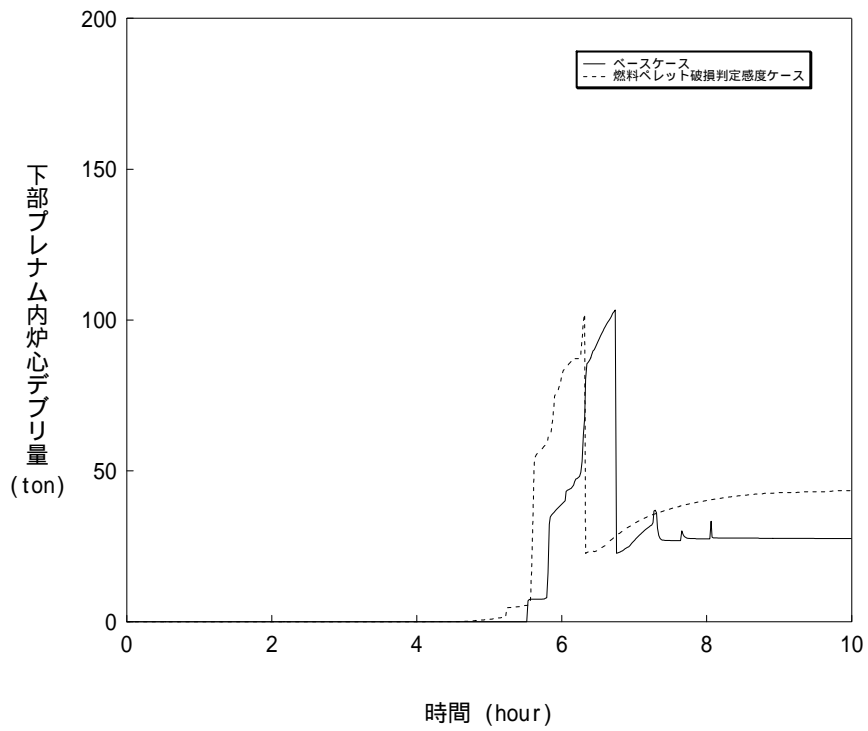


図 4-6-5 燃料ペレット破損判定感度解析 (5)

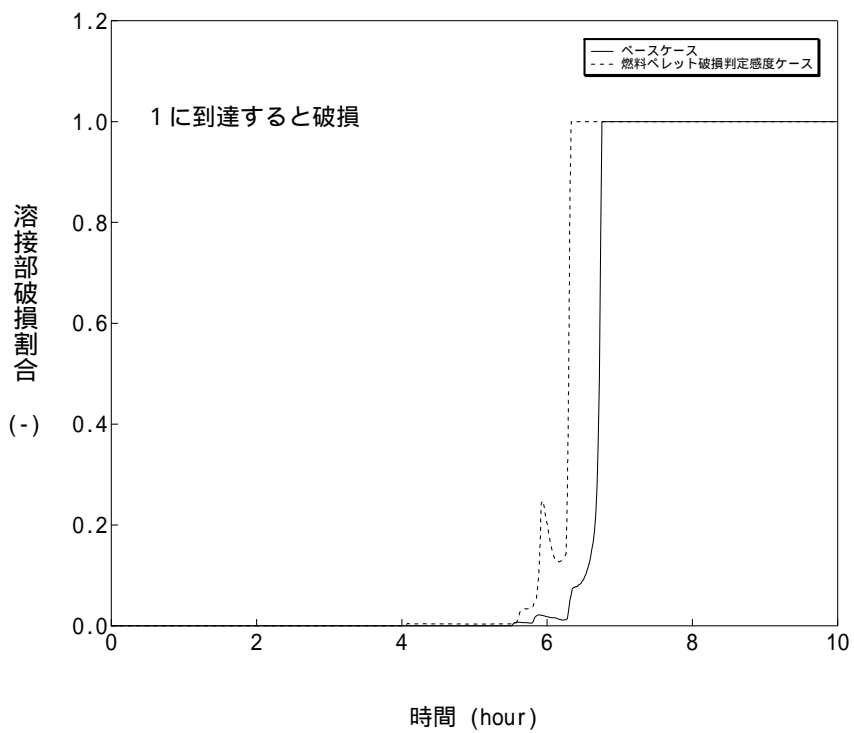


図 4-6-6 燃料ペレット破損判定感度解析 (6)

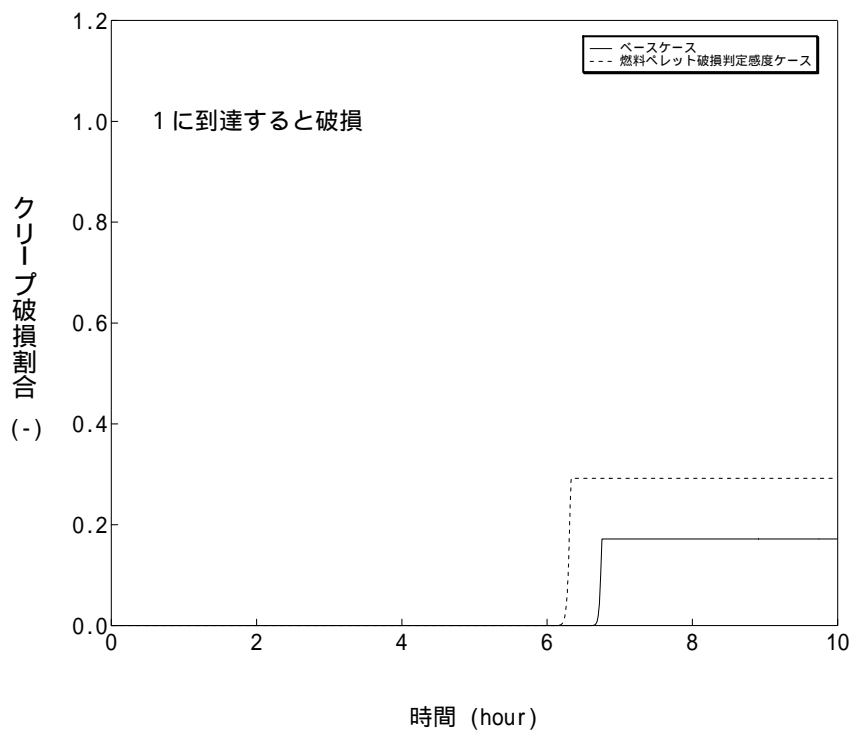


図 4-6-7 燃料ペレット破損判定感度解析 (7)

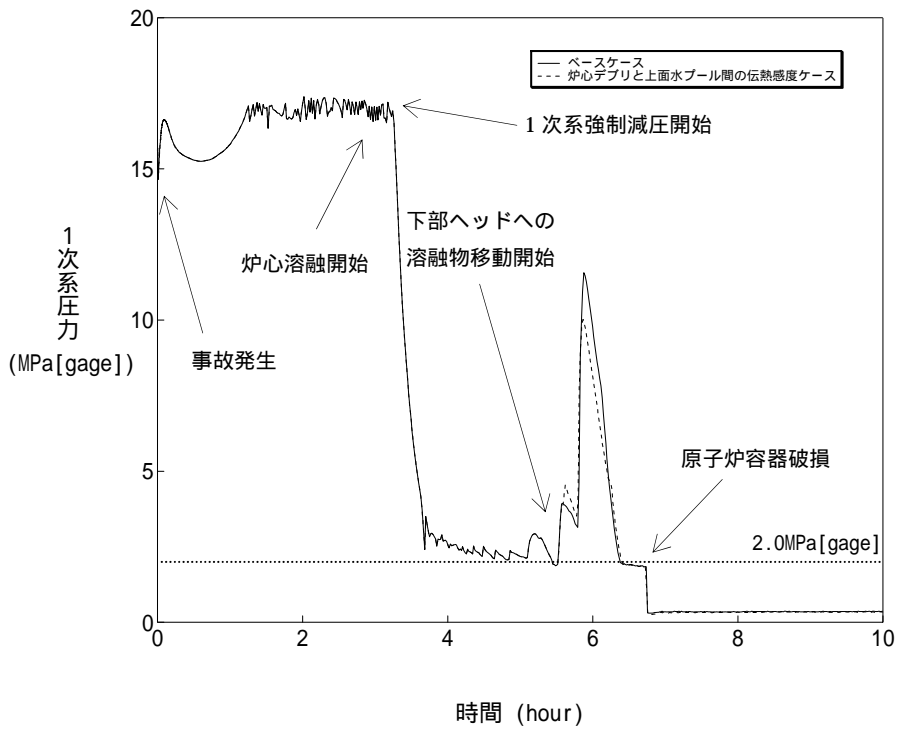


図 4-7-1 炉心デブリと上面水プール間の伝熱感度解析 (1)

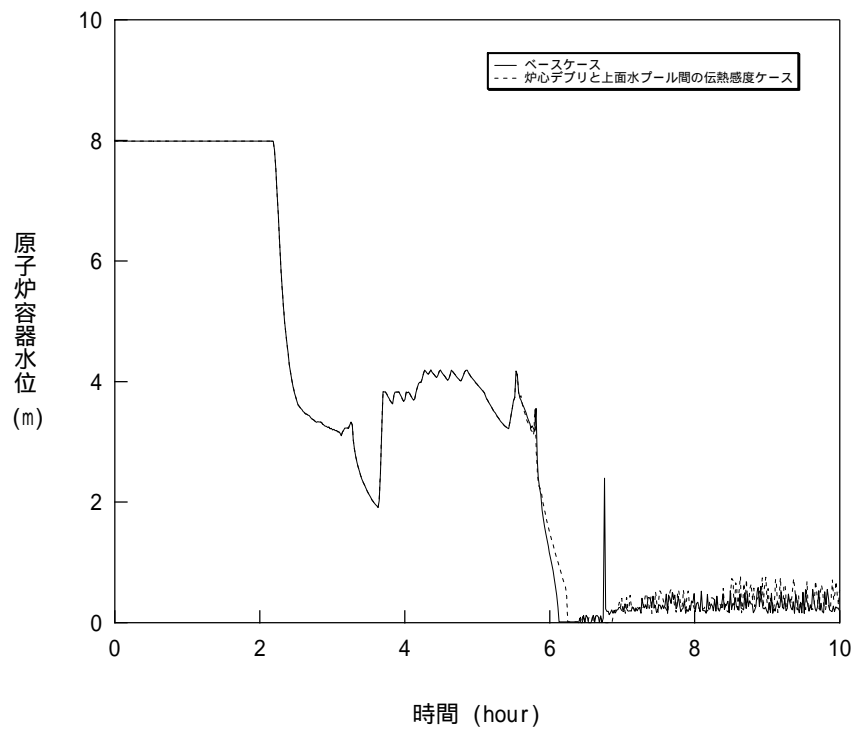


図 4-7-2 炉心デブリと上面水プール間の伝熱感度解析 (2)

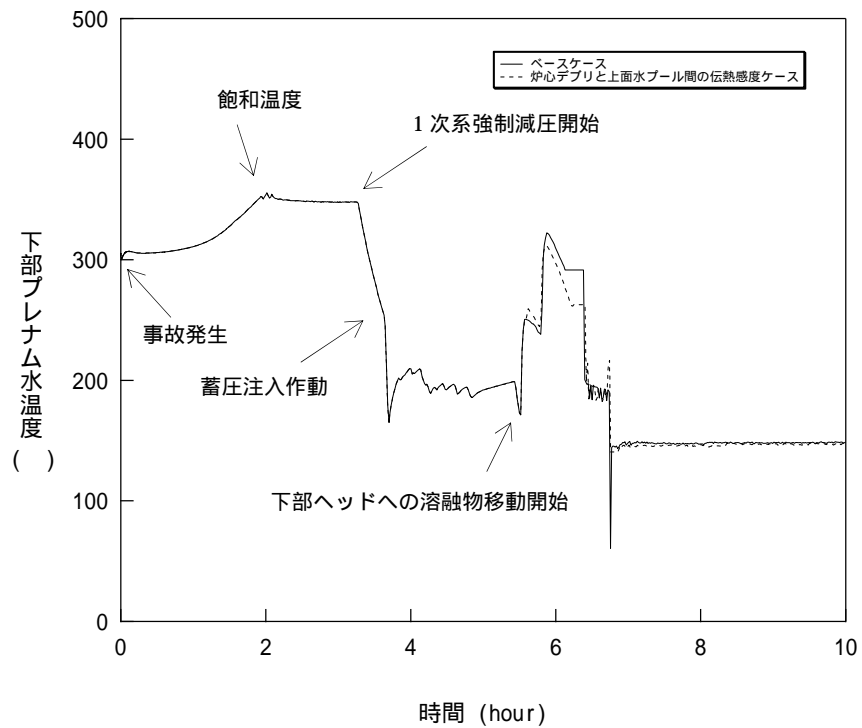


図 4-7-3 炉心デブリと上面水プール間の伝熱感度解析 (3)

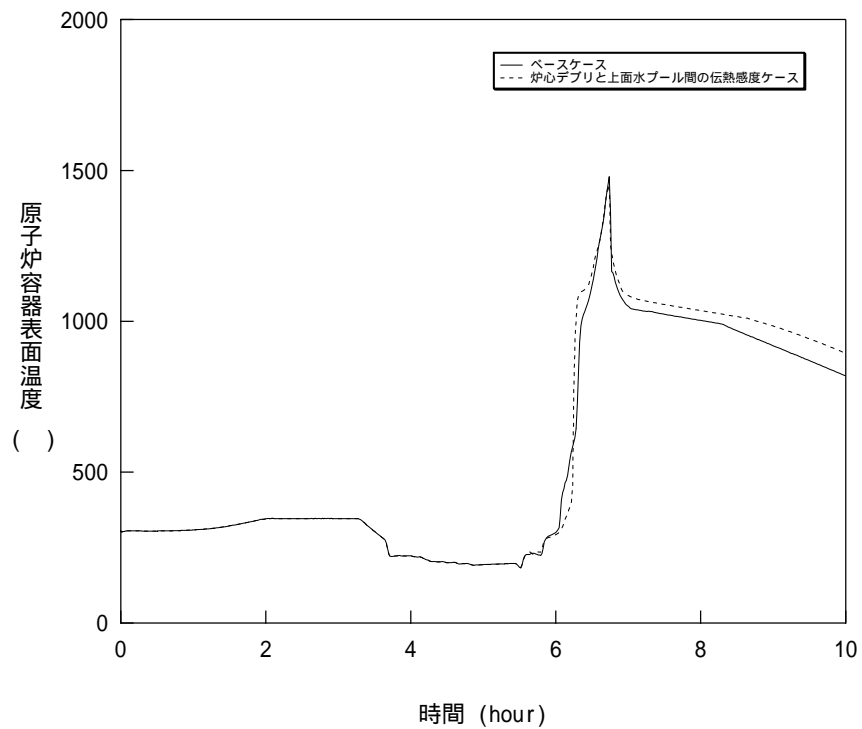


図 4-7-4 炉心デブリと上面水プール間の伝熱感度解析 (4)

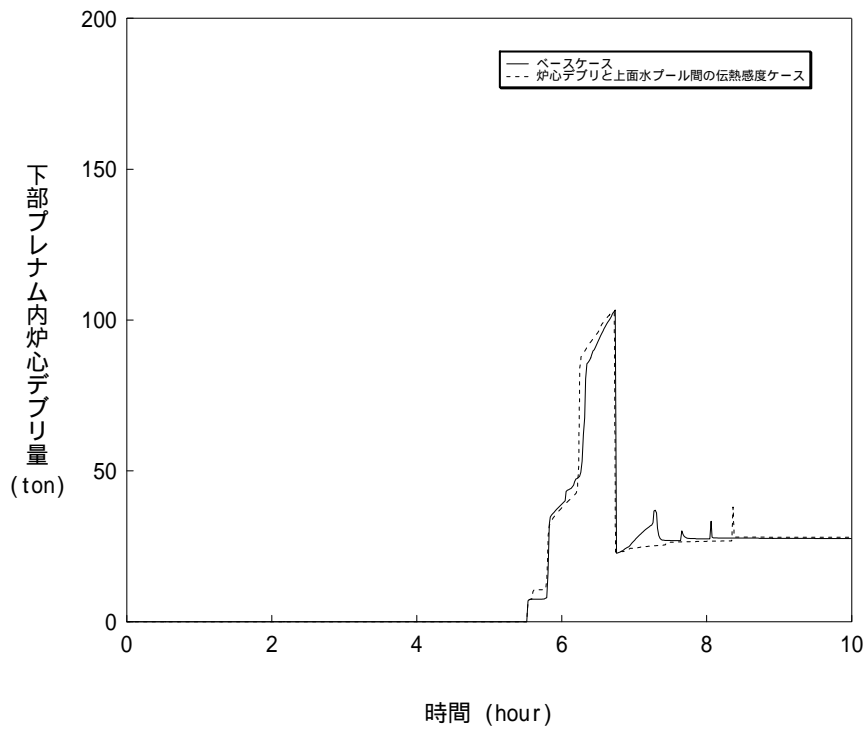


図 4-7-5 炉心デブリと上面水プール間の伝熱感度解析 (5)

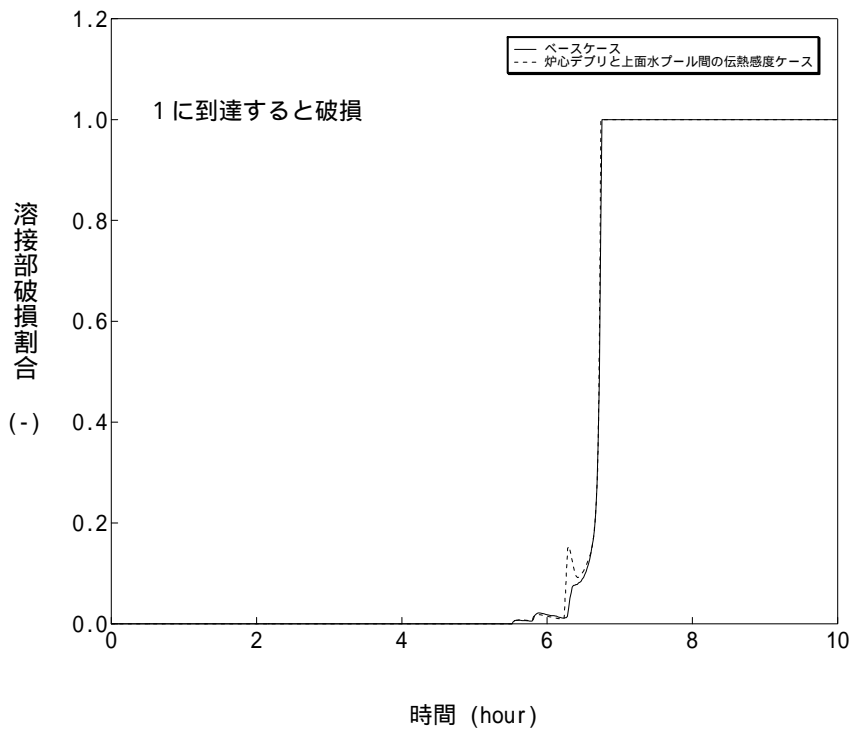


図 4-7-6 炉心デブリと上面水プール間の伝熱感度解析 (6)

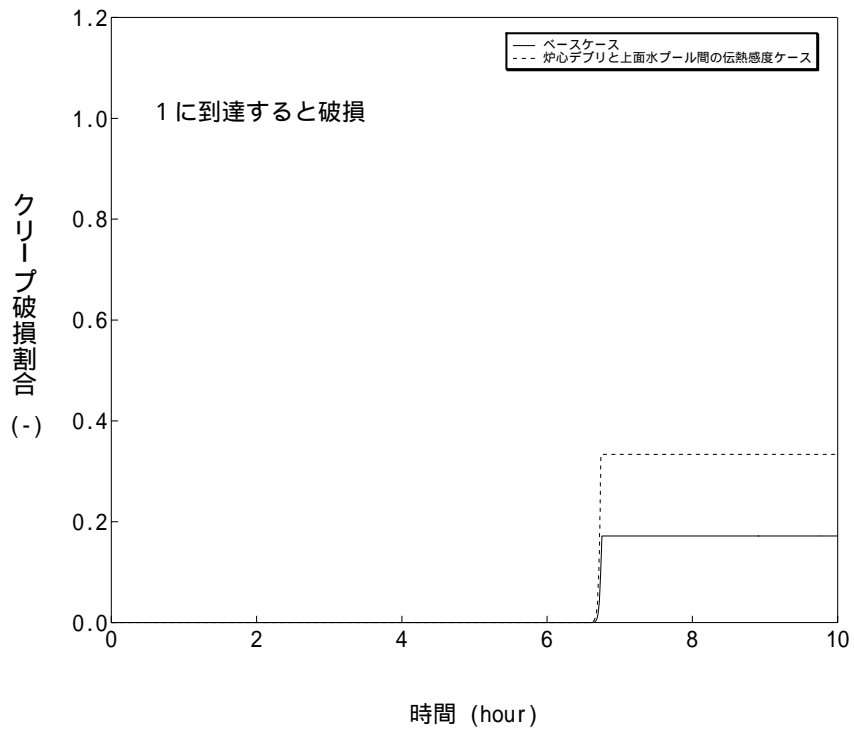


図 4-7-7 炉心デブリと上面水プール間の伝熱感度解析 (7)

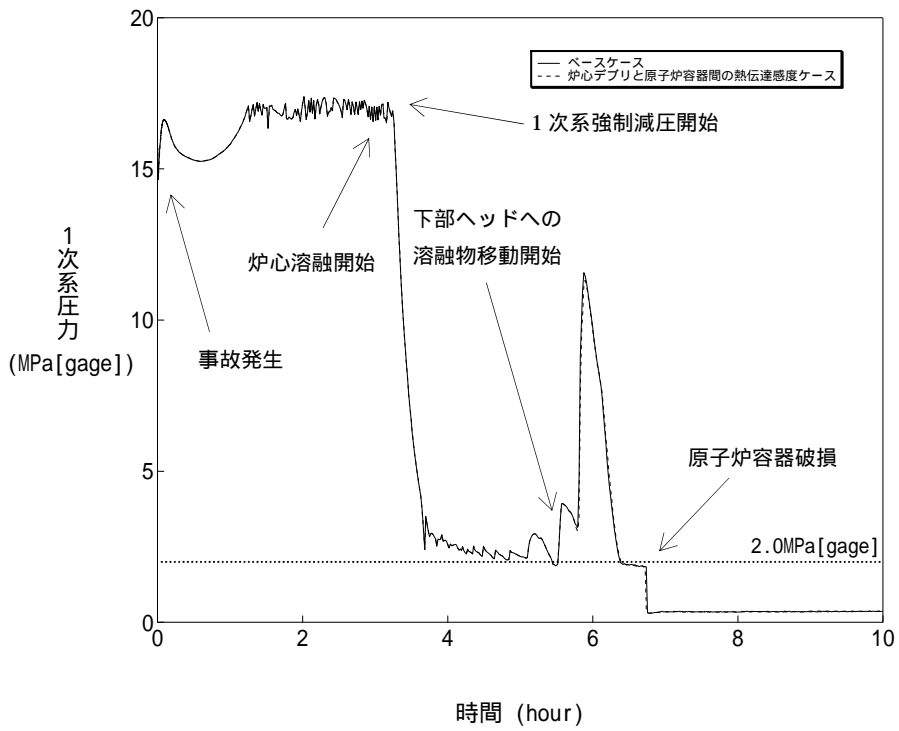


図 4-8-1 炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達感度解析 (1)

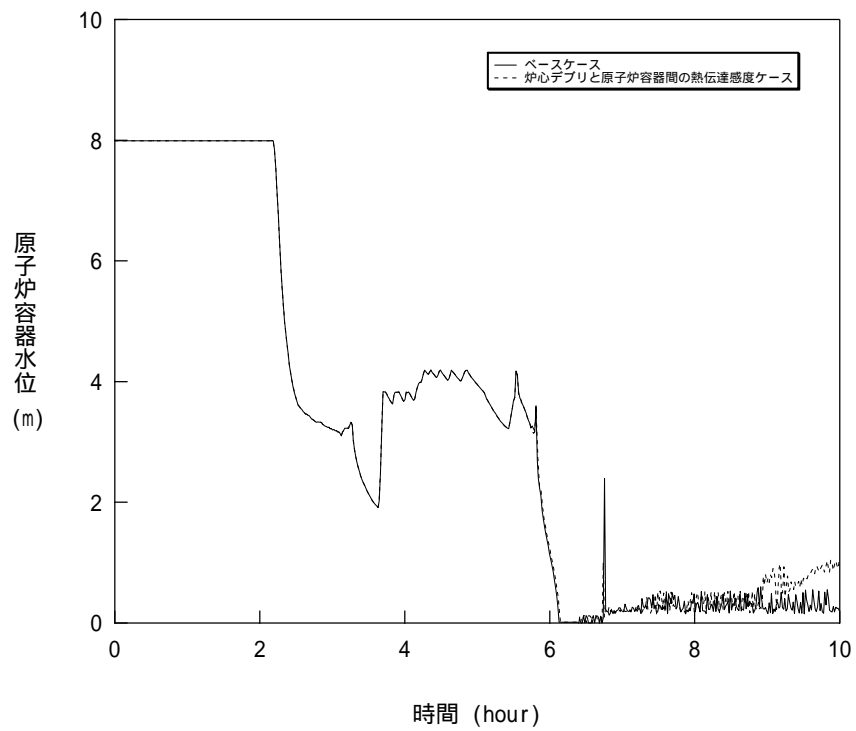


図 4-8-2 炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達感度解析 (2)

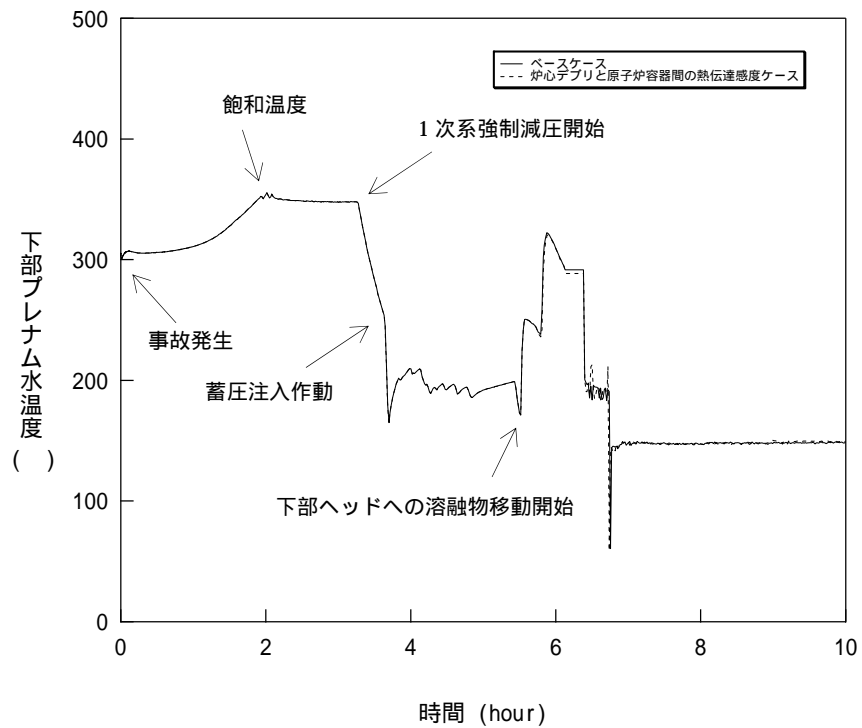


図 4-8-3 炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達感度解析 (3)

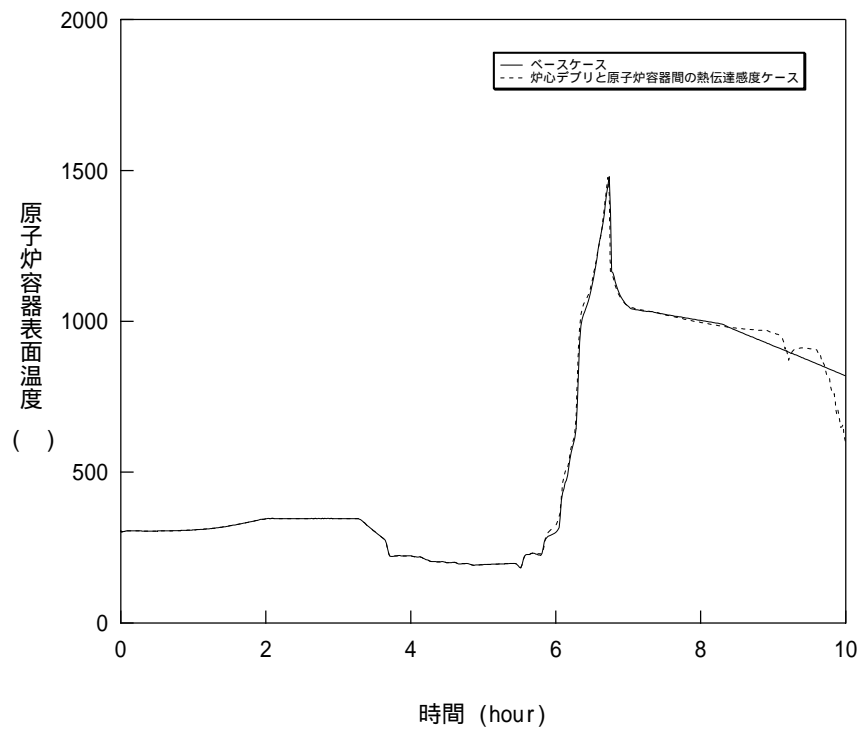


図 4-8-4 炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達感度解析 (4)

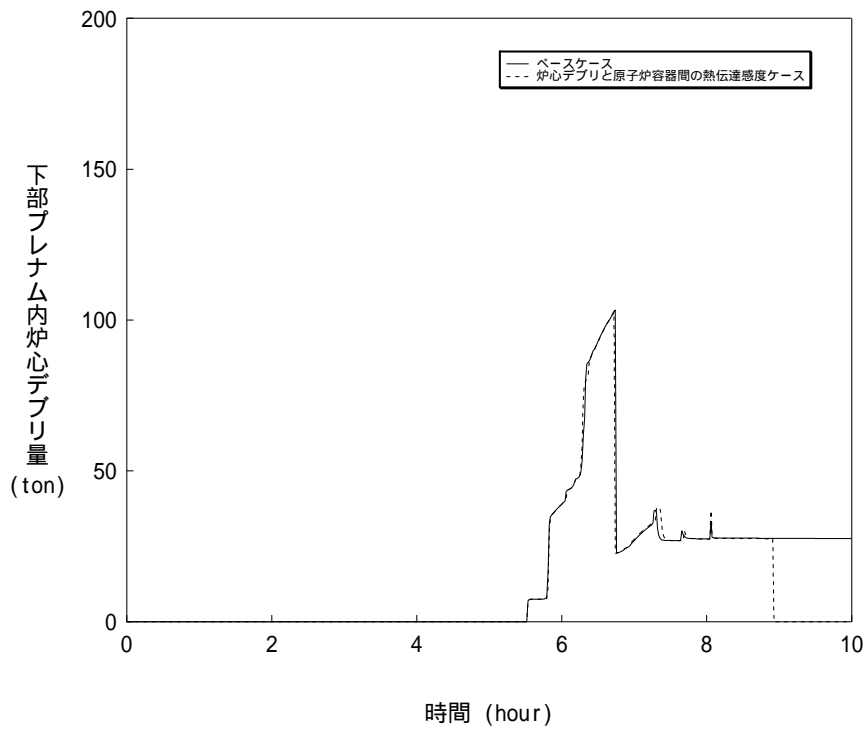


図 4-8-5 炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達感度解析 (5)

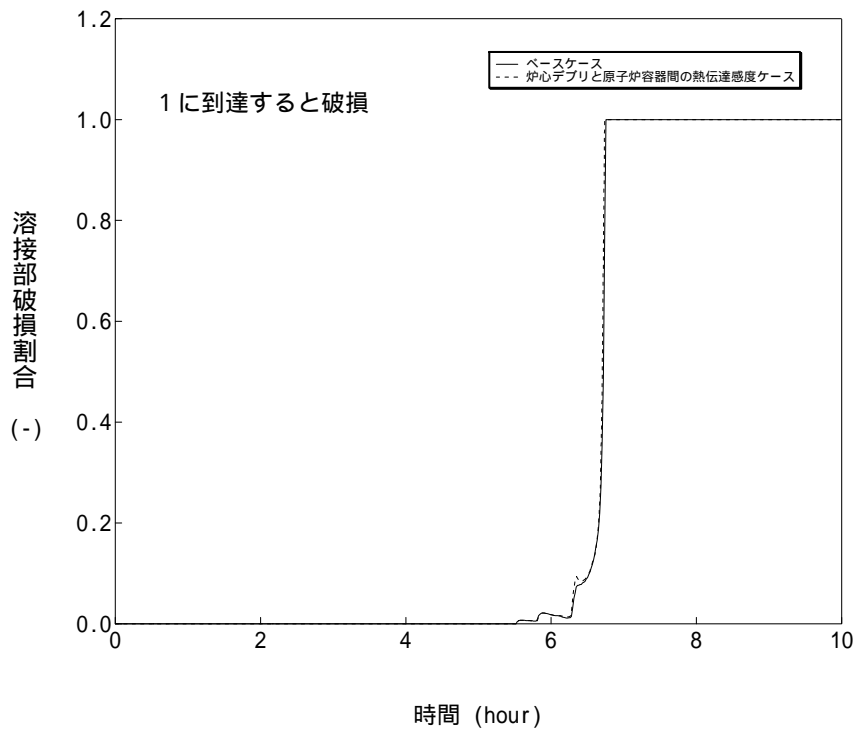


図 4-8-6 炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達感度解析 (6)

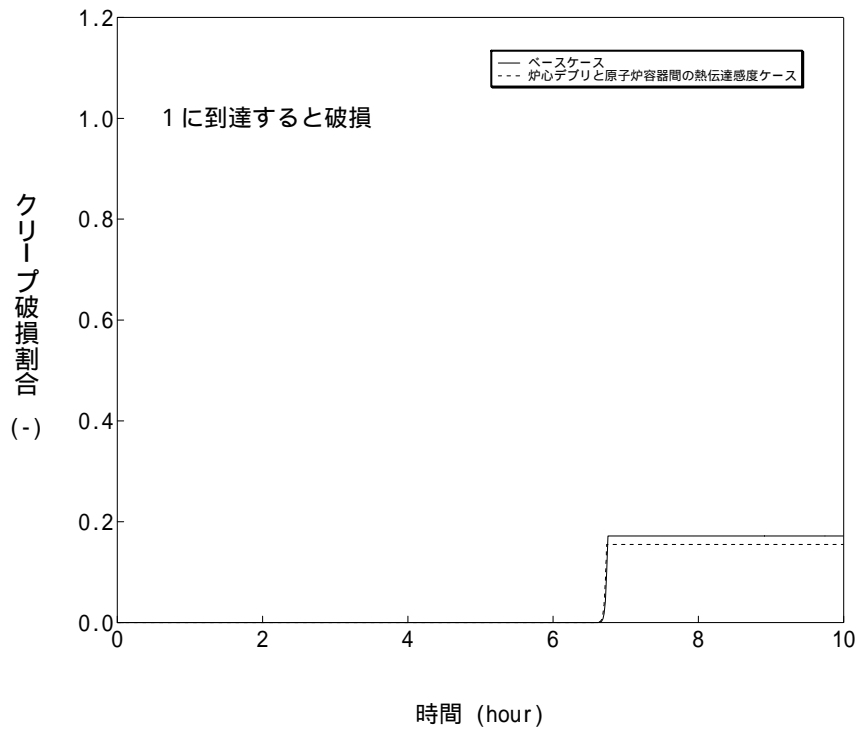


図 4-8-7 炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達感度解析 (7)

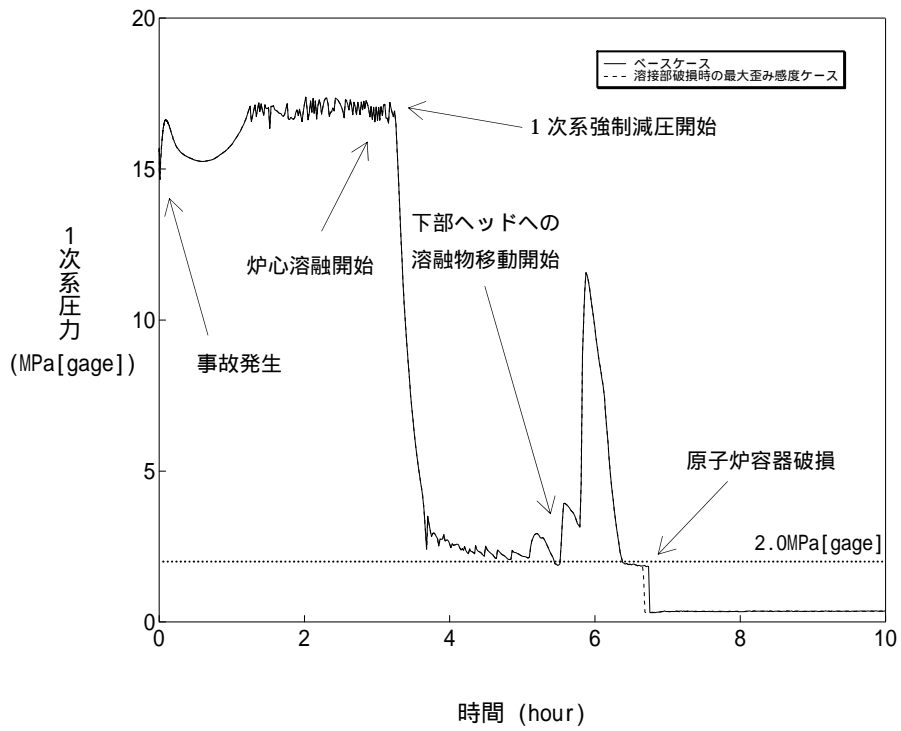


図 4-9-1 溶接部破損時の最大歪み感度解析 (1)

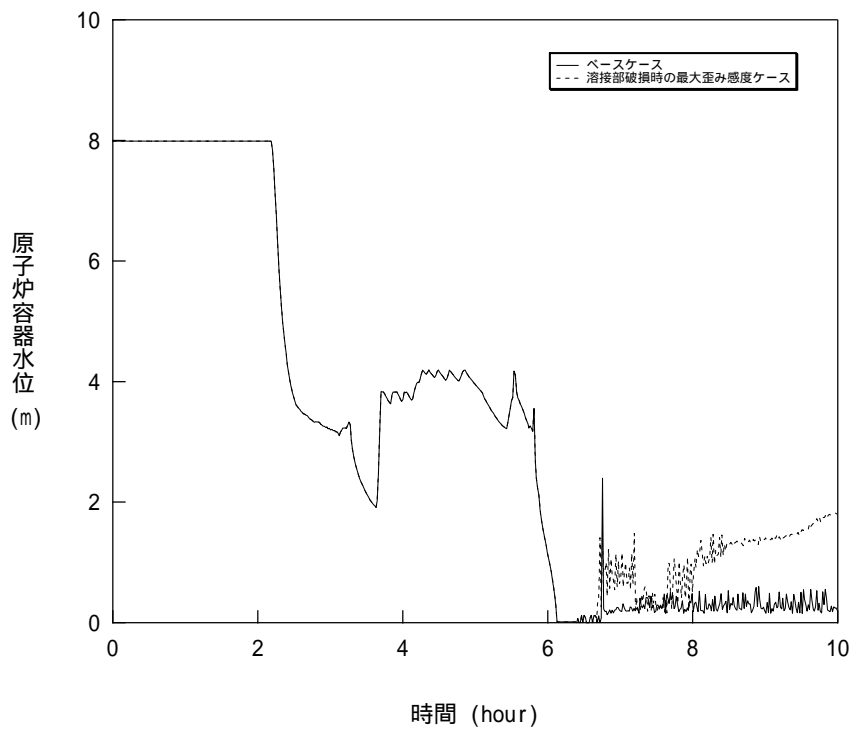


図 4-9-2 溶接部破損時の最大歪み感度解析 (2)

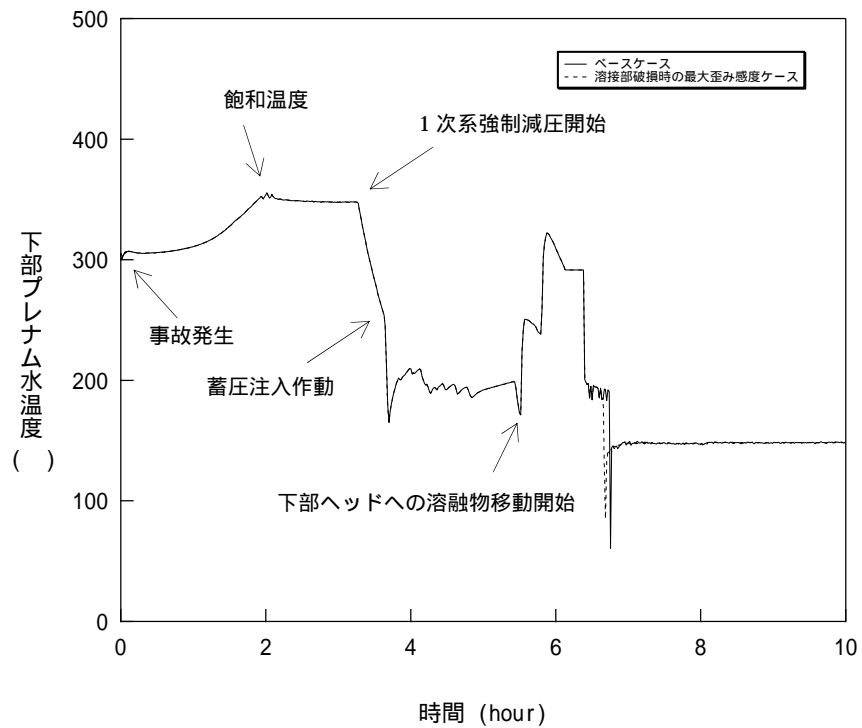


図 4-9-3 溶接部破損時の最大歪み感度解析 (3)

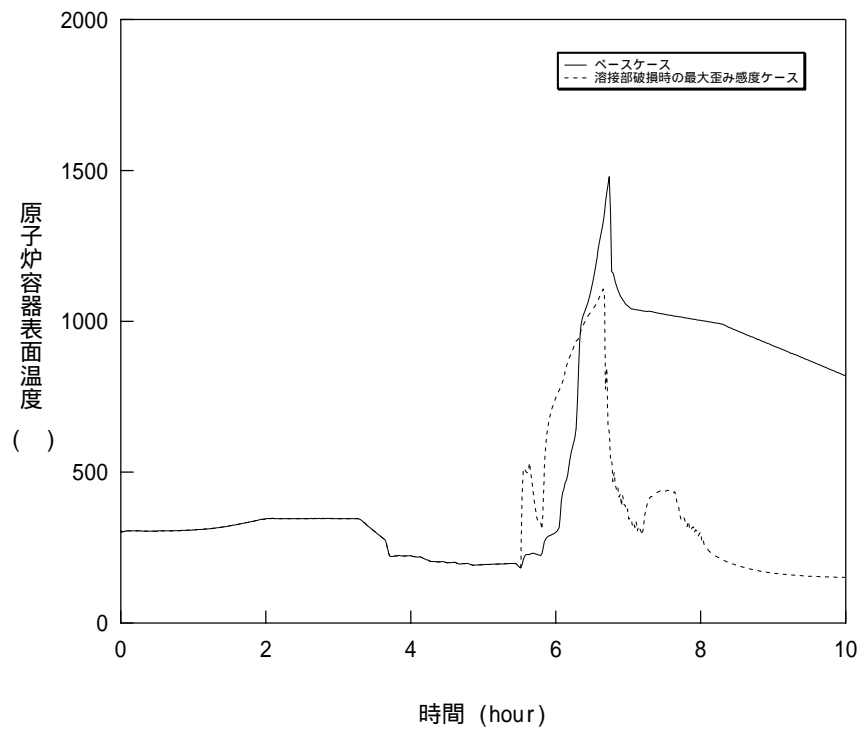


図 4-9-4 溶接部破損時の最大歪み感度解析 (4)

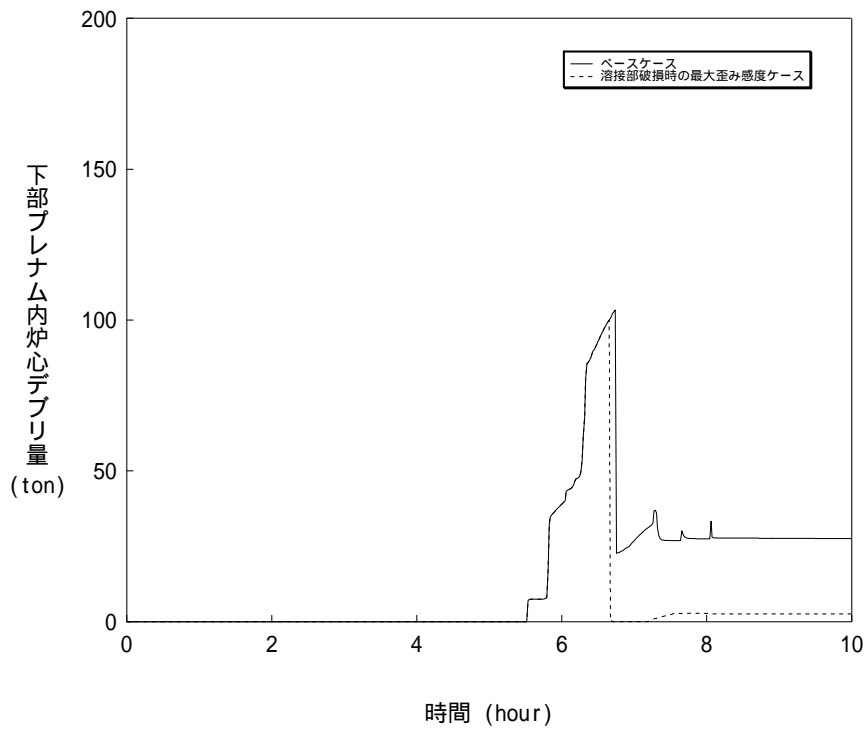


図 4-9-5 溶接部破損時の最大歪み感度解析 (5)

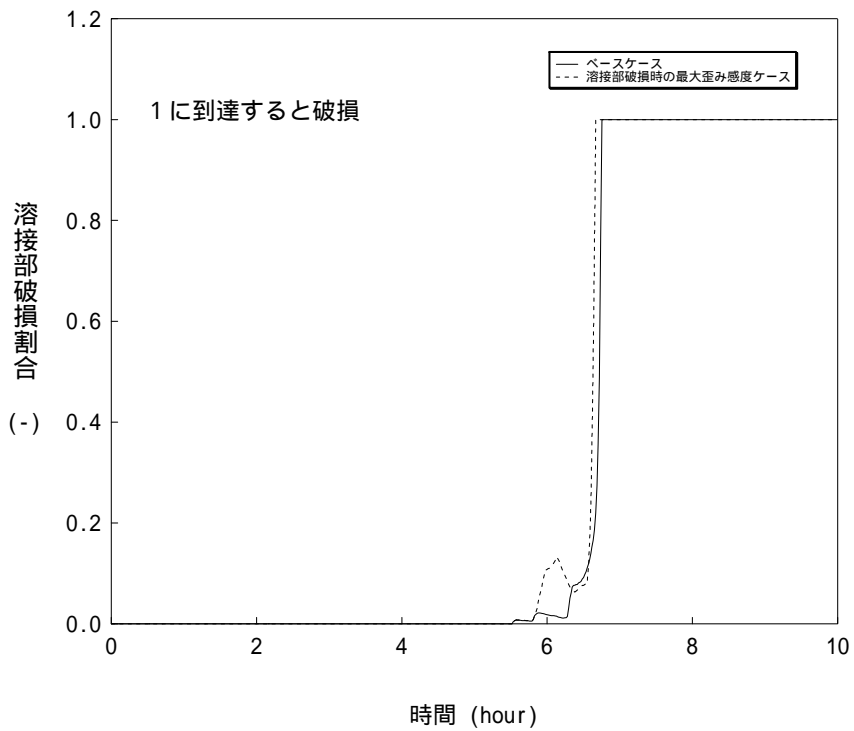


図 4-9-6 溶接部破損時の最大歪み感度解析 (6)

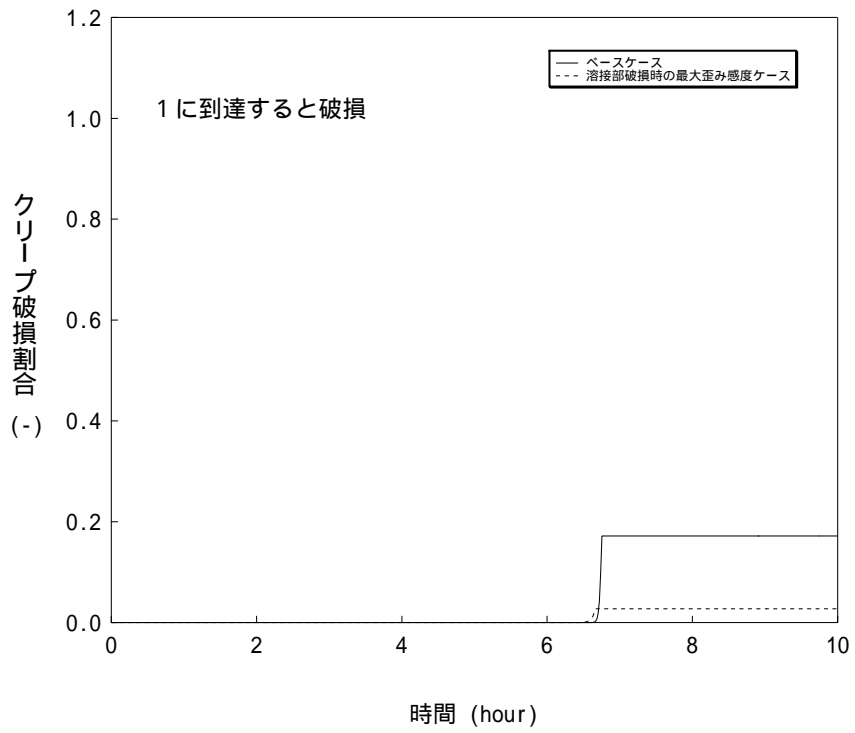


図 4-9-7 溶接部破損時の最大歪み感度解析 (7)

5 まとめ

HPME / DCH 防止に関する不確かさの要因として抽出した、

- ・蓄圧注入の圧力損失
- ・溶融ジェット径
- ・Ricou-Spalding のエントレインメント係数
- ・デブリ粒子の径
- ・ヒートアップ時の被覆管表面積
- ・燃料ペレットが崩壊する時間及び温度
- ・下部プレナム内の炉心デブリと上面水プールとの間の限界熱流束
- ・炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達
- ・溶接部破損時の最大歪み

について、感度解析を行い、原子炉容器破損時の 1 次系圧力への感度を確認した。

その結果、溶融ジェット径、Ricou-Spalding のエントレインメント係数、燃料ペレットが崩壊する時間及び温度については圧力スパイクに対する感度は数 MPa 程度あるものの、原子炉容器破損時点での 1 次系圧力に対する感度は小さい。また、蓄圧注入の圧力損失、デブリ粒子径、下部プレナム内の炉心デブリと上面水プールとの間の限界熱流束、炉心デブリと原子炉容器間の熱伝達、溶接部破損時の最大歪みについては圧力スパイクに対する感度が小さい。原子炉容器破損時期の観点では、ヒートアップ時の被覆管表面積、燃料ペレットが崩壊する時間及び温度において比較的大きな感度がある。ただし、いずれのケースにおいても、原子炉容器破損時の 1 次系圧力は 2MPa[gage]を下回っており、これらの不確かさの影響は小さいといえる。

以上より、炉心損傷検知後の 1 次系強制減圧が高圧溶融物放出 / 格納容器直接加熱の防止に有効であることが確認された。

添付 1-1 Surry 型キャビティの 1/42 スケール実験

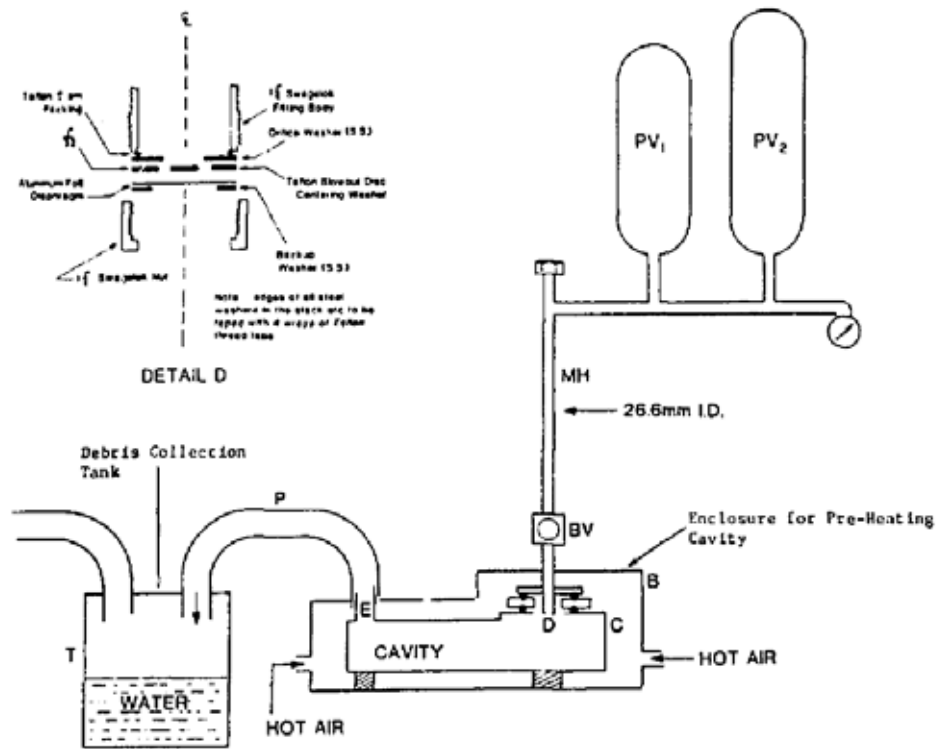
BNL では、Surry 型キャビティの 1/42 スケールモデルを用いた模擬物質の分散放出実験[1]を実施し、キャビティ内に残存する物質の測定結果を整理して、実機において分散放出が生じない圧力を評価している。

実験装置の概要を付図 1 に示す。模擬物質は弁の上のメタルホルダに保持され、弁を開放すると、模擬気体の圧力によって、模擬物質がキャビティに噴出する。その後、模擬気体のブローダウンによって模擬物質の一部が配管やタンクにエントレインされ、キャビティに残った模擬物質を測定する。

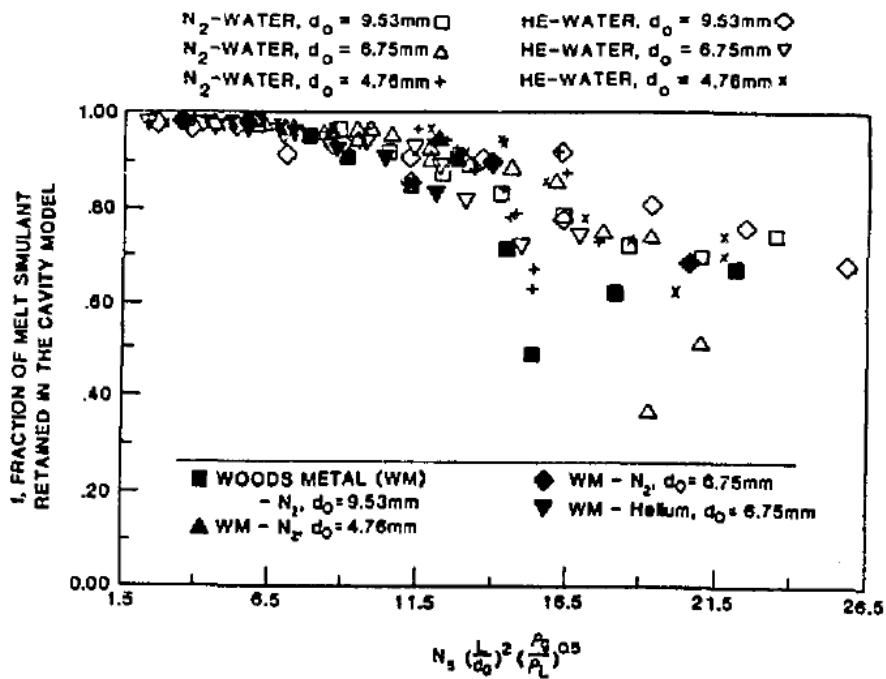
模擬物質を用いた分散放出実験では、様々な初期圧力、様々な開口径に対して、キャビティ内に残存する模擬物質の割合を測定している。模擬物質としては水とウッド合金を使用し、模擬気体としては窒素とヘリウムを使用している。付図 2 に測定結果を示す。キャビティ内に残存する模擬物質の割合の測定結果 (f) は Kutateladze 数に關係する無次元数 (G) の関数として整理されており、 $f \sim 1/(1+0.001G^2)$ でよく近似できる。

この関係式を用いて、分散放出が無視できる 1 次系圧力を評価することができる。具体的には、Kutateladze 数に關係する無次元数が 7 以下の場合に溶融炉心の分散放出が無視できるとしている。このとき、キャビティに残存する模擬物質の割合は、すべてのデータについて 0.9 以上、平均値では約 0.95 である。実機条件(水蒸気温度 500K、原子炉容器破損口径 0.4m) に対しては、溶融炉心の分散放出が無視できる 1 次系圧力は 2.38MPa と評価される。

[1] N. K. Tutu, et al., "Low Pressure Cutoff for Melt Dispersion from Reactor Cavities", Fourth Proceedings of Nuclear Thermal Hydraulics, ANS Meeting, October 30 . November 4, 1988.



付図1 Surry型キャビティの1/42スケール実験装置



付図2 Kutateladze数に關係する無次元数とキャビティに残存する模擬物質との關係