

# Introduction à la cryogénie et à la supraconductivité

Fluides cryogéniques  
L'état supraconducteur

[philippe.bredy@cea.fr](mailto:philippe.bredy@cea.fr)

## INTRODUCTION A LA CRYOGENIE ET LA SUPRACONDUCTIVITE

FLUIDES CRYOGENIQUES  
DIAGRAMME DE PHASE  
PROPRIETES USUELLES  
SUPRACONDUCTIVITE  
DOMAINE SUPRACONDUCTEUR  
EXEMPLES

## TECHNIQUES DU VIDE

NOTIONS GENERALES  
OBTENTION - GAMMES  
EXEMPLES DE MATERIEL  
ETANCHEITE

## CRYOGENIE II

PROPRIETES DES MATERIAUX  
THERMIQUE, MECANIQUE, ELECTRIQUE  
TRANSFERTS THERMIQUES  
MISE EN OEUVRE DES BASSES TEMPERATURES

## SUPRACONDUCTIVITE II

DETAILS SUR L'ETAT SUPRACONDUCTEUR  
EXEMPLES DES CABLES SUPRA POUR AIMANTS  
EXEMPLES DE CONCEPTION DE GRANDS AIMANTS  
CMS et ATLAS

# La cryogénie

- Produire, maintenir, utiliser les basses  $T^\circ$
- Echelle de température thermodynamique

$$T \text{ (Kelvin)} = T(^{\circ}\text{C}) + 273,15$$

(définition du zéro absolu)

- Domaine cryogénique:

$$T < 120 \text{ K}$$

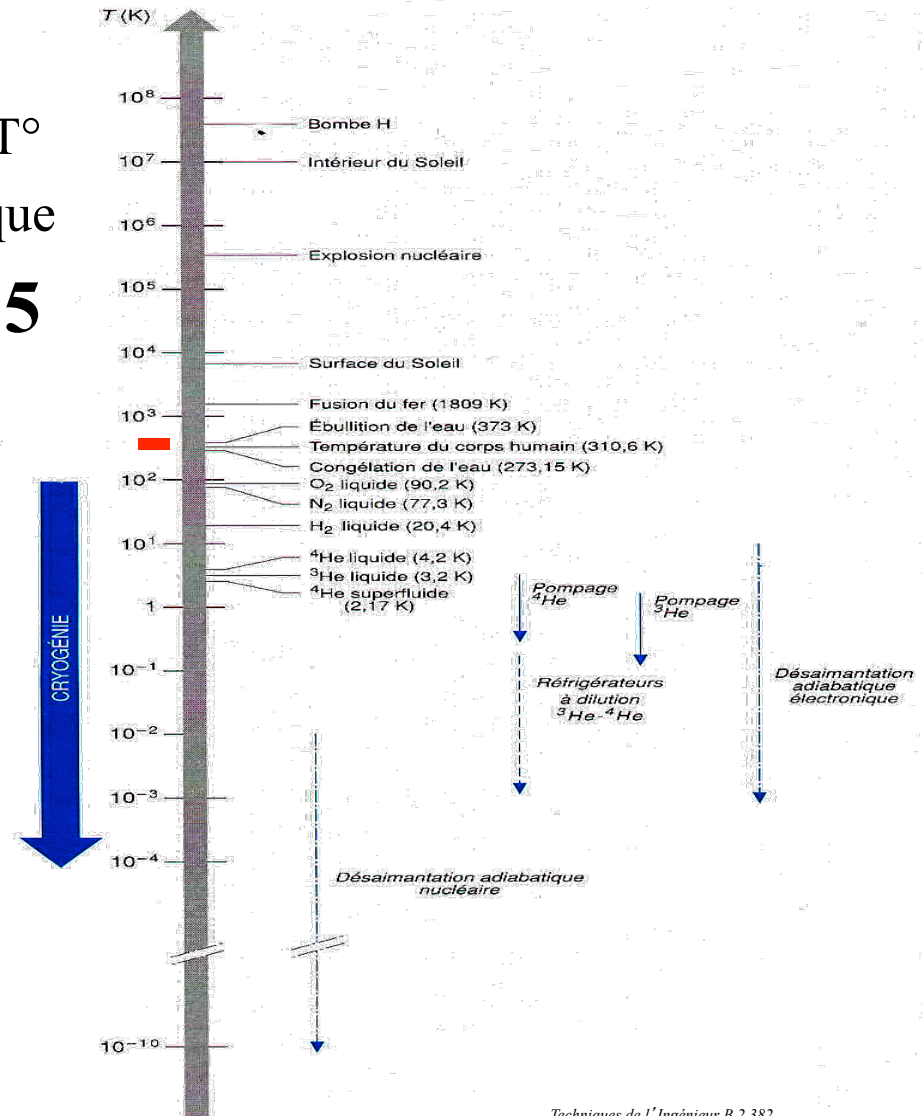
- Fluides cryogéniques (cryogènes)

aux températures de :

- l'azote (domaine autour de 80 K [ -193 °C ] )
- l'hydrogène ( vers 20 K [ -253 °C ] )
- l'hélium ( vers 4 K [ - 269 ° C ] )

- Symbolique :

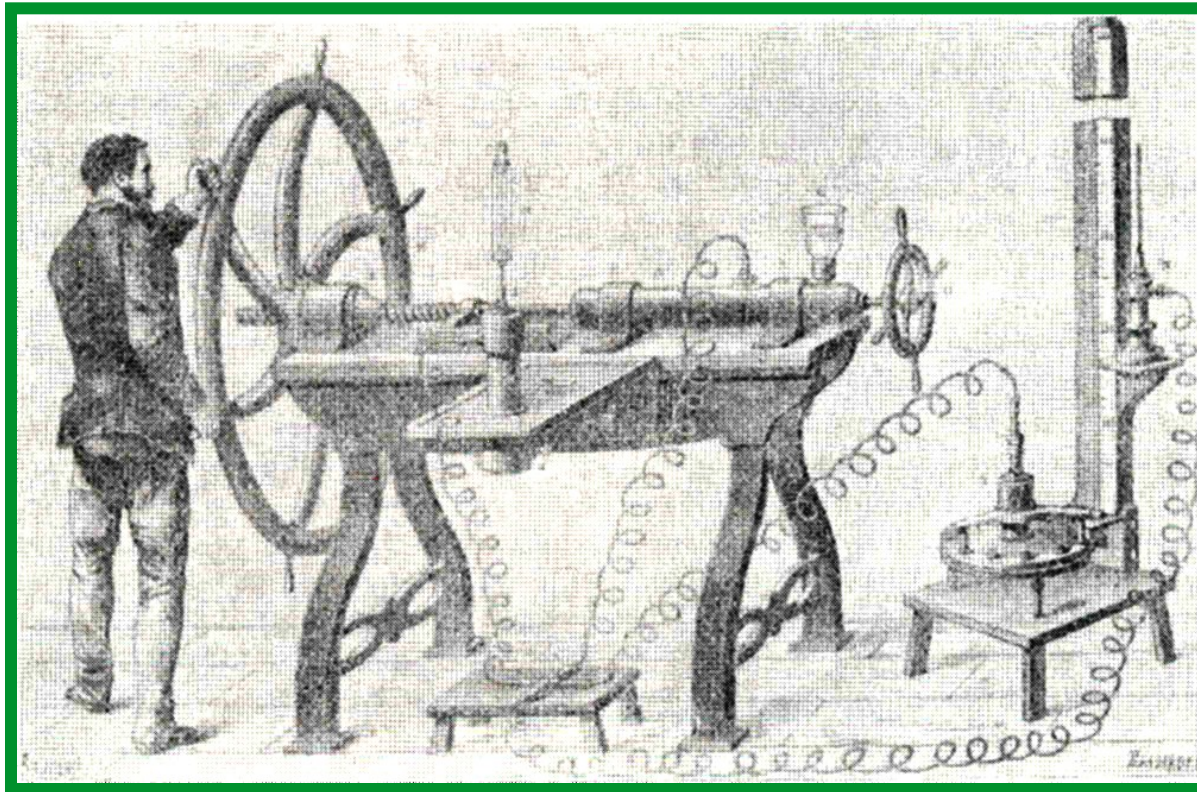
– LHe, LH<sub>2</sub>, LNe, LN<sub>2</sub>, LAr...



Techniques de l'Ingénieur B 2 382

## Fin du XIX siècle

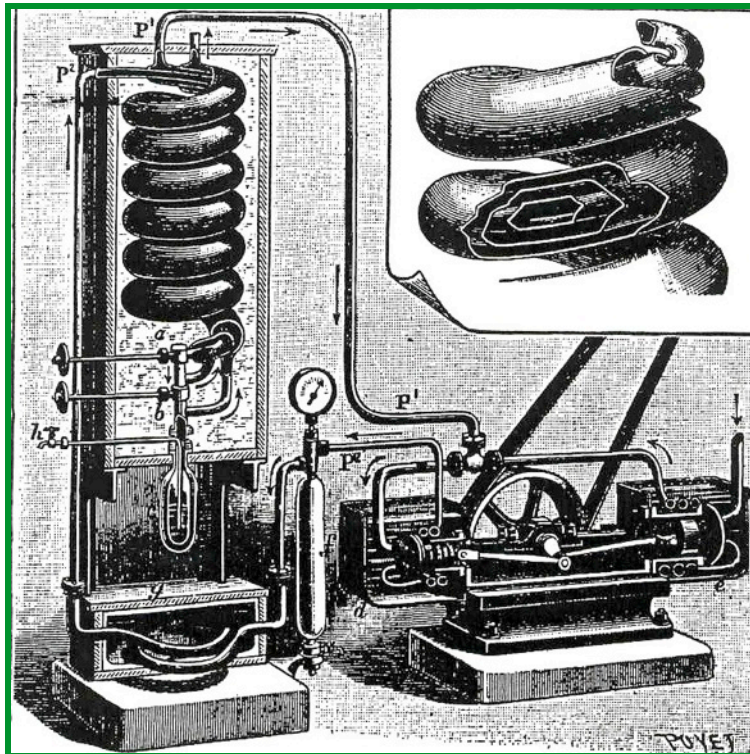
De la production de glace, en passant par la surgélation pour les denrées jusqu'à la liquéfaction des gaz de l'air.



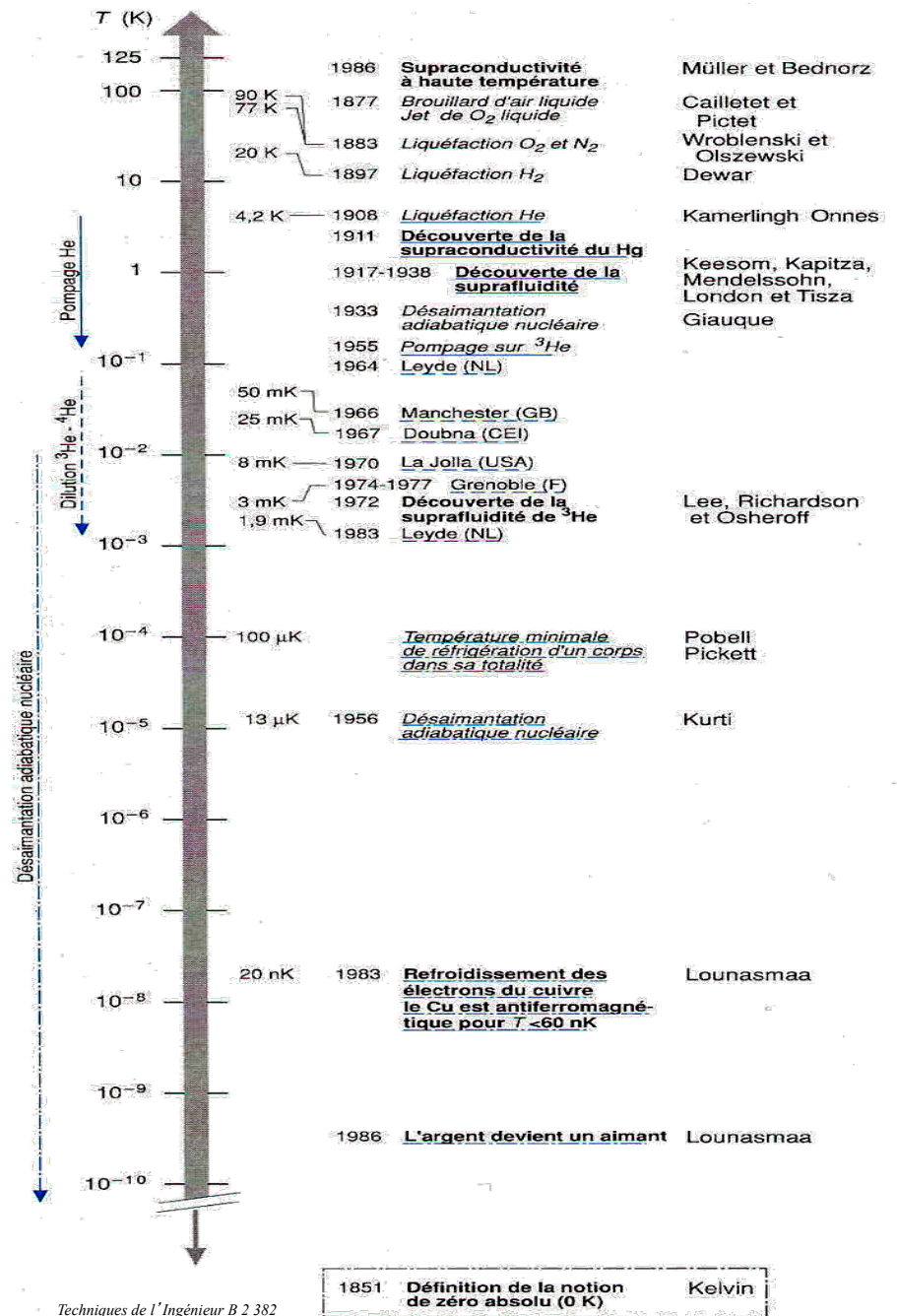
Cailletet en 1877 : brouillard d' O<sub>2</sub> liquide

# Historique

Entrée dans le domaine des températures cryogéniques à la fin du XIX<sup>ème</sup> siècle



Liquéfacteur d'air LINDE



Techniques de l'Ingénieur B 2 382

# Les domaines de la cryogénie

## Cryogénie

### Recherche

**Mesures à très basse température**  
matériau,, physique du solide

**Développement instrumentation**  
SQUID

**Accélérateurs et  
physique des particules**  
Aimants, cavités, détecteurs

**Fusion nucléaire contrôlée**  
Confinement magnétique du plasma, cible  
L<sup>3</sup>H pour confinement inertiel par laser

**Astrophysique**  
Capteurs refroidis pour observation au sol  
ou spatiale...

### Industriel

**Electronique**  
(détecteur, composants ...)

**Electrotechnique**  
(stockage, transport, alternateurs, limiteur,...)

**Transport**  
(train Maglev)

**Liquéfaction et réfrigération**  
Stockage des fluides  
Isolation

**Spatial**  
Propulseur (carburant et moteur), satellite (tests...), blindage magnétique

**Médical**  
IRM  
Cryochirurgie, cryoconservation

**Militaire**  
Détection IR...

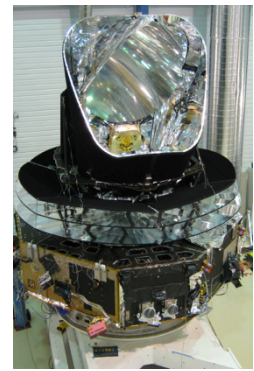
# La cryogénie : domaine pluridisciplinaire



- Thermique , mécanique du solide ou des fluides, magnétisme, électrotechnique...
  - ➔ les multiples aspects d'une installation cryogénique
- **Lois physiques habituelles** mais **grand écart des propriétés physiques** des matériaux ou des fluides aux très basses températures (viscosité, tenue mécanique, dilatation, conductibilité, capacité calorifique...). Mais aussi des états particuliers de la matière (superfluidité, supraconductivité)
- Toujours des surprises ou des interrogations :
  - **constantes de temps** de la cryogénie
  - « opacité » d' un cryostat (**pas d'observation directe**)
  - appréciation de **l'ordre de grandeur**

# La cryogénie et les détecteurs

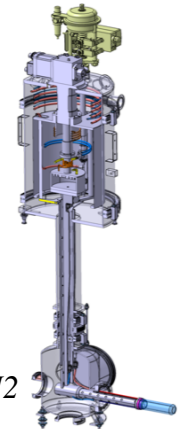
- nécessité de **refroidir des éléments** constitutifs d'un détecteur :
  - ❖ **éléments actifs** dans la mesure ( jonction semi-conductrice, transistor, , jonction Josephson pour SQUID, CCD, bolomètre, ...). Propriétés physiques spécifiques , augmentation du rapport signal/bruit par la diminution du bruit "thermique".
  - ❖ **éléments « passifs »** dans la mesure (**aimants supraconducteurs** -pour générer des champs magnétiques intenses déviant , canalisant ou accélérant les particules -, **cavités RF...**)
- utiliser **un fluide** à basses températures comme **élément sensible** :
  - liquide cryogénique comme cible sur faisceau de particules (**LH<sub>2</sub>, LD<sub>2</sub>, LHe...**)
  - liquide cryogénique comme traceur du passage de particules(**LAr, LKr, LH<sub>2</sub>...**)  
( Forte densité du liquide cryogénique/ même fluide gazeux -> plus grand nombre d'interactions entre particules à détecter et le fluide sensible -> plus de charges (ou de «bulles») générées -> plus de sensibilité



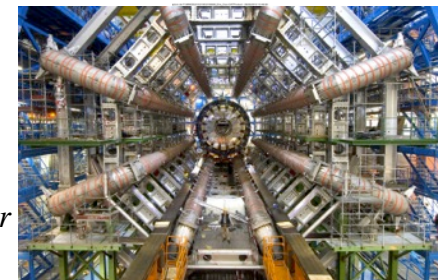
Satellite  
Planck



LHC



Cible LH<sub>2</sub>

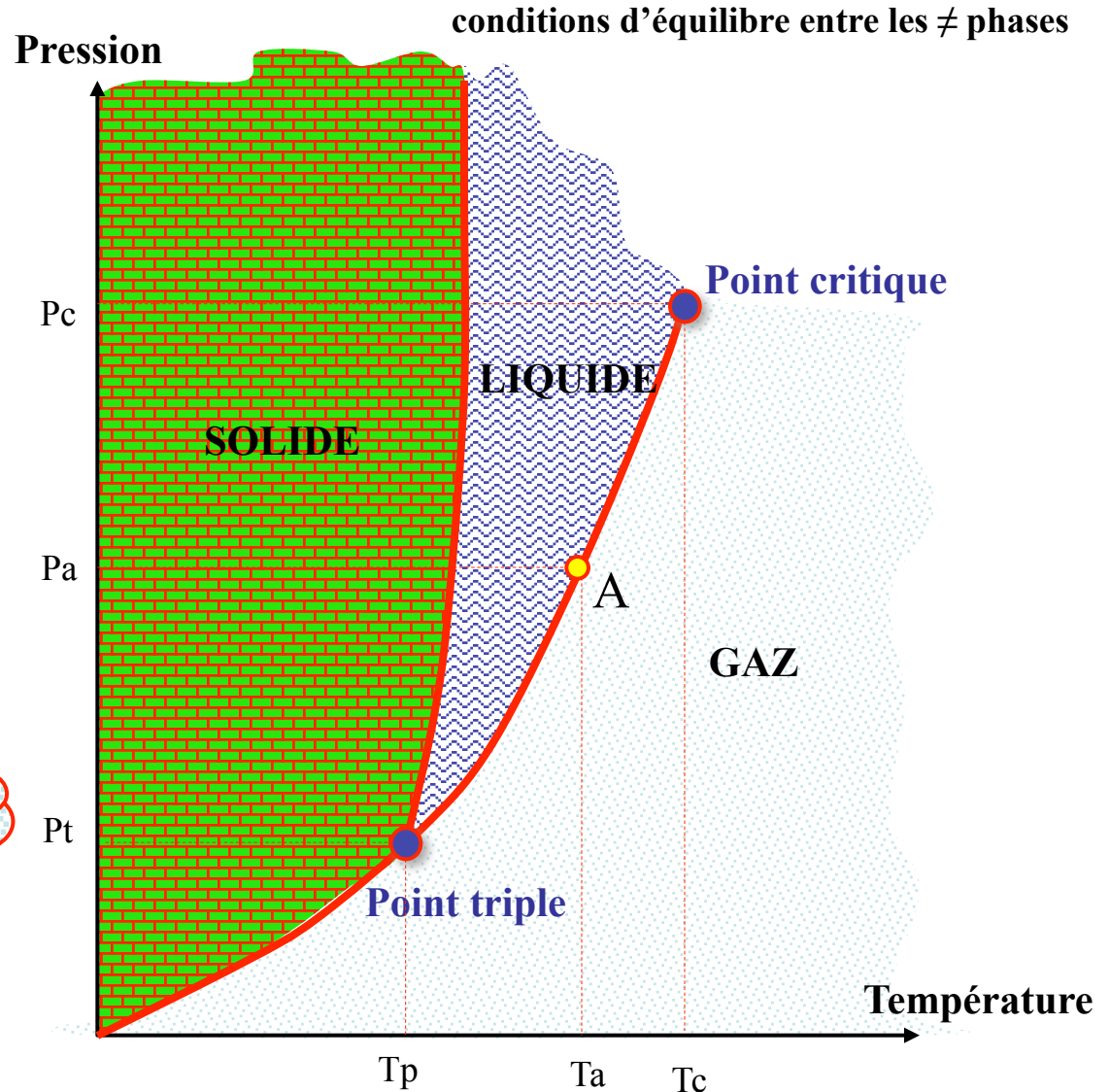
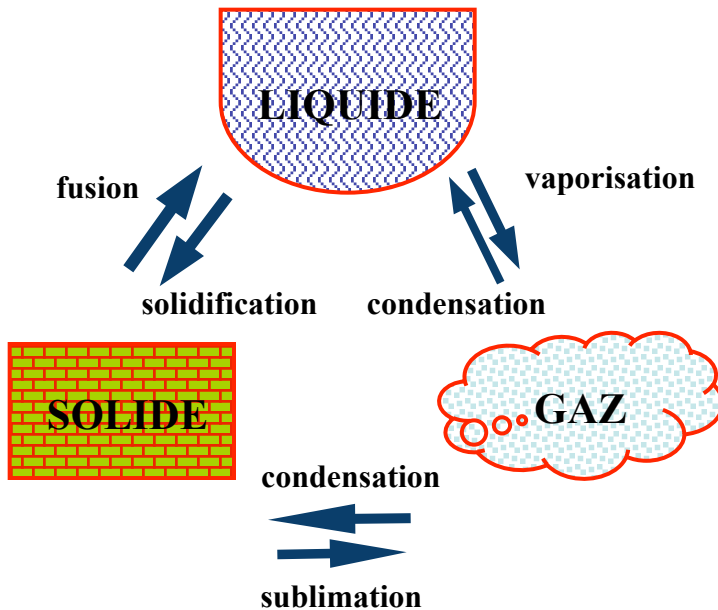


Détecteur  
ATLAS



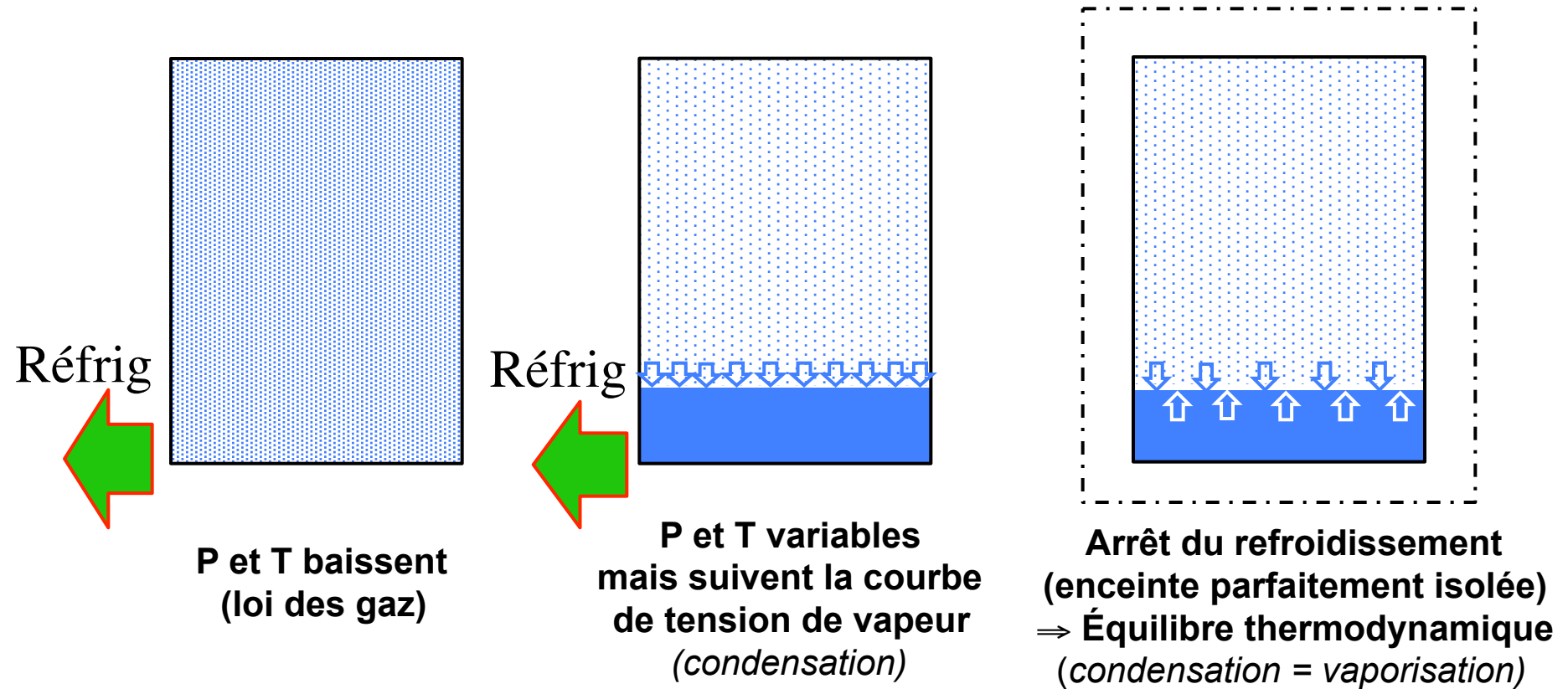
# Propriétés des fluides cryogéniques (dits cryogènes ou cryofluides)

## Diagramme de phase



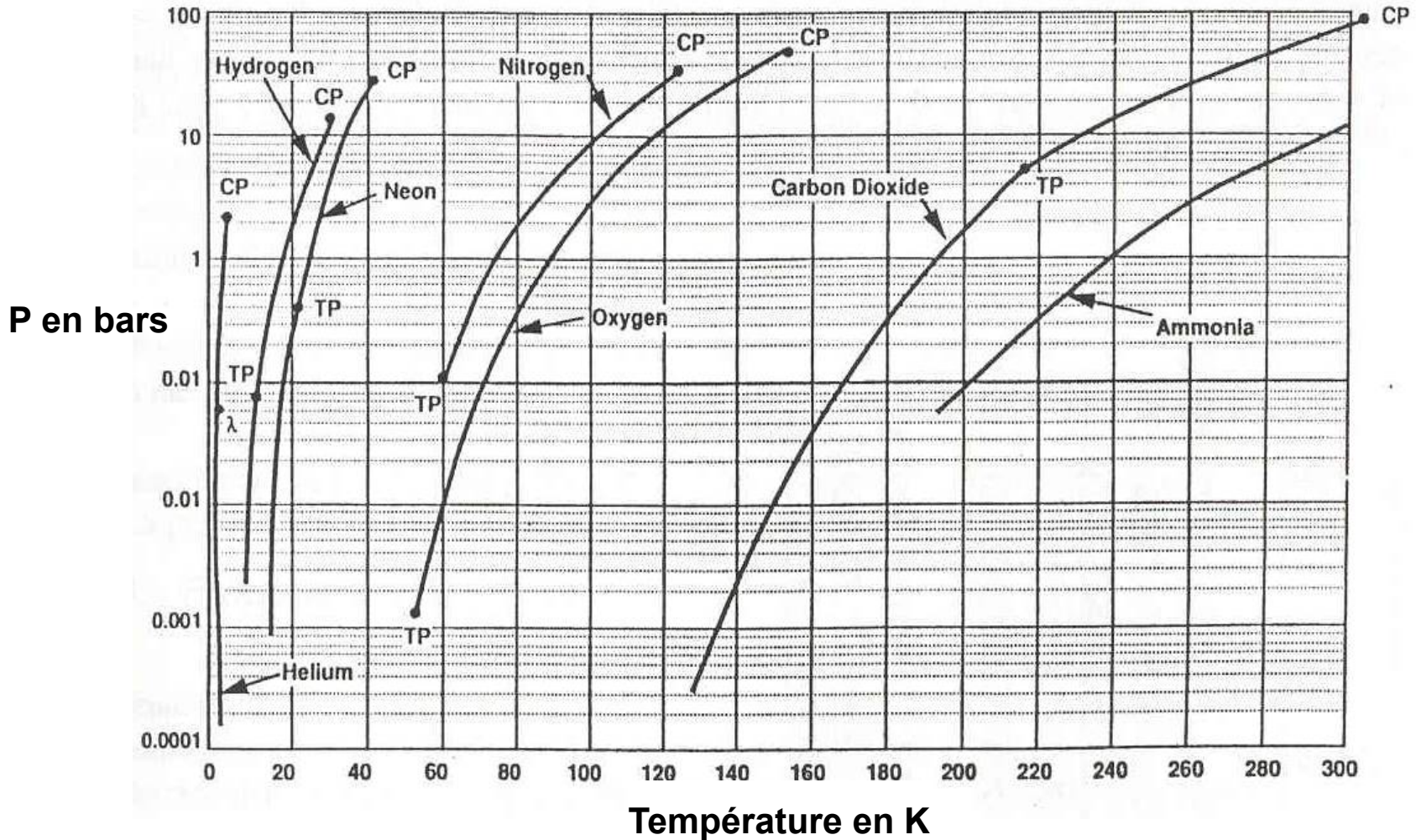
# Tension de vapeur saturante : exemple ...

Volume et masse constants sur une enceinte fermée que l'on refroidit



Les états d'équilibre (S-L; V-L; S-V) varient beaucoup selon les fluides

# Exemples de courbes de tension de vapeur



**LHe**

$\Delta T/\Delta P \approx 1 \text{ mK/mbar}$   
@ 4.2 K

**LH<sub>2</sub>**

$\Delta T/\Delta P \approx 2,5 \text{ mK/mbar}$   
@ 20.4 K

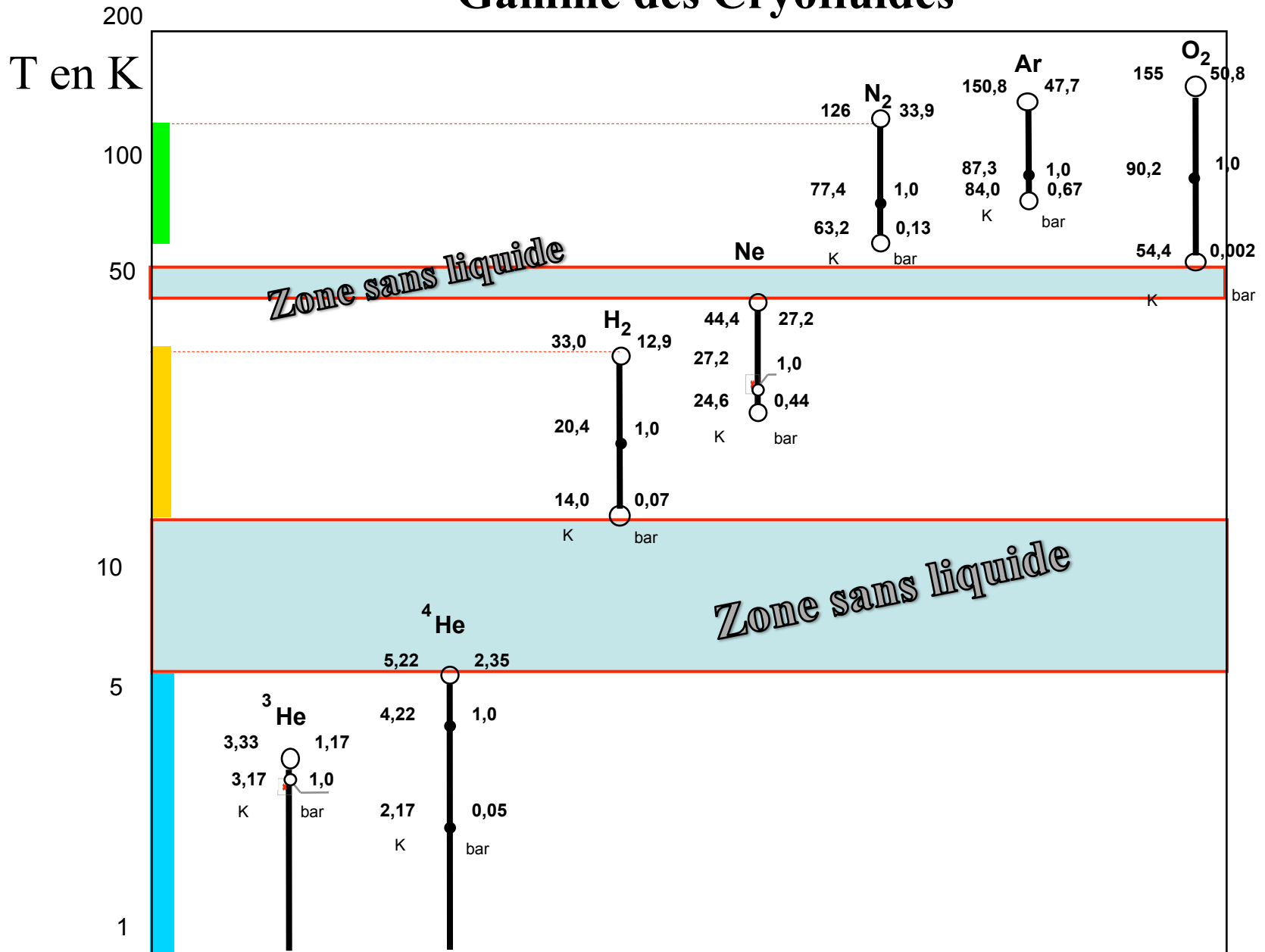
**LNe**

$\Delta T/\Delta P \approx 5,5 \text{ mK/mbar}$   
@ 27,1 K

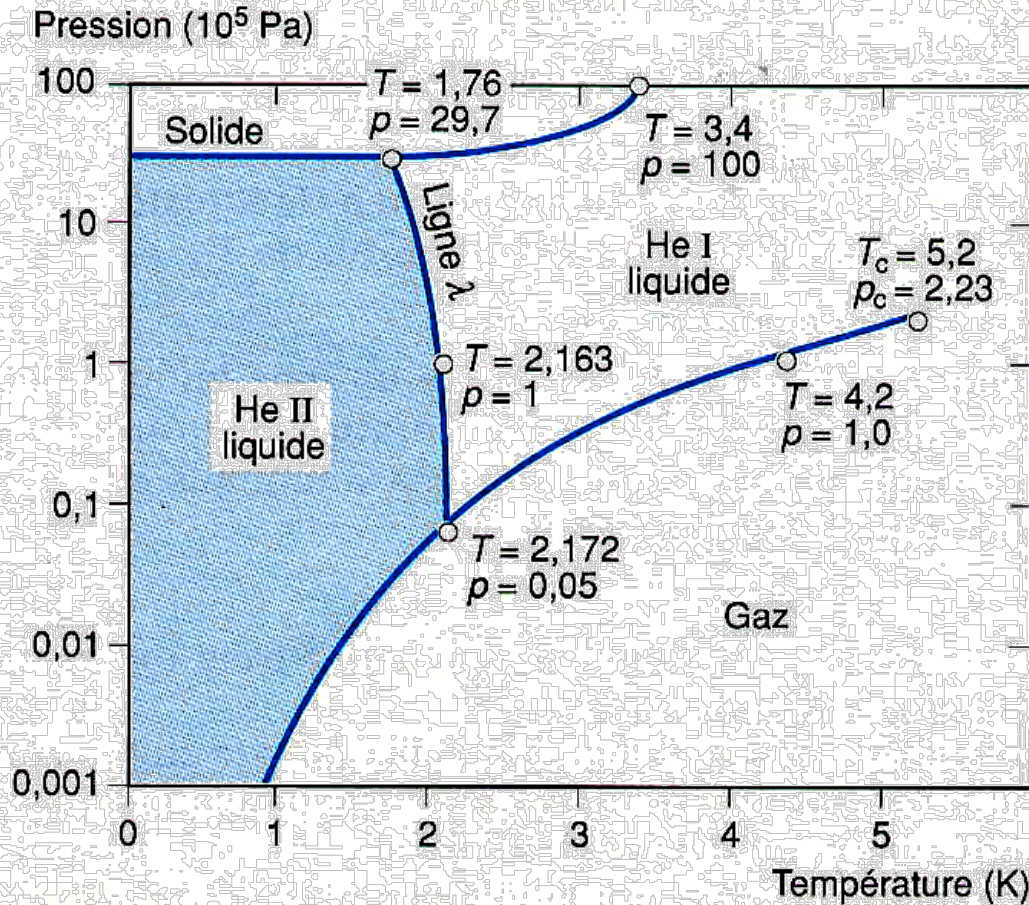
**LN<sub>2</sub>**

$\Delta T/\Delta P \approx 50 \text{ mK/mbar}$   
@ 77 K

# Gamme des Cryofluides



# Cas particulier de l'hélium



Techniques de l'Ingénieur B 2 382

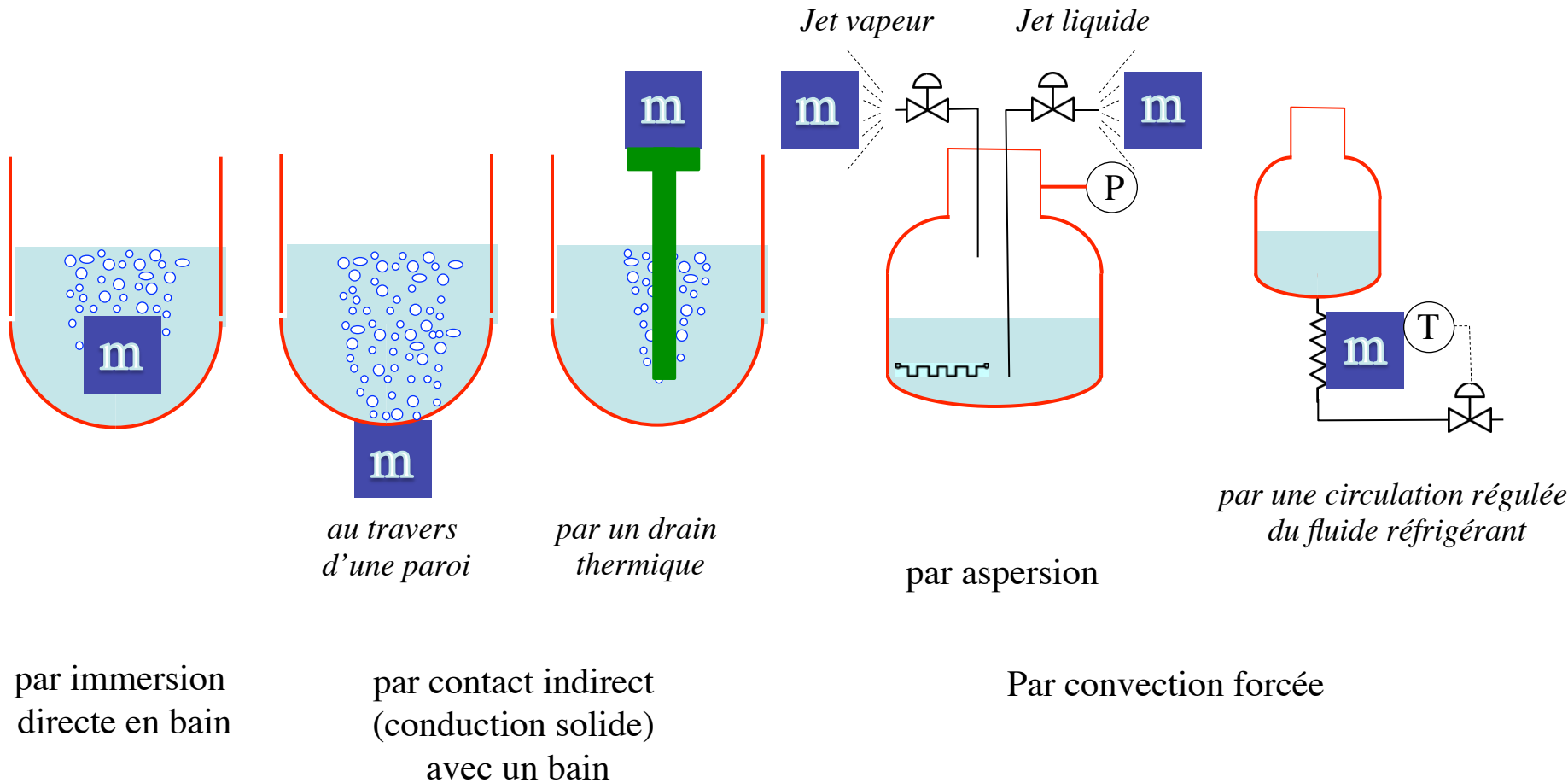
**Pas de point triple (sol-liq-gaz)**

**mais un état supplémentaire dit SUPERFLUIDE (liquide HeII)**

**aux propriétés remarquables (très forte conductibilité thermique, faible viscosité,...)**

**Très utilisé dans le refroidissement des aimants supraconducteurs**

# Utilisation d'un liquide cryogénique pour refroidir m.



# Chaleur latente, chaleur sensible

**Chaleur latente  $L_v$** : (ou enthalpie de formation à la température d'ébullition)

Quelque soit le changement de phase (quand il existe), il apparaît des transferts d'énergie avec l'extérieur. On parle alors de chaleur latente de transition pour caractériser les dégagements ou absorptions de chaleur lors de ces changements d'état (latente car transformation à température constante).

En particulier, la chaleur latente de vaporisation  $L_v$  est énormément exploitée dans l'utilisation des cryofluides. Elle représente la quantité de chaleur  $Q$  qu'il faut fournir (ou absorber) pour faire passer une masse de fluide  $M$  de l'état liquide à l'état gazeux (ou l'inverse) et cela à température constante.

$$Q = M \cdot L_v \quad \text{avec } T = \text{constante}$$

où  $Q$  s'exprime en joule,  $M$  la masse en kg et  $L_v$  en  $J.kg^{-1}$

**Capacité calorifique  $C$** : (ou chaleur spécifique par unité de masse)

Sans changement de phase, l'apport de chaleur  $Q$  à un corps quelconque de masse  $M$  (solide, liquide ou gazeux) fait élever sa température. La variation de température observée  $\Delta T$  est directement fonction de la capacité calorifique  $C$  du corps.

$$Q = M \cdot C \cdot \Delta T \quad \text{où } Q \text{ s'exprime en joule, } M \text{ la masse en kg, } \Delta T \text{ l'écart de température en K}$$

et  $C$  en  $J.kg^{-1}.K^{-1}$

Le plus couramment, on utilise  $C_p$  la chaleur spécifique à pression constante  **$C_p$**  en  $J.kg^{-1}.K^{-1}$

**Chaleur sensible  $\Delta h$** : (ou variation d'enthalpie entre 2 températures données)

Le terme de chaleur sensible (ou enthalpie sensible) représente en général l'intégrale de  $C \cdot \Delta T$  du gaz entre les températures d'ébullition et la température ambiante, c'est à dire la quantité de chaleur (ou de frigories) qu'il faut apporter (ou récupérer) pour réchauffer le gaz de  $T_{éb}$  (température d'ébullition) à  $T_{amb}$  (température ambiante).

$$\Delta h = \int_{T_{éb}}^{T_{amb}} C_p \cdot dT$$

où  $\Delta h$  s'exprime en Joule/kg

## Chaleur latente $L_v$ d'un liquide :

énergie nécessaire pour passer de l'état liquide à gazeux à P et T constant

Ex : vaporisation de liquide à T cste (P fixée)

= ébullition du fluide aux conditions de saturation [  $T=f(P)$  ]

$H_2O$  :  $100^\circ C$  (373 K) @1 atm

$N_2$  :  $-196^\circ C$  (77 K) @ 1 atm

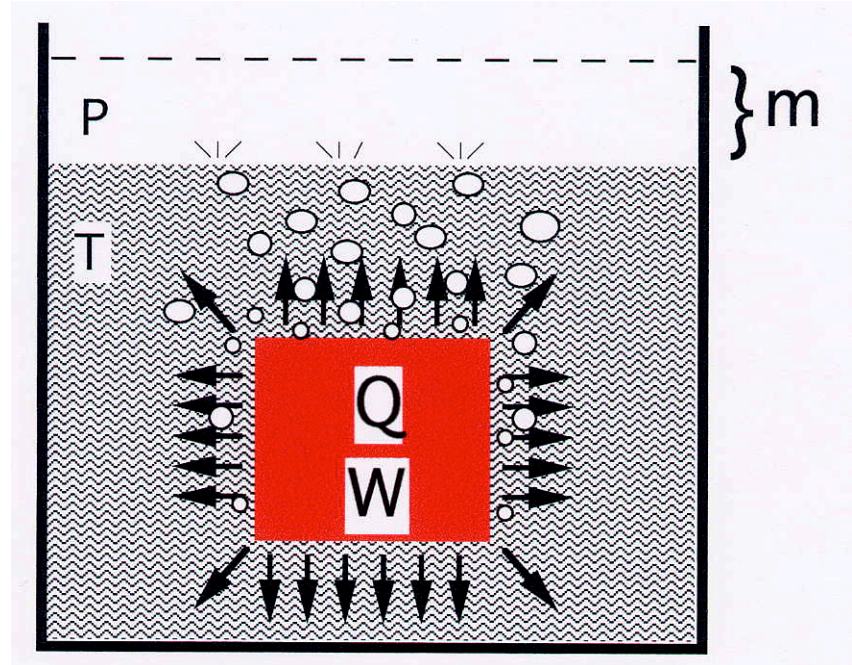
$He$  :  $-269^\circ C$  (4.2 K) @ 1atm

$$Q = m \cdot L_v$$

$$(J) \quad (kg) \quad (J \cdot kg^{-1})$$

$$W = \dot{m} \cdot L_v$$

$$(W) \quad (kg \cdot s^{-1}) \quad (J \cdot kg^{-1})$$



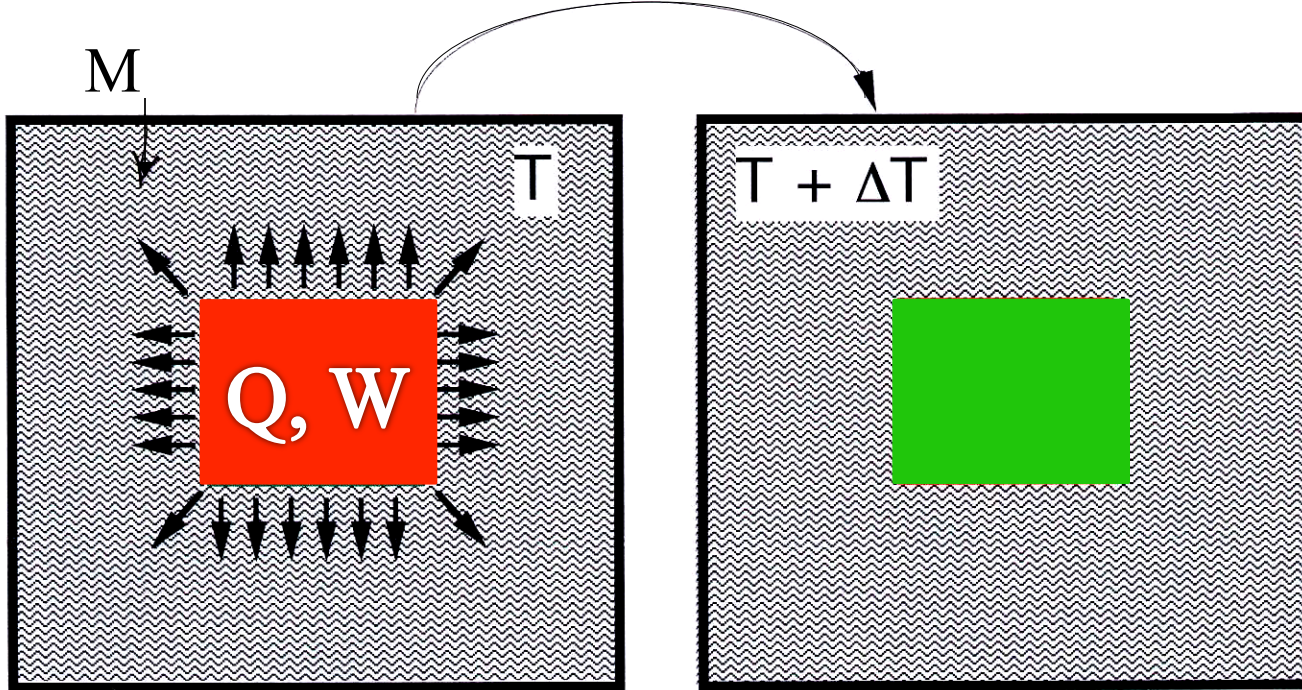
*pour chaque fluide*

$$Q/t = W(\text{puissance}) \Leftrightarrow m/t = \dot{m}(\text{débit}) \Leftrightarrow \text{litres/h consommés}$$



# Capacité calorifique C d'un fluide (chaleur spécifique)

$\Delta t$  (s)



$$Q = M \cdot C \cdot \Delta T$$

(J) (kg) (J/kg)

Chaleur sensible

Bilan énergétique

$$W = M \cdot C \cdot \Delta T / \Delta t$$

(W) (kg) (J/kg.K) (K/s)

Bilan en puissance

$$W = \dot{M} \cdot C \cdot \Delta T$$

(W) (kg/s) (J/kg.K) (K)

Bilan en débit-puissance

R : à pression constante  $\Rightarrow C_p$  (J/kg.K)

# Table de propriétés des cryo-fluides

$T_{éb}$  →

Propriétés de quelques fluides		He3	He4	H2	D2	Ne	N2	O2	Ar	CH4	H2O
Température d' ébullition à p normale (1.013 .10 <sup>5</sup> Pa) (K) – Téb -		<b>3.2</b>	<b>4.2</b>	<b>20.4</b>	<b>23.6</b>	<b>27.1</b>	<b>77.3</b>	<b>90.2</b>	<b>87.3</b>	<b>111.7</b>	<b>373.15</b>
POINT TRIPLE	Tt en K	-	-	13.95	18.70	24.50	63.14	54.40	84.00	90.70	273.16
	Pt en hPa	-	-	72	170	424	125	2	670	116	6
POINT CRITIQUE	Tc en K	3.33	5.20	33.20	38.30	44.40	126.10	154.40	150.80	191.00	647.14
	Pc en 10 <sup>5</sup> Pa	1.16	2.23	12.80	16.50	26.60	33.10	49.50	47.70	45.80	220.60
Volume de gaz provenant de l' évaporation d' 1 litre de liquide	à Téb et pnormale (l)	2.5	7.3	54.6	70.0	127.0	180.0	260.0	240.0	250.0	
	à T et p normale (l)	455	700	790	900	1355	646	798	784	595	
Chaleur latente L de vaporisation à Téb et p normale (kJ/kg)		<b>8.2</b>	<b>21</b>	<b>452</b>	<b>305</b>	<b>86</b>	<b>199</b>	<b>213</b>	<b>157</b>	<b>510</b>	<b>2250</b>
Enthalpie sensible entre Téb et 300 K (kJ/kg)		<b>2080</b>	<b>1550</b>	<b>3800</b>	<b>2048</b>	<b>280</b>	<b>233</b>	<b>193</b>	<b>112</b>	<b>402</b>	
Taux d' évaporation (Wh/l) = nombre de watts à déposer pour vaporiser 1 litre en 1 heure		<b>0.14</b>	<b>0.7</b>	<b>9.0</b>	<b>13.6</b>	<b>29</b>	<b>45</b>	<b>68</b>	<b>61</b>	<b>60</b>	<b>624</b>
Capacité calorifique à pression constante (kJ/kg.K) à 0°C et 1 bar		-	5.20	14.05	-	1.03	1.038	0.909	0.52	2.19	1.842 (à 100°C)
Conductibilité thermique du gaz à Téb (mW/m.K)		-	10	15	< 40	8	7.6	9	8	8.7	22
Conductibilité thermique du gaz à p normale et 300 K (mW/m.K)		-	152	181	137	50	26	27	18	31	
Masse volumique du liquide à p normale (kg/m <sup>3</sup> )		59	125	71	161	1210	810	1140	1400	425	998
Masse volumique de la vapeur saturante à p normale (kg/m <sup>3</sup> )		24	17	1.3	2.3	9.5	4.5	4.4	5.8	1.7	0.77
Masse volumique du gaz à p et T normales (kg/m <sup>3</sup> )		0.13	0.18	0.09	0.18	0.9	1.25	1.43	1.8	0.55	
Viscosité du liquide à Téb (μPa.s)		2	3.6	13	16.2	125	160	190	260	120	278
Viscosité du gaz à Téb (μPa.s)		1.2	1	1	1.5	4.5	5	7	8	4.4	12.5
Viscosité du gaz à Tambiante (μPa.s)		-	20	9	13	30	17	20	22	11	-
Permittivité du liquide		-	1.05	1.23	1.27	1.19	1.44	1.48	1.54	1.68	80

$L_v$  →

$\Delta h$  →

$C_p$  →

Rappels :  
 p normale =  
 pression dans les  
 conditions  
 normales soit 1 atm  
 = 1,013.10<sup>5</sup> Pa

T normale =  
 273,15 K  
 ( 0°C)

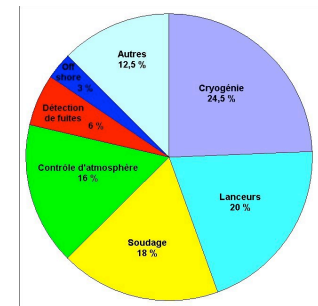
# Table de propriétés des cryo-fluides : chiffres clés pour Hélium et Azote

Propriétés de quelques fluides		He3	He4	H2	D2	Ne	N2	O2	Ar	CH4	H2O
Température d'ébullition à p normale (1.013 .10 <sup>5</sup> Pa) (K) – Téb -		3.2	4,2 K	20.4	23.6	27.1	77 K	90.2	87.3	111.7	373.15
POINT TRIPLE	Tt en K	-	-	13.95	18.70	24.56	-	54.40	84.00	90.70	273.16
	Pt en hPa	-	-	72	170	424	125	2	670	116	6
POINT CRITIQUE	Tc en K	3.33	5.20	33.20	38.30	44.40	126.10	154.40	150.80	191.00	647.14
	Pc en 10 <sup>5</sup> Pa	1.16	2.23	12.80	16.50	26.60	33.10	49.50	47.70	45.80	220.60
Volume de gaz provenant de l'évaporation d'1 litre de liquide	à Téb et pnormale (l)	2.5	700 l.l <sup>-1</sup>	-	70.0	125	646 l.l <sup>-1</sup>	50.0	240.0	250.0	-
	à T et p normale (l)	455	-	70	135	135	-	798	784	595	-
Chaleur latente L de vaporisation à Téb et p normale (kJ/kg)		8.2	21 J.g <sup>-1</sup>	-	Lv	-	199 J.g <sup>-1</sup>	-	157	510	2250
Enthalpie sensible entre Téb et 300 K (kJ/kg)		20	1500 J.g <sup>-1</sup>	-	Δh	-	233 J.g <sup>-1</sup>	-	112	402	-
Taux d'évaporation (Wh/l) = nombre de watts à déposer pour vaporiser 1 litre en 1 heure		0.7	0,7 W.l <sup>-1</sup> .h <sup>-1</sup>	-	« Lv »	-	45 W.l <sup>-1</sup> .h <sup>-1</sup>	-	61	60	624
Capacité calorifique à pression constante (kJ/kg.K) à 0°C et 1 bar		-	5,20 J.g <sup>-1</sup> .K <sup>-1</sup>	-	Cp	-	1,04 J.g <sup>-1</sup> .K <sup>-1</sup>	0.9	0.52	2.19	1.842 (à 100°C)
Conductivité thermique du gaz à Téb (mW/m.K)		-	-	1.3	< 40	8	-	9	8	8.7	22
Conductivité thermique du gaz à p normale et 300 K (mW/m.K)		-	152	181	137	50	26	27	18	31	-
Masse volumique du liquide à p normale (kg/m <sup>3</sup> )		59	125	71	161	1210	810	1140	1400	425	998
Masse volumique de la vapeur saturante à p normale (kg/m <sup>3</sup> )		24	17	1.3	2.3	9.5	4.5	4.4	5.8	1.7	0.77
Masse volumique du gaz à p et T normales (kg/m <sup>3</sup> )		0.13	0.18	0.09	0.18	0.9	1.25	1.43	1.8	0.55	-
Viscosité du liquide à Téb (μPa.s)		2	3.6	13	16.2	125	160	190	260	120	278
Viscosité du gaz à Téb (μPa.s)		1.2	1	1	1.5	4.5	5	7	8	4.4	12.5
Viscosité du gaz à Tambiante (μPa.s)		-	20	9	13	30	17	20	22	11	-
Permittivité du liquide		-	1.05	1.23	1.27	1.19	1.44	1.48	1.54	1.68	80

**Rappels :**  
 p normale = pression dans les conditions normales soit 1 atm = 1,013.10<sup>5</sup> Pa

T normale = 273,15 K (0°C)

# Le marché des cryo-fluides



Utilisation de l'He (2000)

## L'hélium : ( $5,3 \cdot 10^{-6}$ dans l'air)

- Très utilisé dans les domaines des mesures physiques à basse température, des supraconducteurs.
- Coût de plus en plus élevé (> 15 à 20 €/litre selon quantité et disponibilité)
- Ressource fossile provenant des gisements de gaz de naturel (USA, Algérie, Qatar, Pologne, Australie...)

## L'hydrogène : ( $5 \cdot 10^{-7}$ dans l'air)

- très largement employé dans les années 60, moins utilisé actuellement. Le danger potentiel dans son utilisation. Les risques d'inflammabilité de l'hydrogène dans l'air existent entre 4 et 75%. Ce mélange est détonant entre 19 et 57 %. Et l'énergie nécessaire pour provoquer l'ignition est seulement de 0,02 mJ (10 fois inférieure à celle des autres hydrocarbures).
- l'hydrogène existe sous 3 variétés isotopiques ; hydrogène (H<sub>2</sub>), deutérium (HD et D<sub>2</sub> : 1 neutron en plus par noyau), tritium (T ou 3H : 2 neutrons par noyau).

## Le néon : ( $1,8 \cdot 10^{-5}$ dans l'air)

### L'azote : (0,78 dans l'air)

- bon marché (environ 0,1 €/litre)
- distribué industriellement par camion citerne calorifugé en tout point de stockage.
- bonne chaleur latente de vaporisation (210 kJ.kg<sup>-1</sup>), utilisation facile et peu contraignante (son transfert peut s'effectuer avec un minimum de calorifugeage, boîte en polystyrène...).
- éviter de porter des vêtements en laine qui, une fois imbibés d'azote liquide, entretiennent un flux de gaz très froid pouvant provoquer des brûlures. Leur préférer des vêtements en Nylon. Le risque de brûlure directe par projection de liquide sur la peau est peu probable (phénomène de caléfaction).
- risque le plus dangereux = anoxie (diminution progressive de la teneur en O<sub>2</sub> de l'air lors d'évaporation d'azote liquide. (teneur O<sub>2</sub> < 17 % = début de risque majeur).

### L'oxygène : (0,21 dans l'air)

- peu utilisé en cryogénie
- risques liés à sa forte réactivité

### L'argon : ( $9,3 \cdot 10^{-3}$ dans l'air)

Utilisé dans les calorimètres de détecteur  
Coût assez élevé ( $\approx 8$  €/litre)

### Le krypton : ( $1,1 \cdot 10^{-6}$ dans l'air)

Utilisé dans les calorimètres de détecteur

# Les propriétés des cryo-fluides

Les programmes numériques :

## Cryodata Inc.

# **GASPAK**: Calculates 28 different thermophysical properties of 36 different fluids having normal boiling points from 4 K to room temperature. Properties are calculated for temperatures from the triple point to the upper limit of available data for that fluid (range 400 to 5000 K), and for pressures to about 100 bars (different limit for each fluid). Copyright by Robert McCarty. (DOS, **XLA**, sources)

# **HEPAK**: Calculates 33 different thermophysical properties, including superfluid parameters, of Helium-4 from 0.8 K to 5000 K. Coming in 2005: Helium4 properties extended down to zero K and updated throughout the compressed liquid range. New code: Helium-3 properties from 0.005 K to 300 K. Copyright by Vincent Arp. (DOS , **XLA**, sources)

Revenu par CRYOFORUM en France

## Site WEB du National Institut Of Standards and Technology (Boulder/USA)

Les propriétés thermodynamiques précises sont disponibles pour plusieurs fluides

<http://webbook.nist.gov/chemistry/fluid/>

# Obtention d'un liquide cryogénique ou de très basses températures :

3 techniques classiques

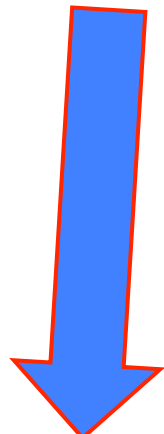
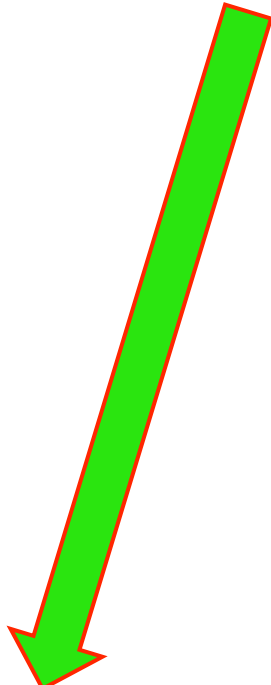
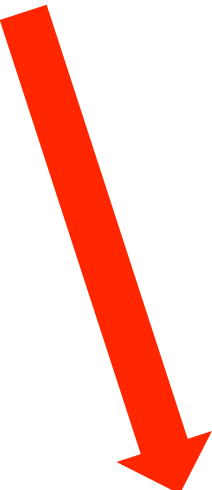
Approvisionnement par industriel

« gazier »: **Dewar**  
*Air Liquide, Messer, Linde, Air Products*

Les **cryo-réfrigérateurs**

et les

**liquéfacteurs/réfrigérateurs**



Faible puissance nécessaire à froid  
*Quelques l/h en LHe*  
*Ou quelques watts à 4 K*

Forte puissance nécessaire à froid

*Quelques dizaines/centaines de l/h en LHe*  
*Quelques dizaines /centaines/ milliers de watts à 4 K*

# CRYOGENERATEUR : Exemple de la Machine GIFFORD-Mac MAHON

1 groupe de compression

1 cycle à gaz à flux alterné

Double étagés:

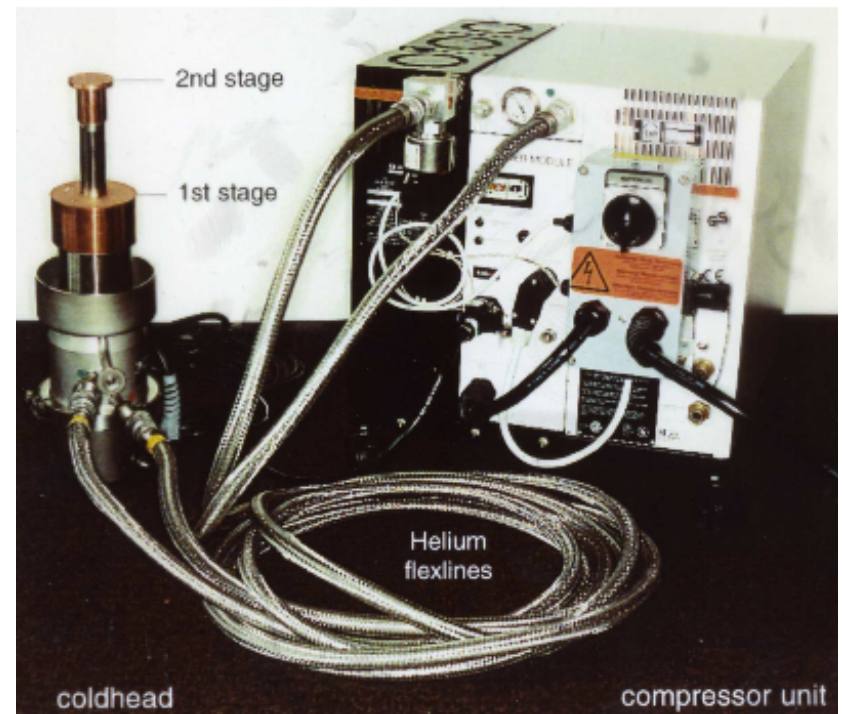
2 niveaux de températures froides  
(ex : 1,5 W @ 4 K et 35W @ 50K)

« Coefficient of Performance » = COP  
= puissance disponible à froid / puissance  
consommée à température ambiante

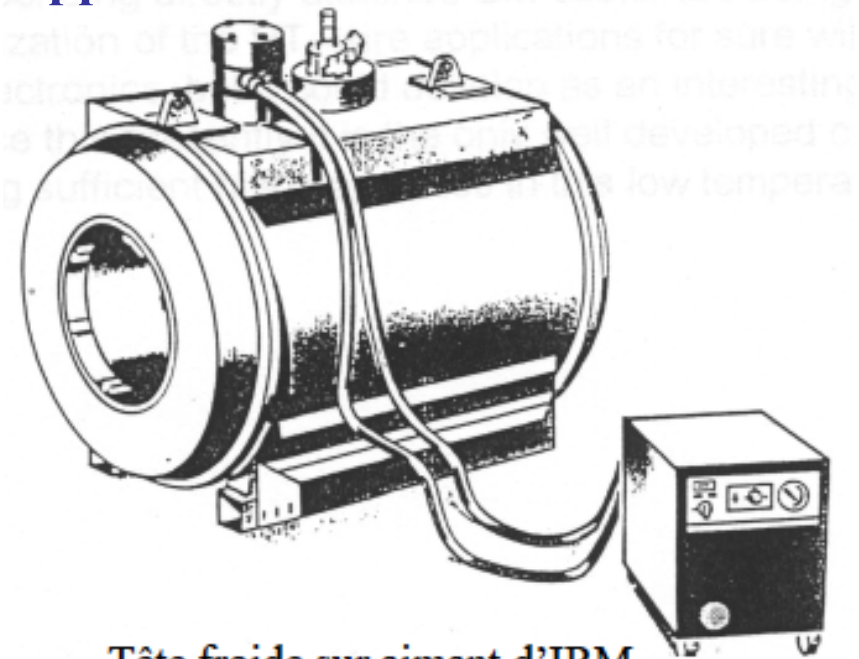
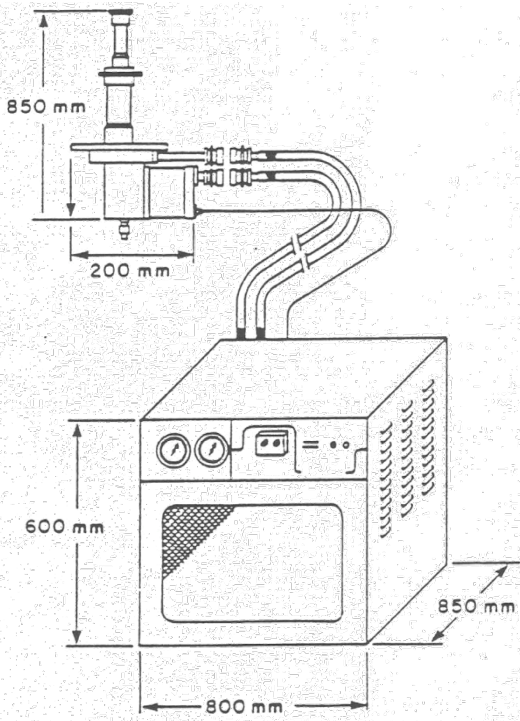
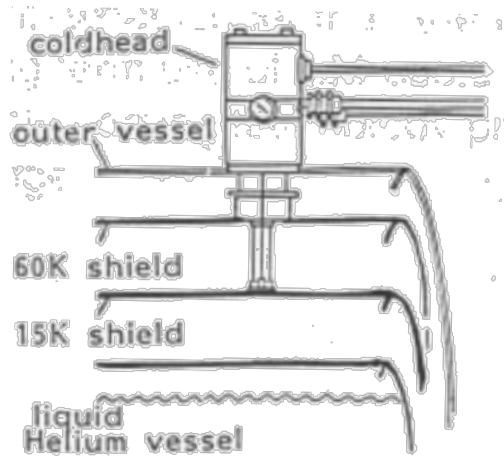
$$1/COP = \frac{\text{Watts électriques nécessaires à la prise}}{\text{Watts absorbés à froid}}$$

1/COP (4K)

> 4000 W/W



# CRYOGENERATEUR : Exemple d'application



**Tête froide sur aimant d'IRM  
(refroidissement d'écrans thermiques)**

Tête froide (2 étages) avec déplaceur et vannes de distribution

Flexibles HP et BP (20 bars- 2 bars)

Compresseurs lubrifiés:

- à pistons
- à palettes rotatives
- à spirale imbriquées (sans clapets !)

Déshuileur intégré



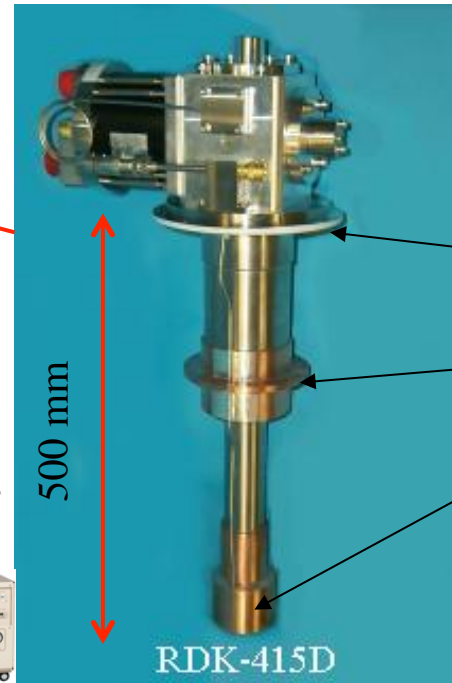
# CRYOGENERATEUR :

## Exemple d'utilisation de Machines GIFFORD-Mac MAHON



3 Têtes  
Froides

3  
compresseurs  
déportés



*Cryogénérateur  
G-M  
(2 étages)*

**Ex :**  
**300 K ( $T_{amb}$ )**

**35 W à 50 K  
et  
1,5 W à 4.2 K**

*Tête Froide*

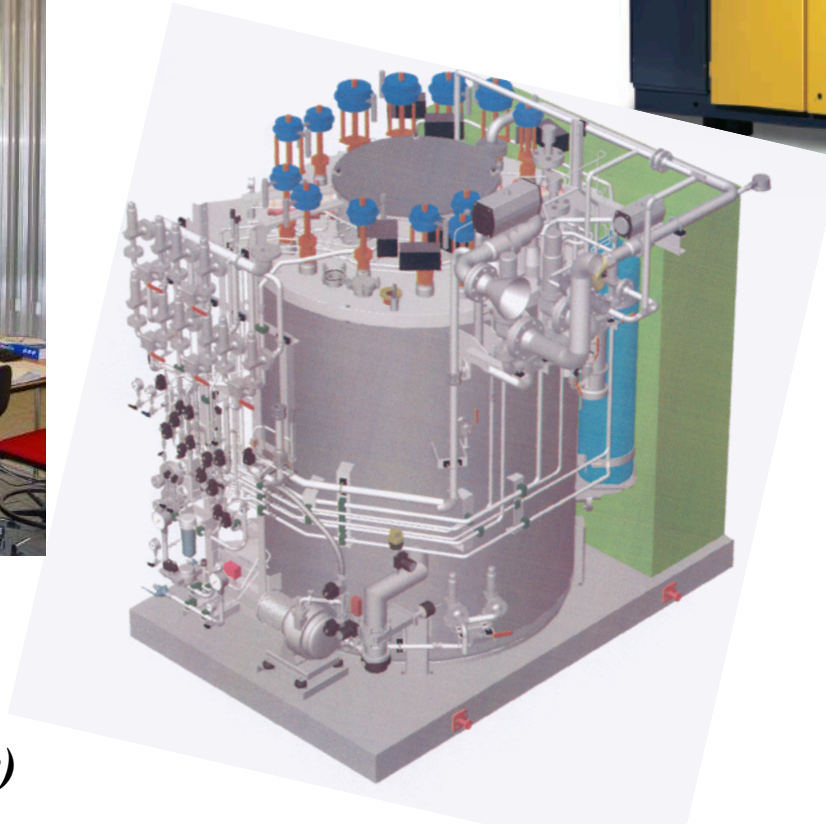
*Cyclotron supraconducteur à PSI utilisant plusieurs Têtes Froides vers 4 K*

*Doct SUMITOMO*

# Exemples de « petits » réfrigérateurs ou liquéfacteurs hélium (L'Air Liquide)



*Boîte froide à SOLEIL  
Hélial 2000  
(500 W ou 150 l.h<sup>-1</sup>LHe)*



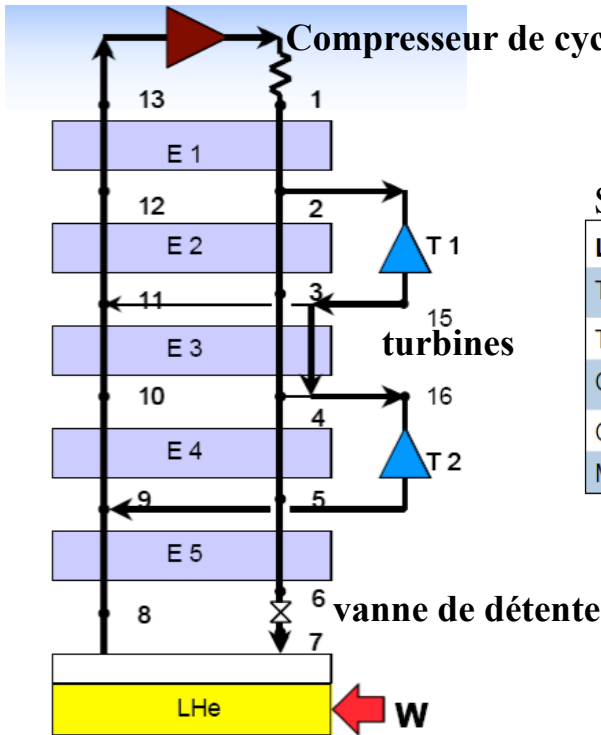
*Boîte froide Hélial 2000*



*Compresseur  
(15 bars 290 KW -69 g/s)*

# Exemples de machines hélium: petits liquéfacteurs/réfrigérateurs

qq dizaines à qq centaines de W @ 4.5 K: 1 à 2 détendeurs (turbines) + 1 vanne JT



## Sources commerciales Air Liquide

Liquefaction capacities	HELIAL SL	HELIAL ML	HELIAL LL
Throughput without nitrogen pre-cooling	15 to 25 L/hr	35 to 70 L/hr	110 to 145 L/hr
Throughput with nitrogen pre-cooling	30 to 50 L/hr	75 to 150 L/hr	215 to 330 L/hr
Consumption of liquid nitrogen	< 25 L/hr	< 60 L/hr	< 125 L/hr
Consumption of electricity	45 to 55 kW	75 to 132 kW	160 to 250 kW
Maximum efficiency	1 kWhr/L	0.9 kWhr/L	0.75 kWhr/L

## Sources commerciales Linde Kryotechnik

	Without LN <sub>2</sub> precooling	With LN <sub>2</sub> precooling
L70	20 - 35 l/h	40 - 70 l/h
L140	45 - 70 l/h	90 - 140 l/h
L280	100 - 145 l/h	200 - 290 l/h
LR70	100 - 145 Watt	130 - 190 Watt
LR140	210 - 290 Watt	255 - 400 Watt
LR280	445 - 640 Watt	560 - 900 Watt

« Coefficient of Performance » = COP

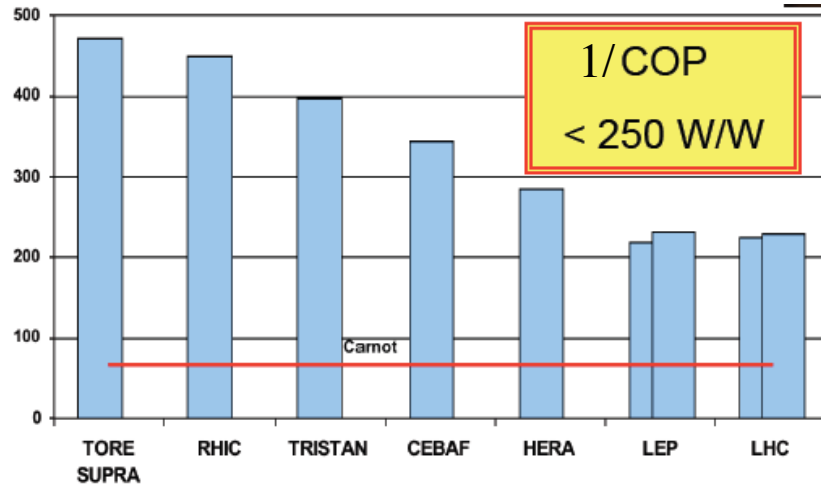
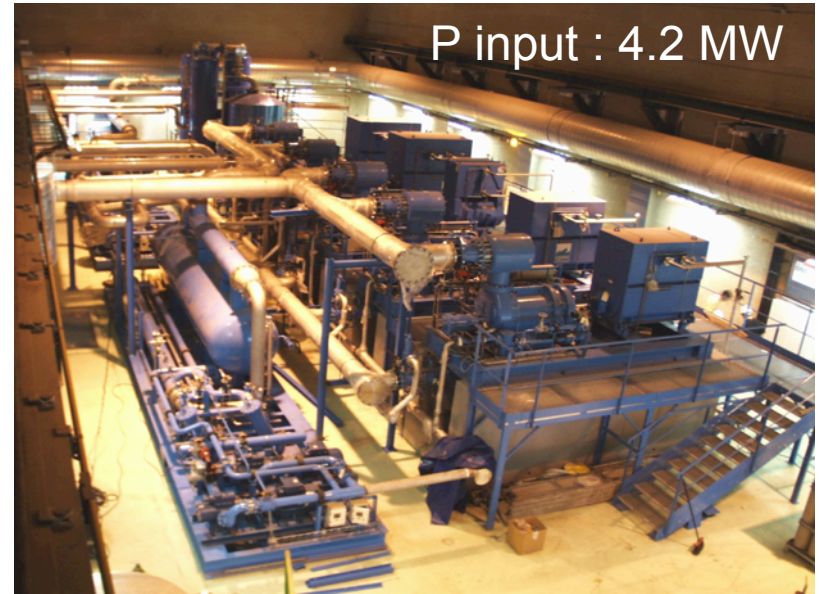
$$1/COP = \frac{\text{Watts électriques nécessaires à la prise}}{\text{Watts absorbés à froid}}$$

1/COP  
 > 500 W/W

# Exemples de « gros » réfrigérateurs ou liquéfacteurs hélium

18 kW @ 4.5 K au CERN

33 kW @ 50 K to 75 K - 23 kW @ 4.6 K to 20 K - 41 g/s liquéfaction



# La supraconductivité

*(ou « toute résistance est inutile ! »)*



# **L'histoire de la supraconductivité**

## **Un fort lien de parenté avec la cryogénie**

- **historiquement (début XX siècle avec l'hélium liquide – 4 avril 1911)**
- **théoriquement (des similitudes avec la superfluidité de l'hélium)**
- **dans la mise en œuvre (basses températures)**

## **Indispensable pour la fabrication des grands accélérateurs**

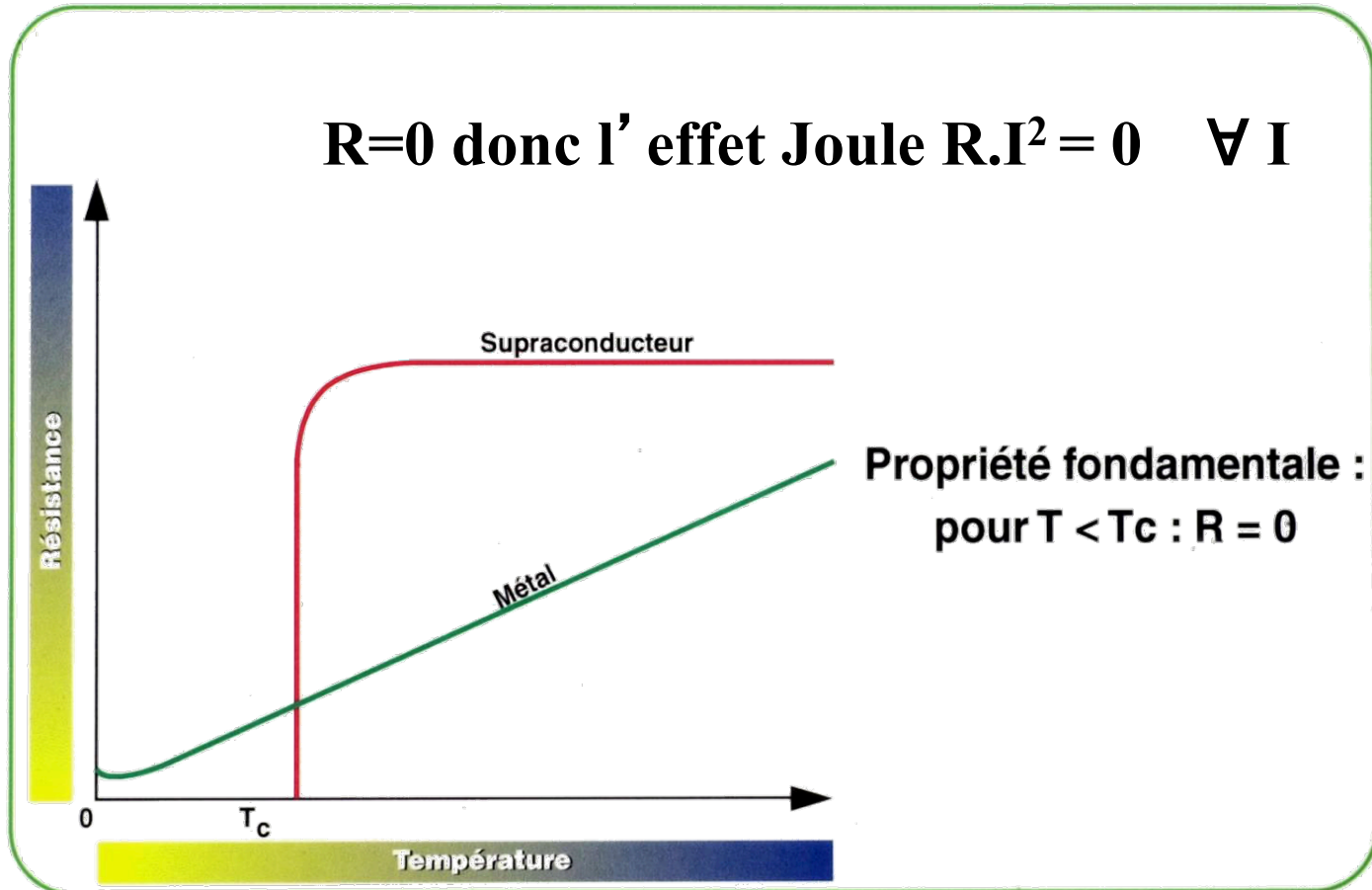
- **aimants puissants mais « économiques » et compacts**
- **cavités résonantes HF pour l'accélération des faisceaux de particules en continu**

## **Utilisation en :**

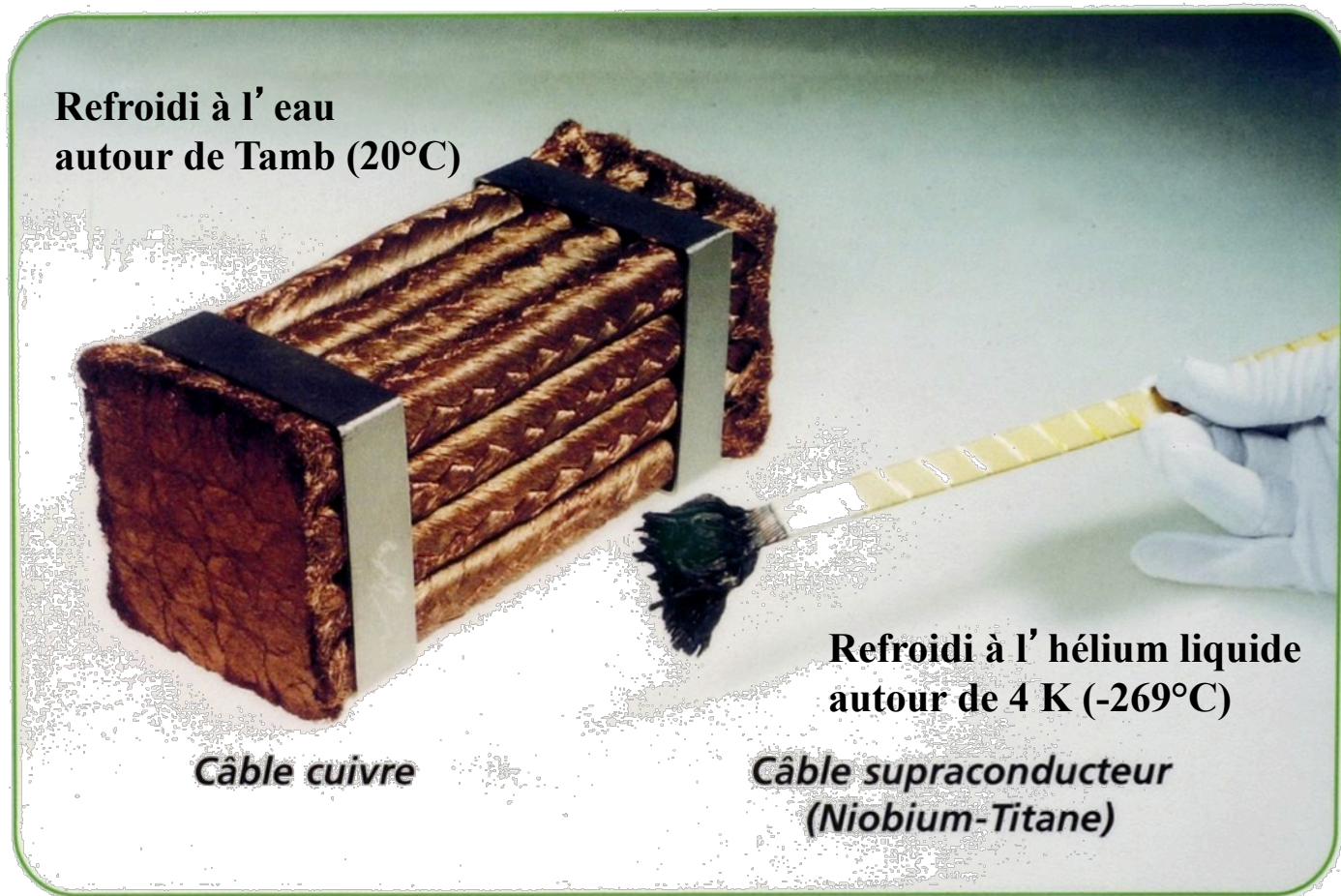
- **Médical (IRM...)**
- **Électronique (jonction...)**
- **Électrotechnique (électro-aimants, moteur, transfo, limiteur...)**
- **Transport électrique....**

# La supraconductivité

**$R=0$  donc l'effet Joule  $R.I^2 = 0 \quad \forall I$**



# La supraconductivité = réduction de taille

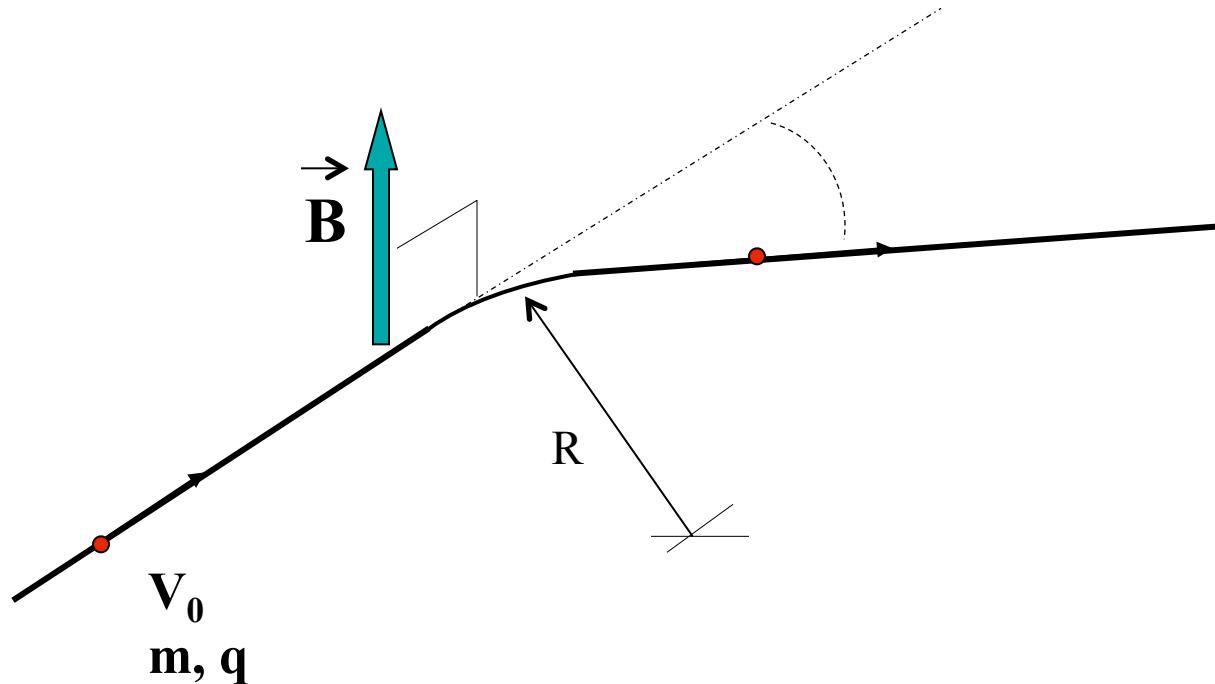


***Ces deux câbles peuvent transporter 15 000 ampères***



# La supraconductivité pour électro-aimants

## fort champ magnétique pour particule de forte énergie



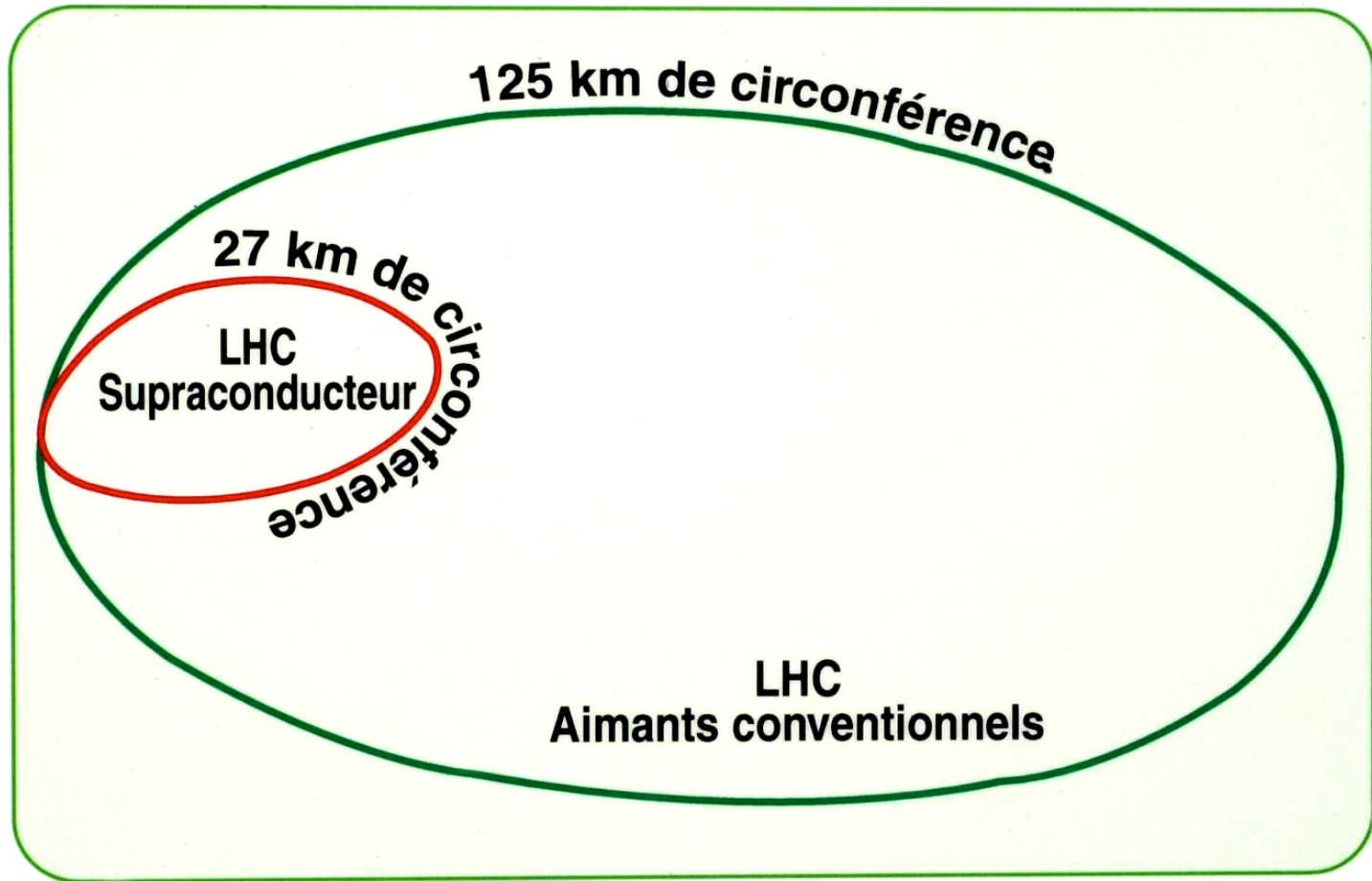
Déviaton d'une particule chargée ( $q$ ), de masse  $m$ , dans un champ magnétique  $B$  orthogonale à sa trajectoire

rayon de courbure,

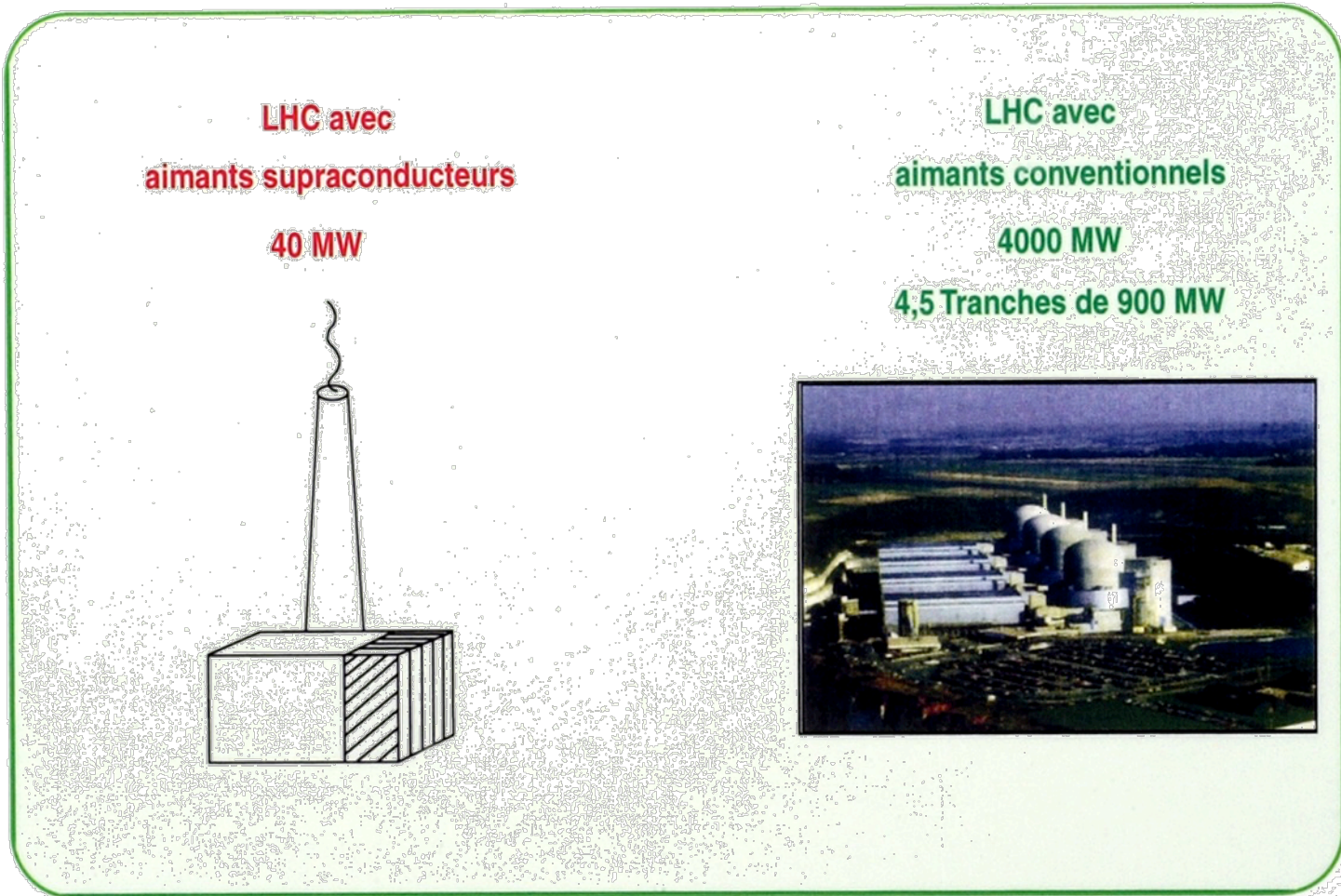
$$R = \frac{m \cdot V_0}{q \cdot B}$$

*Application : dipôle magnétique de déviation*

**La supraconductivité =  
très fort champ magnétique = x 5 / aimants chauds**

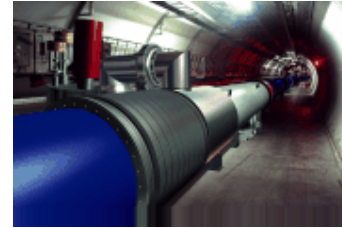


# La supraconductivité = moins de « pertes » ( $R.I^2=0$ )

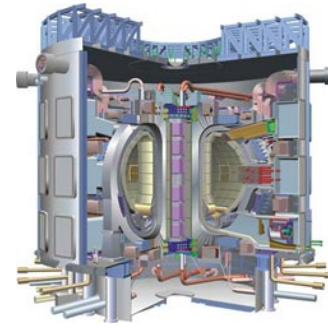


# La supraconductivité et la physique (quelques exemples)

**Puissance à froid  
(Watts à T° nominale)**



**LHC (2007)**  
20 kW à 1,8K - 70 kW à 4,5 K



**ITER (2025)**  
70 kW à 4 K



**HERA (1990)**  
20kW à 4,5 K



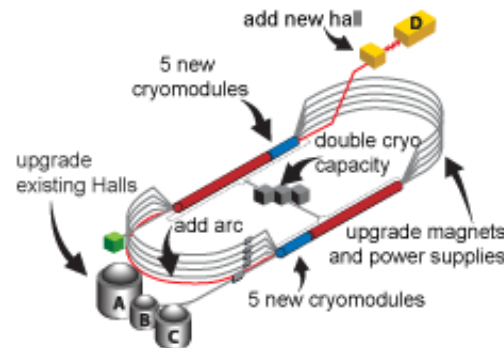
**ATLAS (1,5 KW à 4,5 K) (2006)**



**CMS (800 W à 4,5 K) (2006)**



**TORE SUPRA (1985)**  
300W à 1,8 K

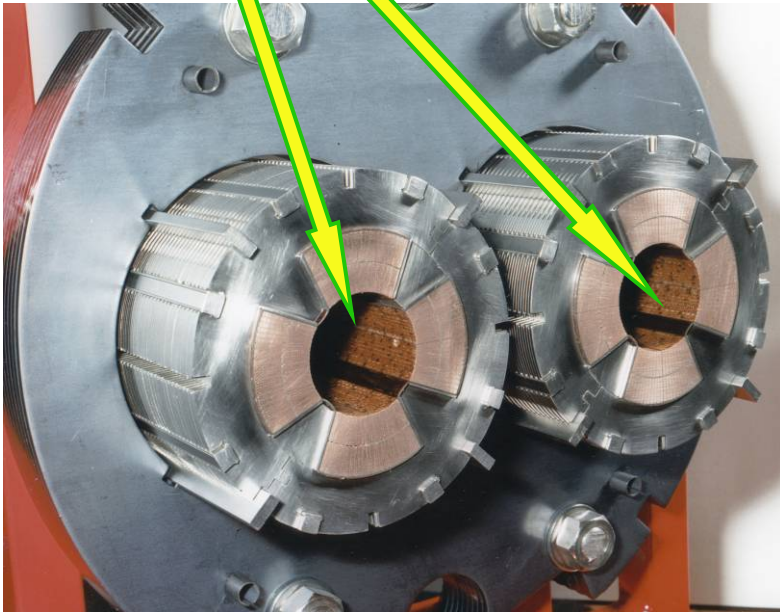


**CEBAF (1995)**  
5 kW à 1,8 K

**Temps**

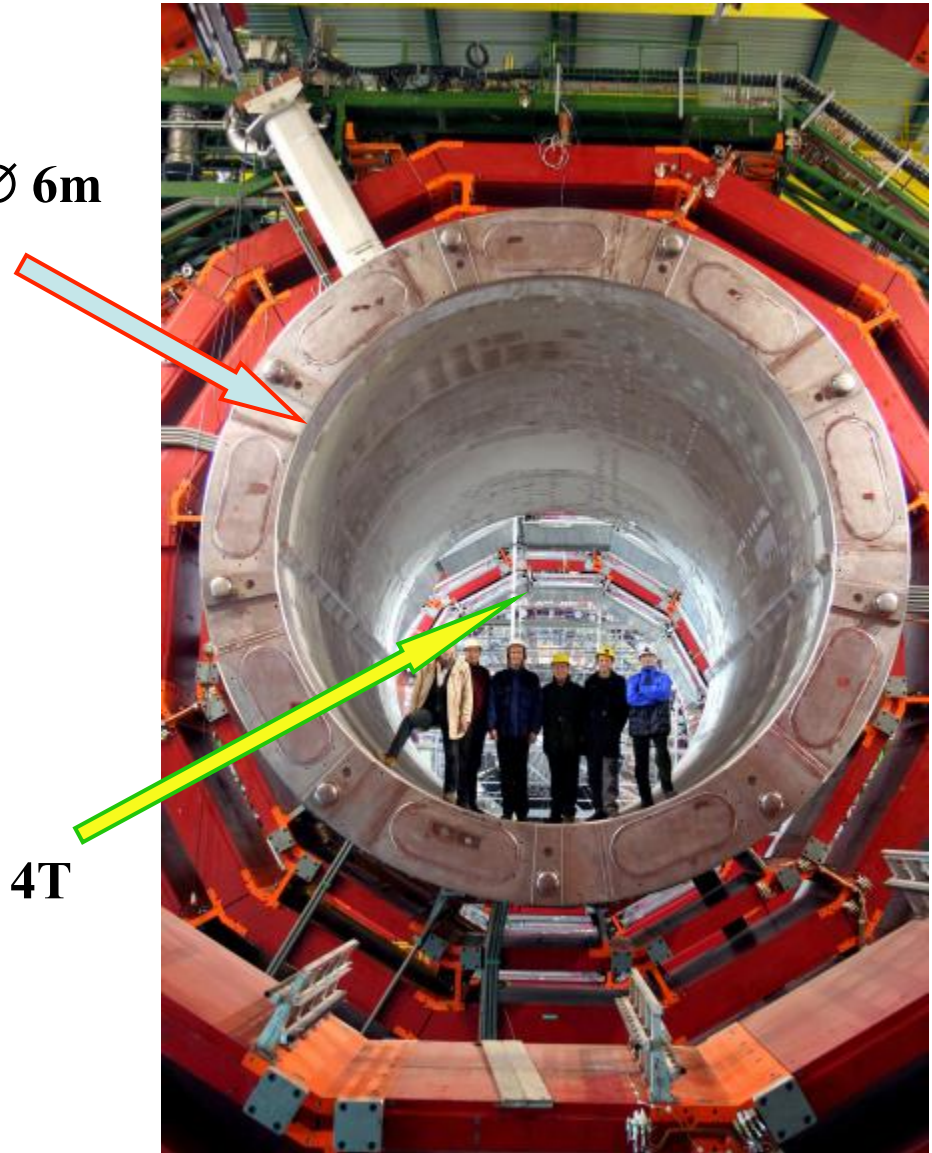
# Aimants supraconducteurs pour faisceau et détecteur

223 T/m



**Quadrupôles LHC - 2003**

Ø 6m



4T

**Solénoïde CMS - LHC - 2006**

# L'IRM demain: vers les Très Hauts Champs ...

Repousser les limites physiques: *résolution spatiale, temporelle, spectrale*

- Scanners IRM médicaux: 0,1-1,5 tesla
  - Scanners « recherche »: 3 – 5 tesla
    - Scanners « très haut champ » : 7 tesla et plus

*Aimant 3.0T (Bruker) du SHFJ*

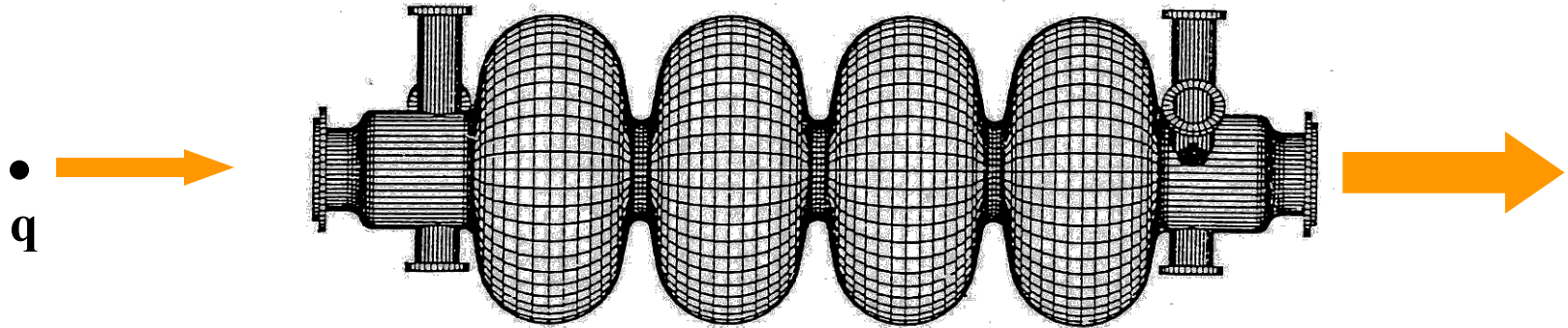


*Aimant 1.5T (GE) du SHFJ/CEA*

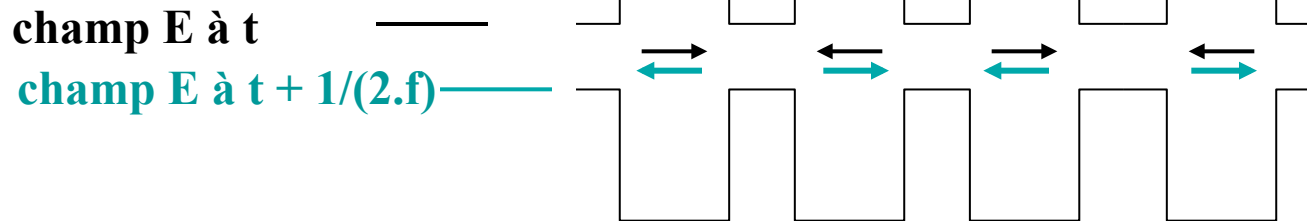
*Aimant 7T du CMRR (USA) Aimant 11,7T Neurospin (F)*

*1 tesla = 10 000 gauss – Champ magnétique terrestre à Paris = 0,5 gauss ...*

# La supraconductivité et les accélérateurs : Cavités résonantes RF pour l'accélération faisceau

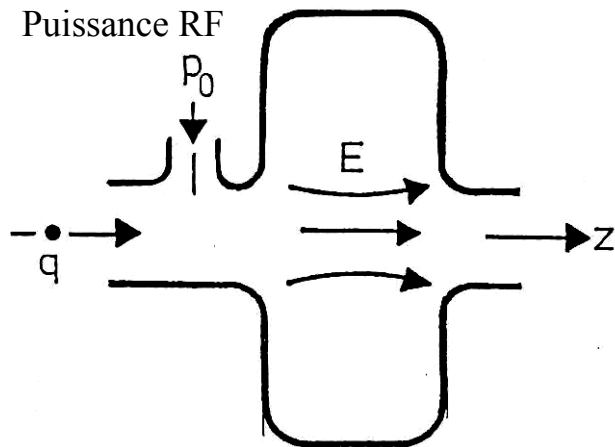
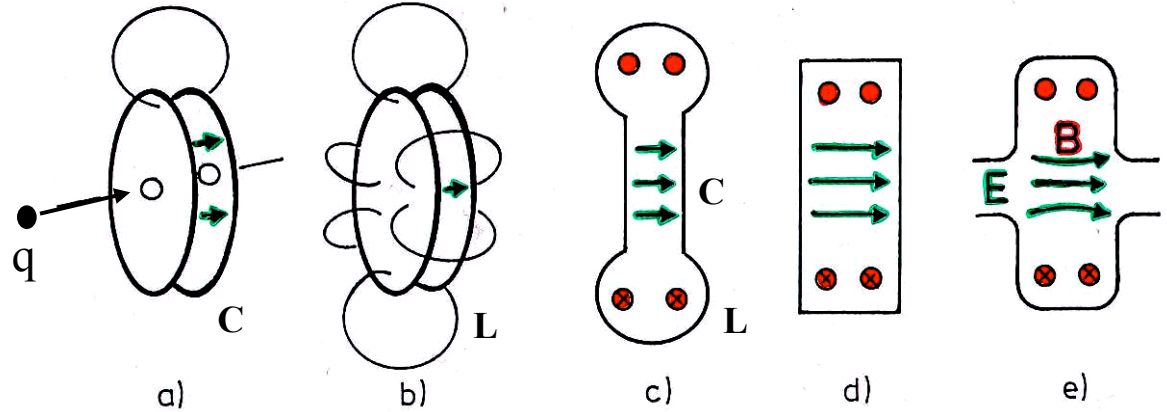
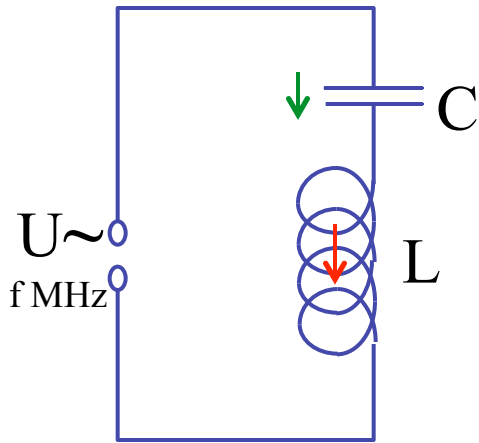


Cavité 4 cellules



Champ électrique accélérateur pulsé

# Cavité résonante RF



$\Leftrightarrow$  Circuit Inductance + Capacité

**E** champ électrique accélérateur

**B** champ magnétique

pulsés en fréquence



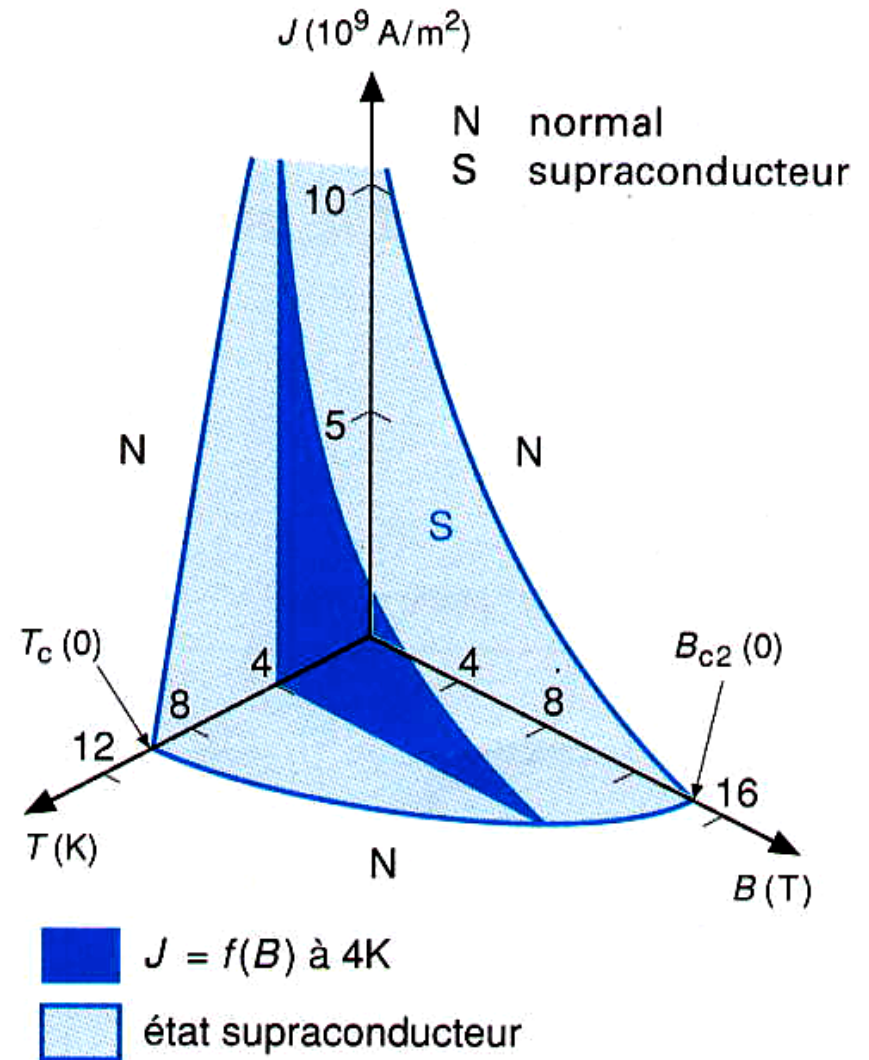
# La supraconductivité et ses limites

Il existe un domaine supraconducteur limité par la **température critique** mais aussi par **un champ magnétique critique** et une **densité de courant critique**.

$T_c$  en K,  $B_c$  en Tesla,  $J_c$  en A/mm<sup>2</sup>

$T_c(B,J)$ ,  $B_c(T,J)$ ,  $J_c(T,B)$

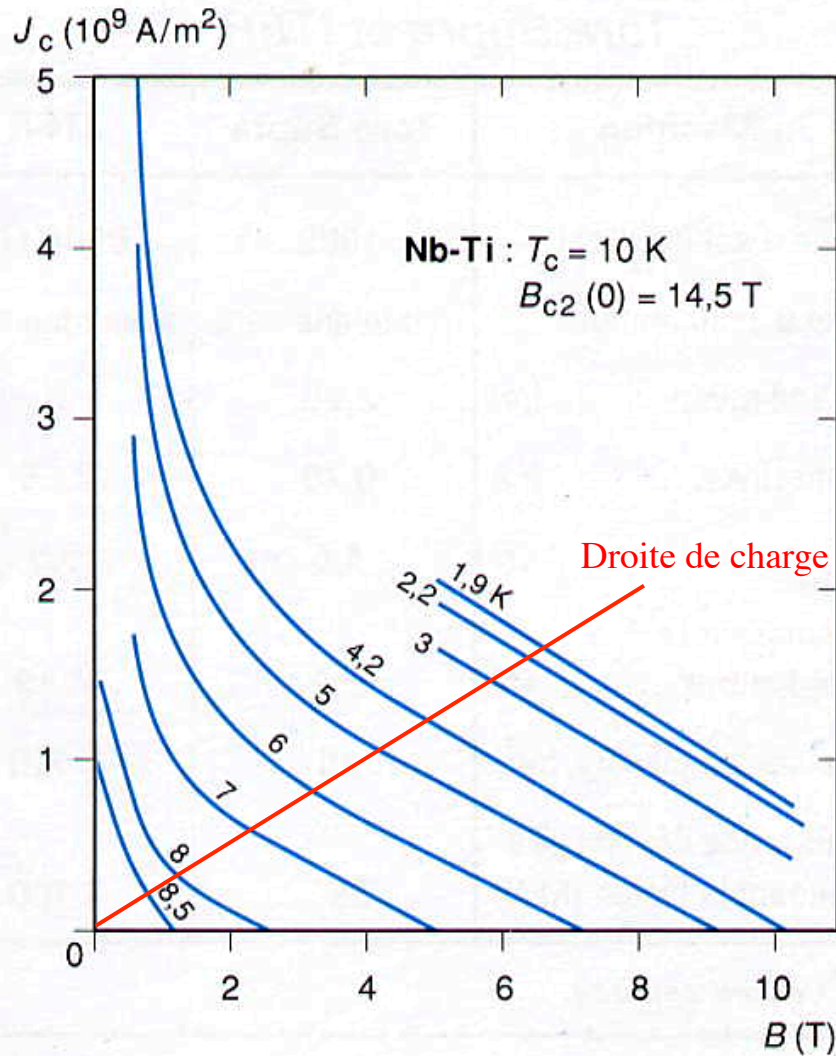
- Résistance électrique = 0 à l'intérieur de ce domaine
- $B_c(T) = B_c(0) \cdot [1 - (T/T_c)^2]$



# Champ magnétique critique . ex : NbTi

Travailler sous fort champ magnétique, c'est descendre le point de fonctionnement à plus basse température.

Idem pour augmenter la densité de courant.



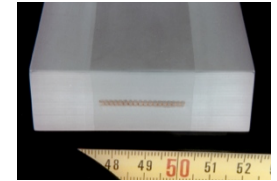
# Exemples de supraconducteur

Supraconducteurs		Éléments	Température critique $T_c$ K	Induction magnétique critique (1) $B_c = \mu_0 H_c$ T
Type I		He <sub>3</sub> .....	0,0028	$\left. \begin{array}{l} 1,05 \cdot 10^{-2} \\ 4,12 \cdot 10^{-2} \\ 8,03 \cdot 10^{-2} \\ 10^{-4} \\ 1,5 \cdot 10^{-2} \end{array} \right\} \text{à } 0 \text{ K}$
		Al .....	1,19	
		Hg .....	4,15	
		Pb .....	7,18	
		W .....	0,012	
		U .....	0,68	
Type II	Alliages métalliques	Nb .....	9,2	0,3 à 0 K
		NbTi .....	10	11 à 4,2 K
		Nb <sub>3</sub> Sn .....	18	20,1 à 4,2 K
		NB <sub>3</sub> Ge .....	23	35 à 4,2 K
		PbMo <sub>6</sub> S <sub>8</sub> .....	15	50 à 4,2 K
	Organiques	(TMTSF) <sub>2</sub> PF <sub>6</sub> .....	1 (sous 12 kbar)	$\left. \begin{array}{l} 6,8 \\ 0,25 \end{array} \right\} \text{à } 0 \text{ K (suivant la direction du champ)}$
		(BEDT-TTF) <sub>2</sub> I <sub>3</sub> .....	$\left\{ \begin{array}{l} 3,6 \text{ à } p_0 \text{ (3)} \\ 8,1 \text{ (sous 1 kbar)} \end{array} \right.$	
	HTSC (2)	YBaCuO .....	92	$\left. \begin{array}{l} 6 \text{ (H//c)} \\ 67 \text{ (H}\perp\text{c)} \end{array} \right\} \text{à } 77 \text{ K}$
		BiSrCaCuO .....	110	
		TlBaCaCuO .....	125	
BaKBiO <sub>3</sub> .....		30		

- Métaux purs = type I : bas  $T_c$  et très bas  $B_c$  (Pb et Nb pour cavités)
- Alliages métalliques = type II : très utilisés (NbTi, Nb<sub>3</sub>Sn) aimants et cavités
- «Céramiques isolantes» HTc (HTS) = type II : en développement (électro[tech]nique...)

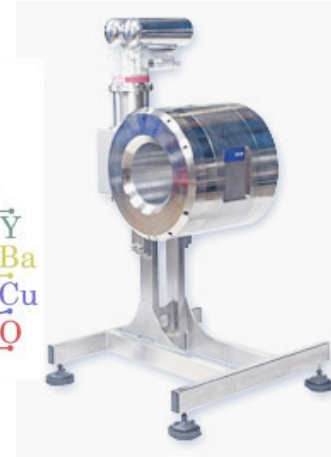
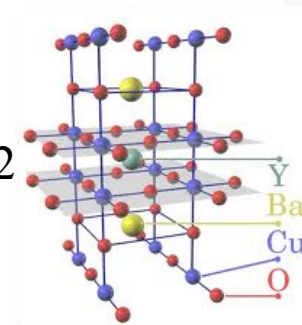
# Développements

- Supras « métalliques » classiques Bas Tc :
  - Aimants de grand volume pour la physique ou l'Imagerie médicale IRM (NbTi)
  - Aimants à très haut champ (Nb<sub>3</sub>Sn – upgrade du LHC)
  - Cavités RF à fort gradient (Nb ou Nb sur Cu)

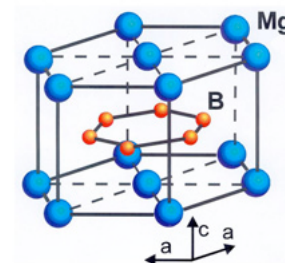
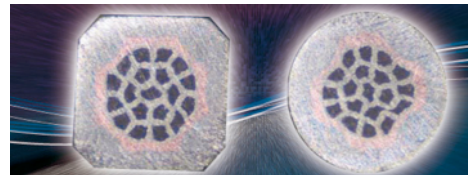


- Supras Haut Tc (ou HTS en anglais) (« céramiques/oxydes ») : BiSrCaCuO (rubans ou fils) ou YBaCuO (rubans, dépôts)

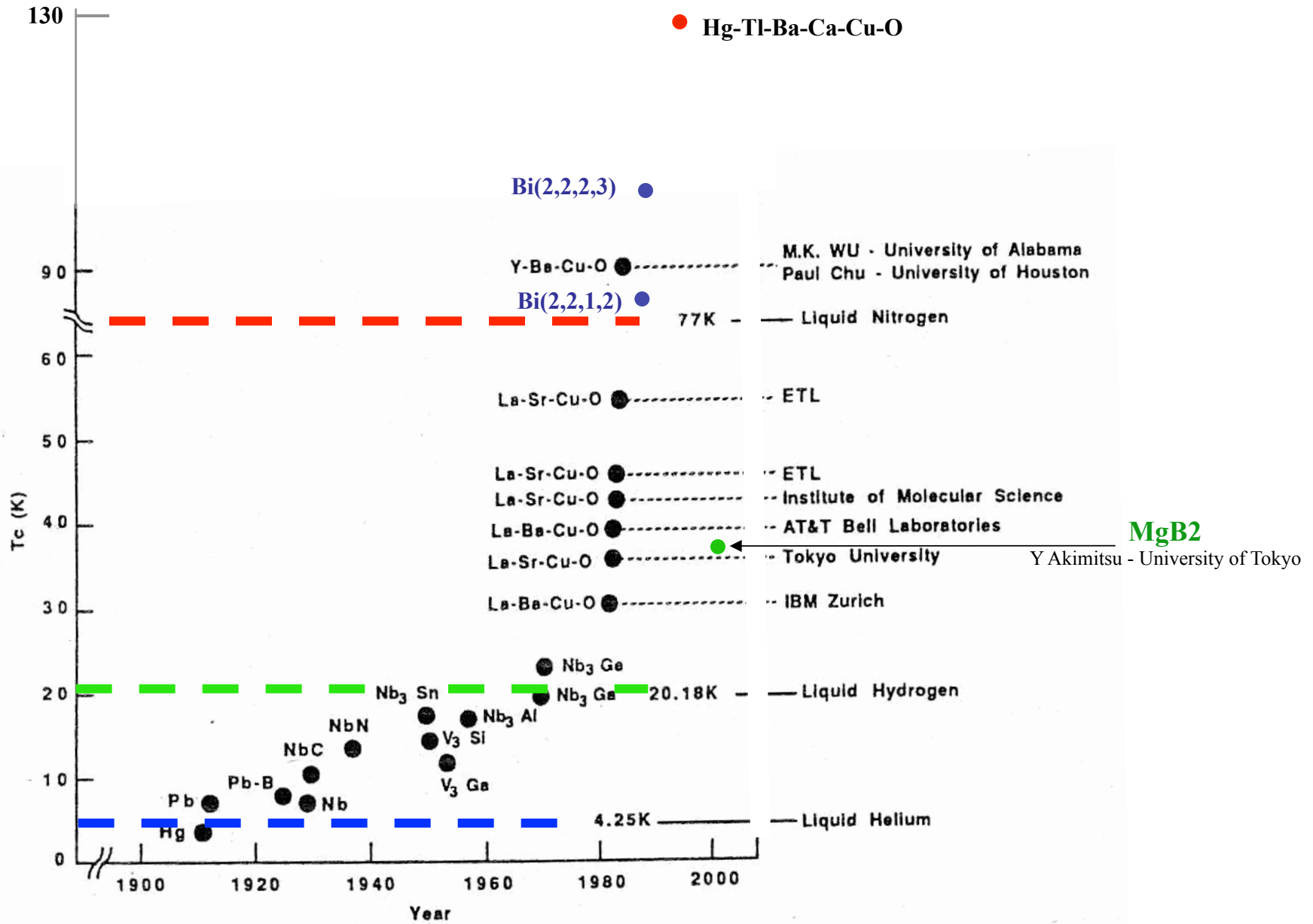
- Aimants « secs » avec cryogénérateur
- Électronique (filtre faible bande)
- Transport puissance (transfo, lignes refroidies LN<sub>2</sub>)



- Supras à T° intermédiaire MgB<sub>2</sub> (composé intermétallique plus « accessible » à T<sub>c</sub>=39 K)



# Développements actuels



## CRYOGENIE, VIDE, SUPRACONDUCTIVITE

Quelques références bibliographiques

<u>Thèmes</u>	<u>Titres</u>	<u>Auteurs</u>	<u>Editeurs</u>	<u>Langue</u>
	<b>Cryogénie</b>			
	Notes de Cryogénie	J.VERDIER	CEA/SBT-LCT/1-86	F
	Éléments de Cryogénie	R. CONTE	Masson	F
	<b>Cryogénie, ses applications en supraconductivité</b>	<b>Institut International du Froid</b>	<b>Techniques de l'Ingénieur</b>	<b>F</b>
	Helium Cryogenics	S. VAN SCIVER	Plenum Publishing Corporation	A
	Cryogenic Process Engineering	K. TIMMERHAUS	Plenum Publishing Corporation	A
	Cryogenic Systems	R. BARRON	Oxford University Press	A
	Experimental Techniques in Low Temperature Physics	G. WHITE	Oxford University Press	A
	Cryogenics (revue mensuelle)		Heinemann Elsevier	A
	<b>Handbook of cryogenic engineering</b>	<b>J.G. WEISEND II</b>	<b>Taylor and Francis</b>	<b>A</b>
	<b>Cryogenic Engineering</b>	<b>T. FLYNN</b>	<b>Marcel Dekker MDI</b>	<b>A</b>
	<b>Thermique</b>			
	Initiation aux Transferts Thermiques	J. SACADURA	Technique & Documentation	F
	Éléments d'Échanges Thermiques	WEILL	Masson	F
	Heat Transfer	M. BECKER	Plenum Press	A
	Heat Transfer at Low Temperatures	W. FROST	Plenum Press	A
	<b>Supraconductivité</b>			
	Introduction to Superconductivity	A. ROSE-INNES	Pergamon Press	A
	Superconducting Magnets	M. WILSON	Clarendon Press Oxford	A
	Superconductivity in Particle Accelerators	CERN ACCELERATOR SCHOOL	CAS- 89/04	A
	La Supraconductivité	A. TIXADOR	Hermès	F
	<b>Matériaux et Gaz</b>			
	Materials at Low Temperature	R. REED	American Society for Metals	A
	Data Series on Material Properties	J. TOULOUKIAN	Mac Graw Hill	A
	Encyclopédie des Gaz	L'AIR LIQUIDE	Elsevier	F
	<b>Vide</b>			
	Bases de la Technique du Vide, Calculs, Tables	LEYBOLD-HERAEUS	Leybold-Heraeus	F
	Le Vide	P. DUVAL	Masson	F
	Bases en Technique du Vide	N. ROUVIERE G. ROMMEL	Société Française du Vide	F
	Les Calculs de la technique du vide	G. MONGODIN	Société Française du Vide	F

## Bibliographie