



INTRODUZIONE AL DIMENSIONAMENTO ED ALLA VERIFICA DI RECIPIENTI IN PRESSIONE (BOILER AND PRESSURE VESSEL)

Contenuti

1. Direttiva PED e classificazione dei recipienti in base alla pericolosità
2. Normative di progettazione (ASME VIII, EN 13445)
 1. Approcci DBF e DBA
 2. Principali normative
 3. Tensioni ammissibili
 4. Condizioni di carico
 5. Efficienza delle saldature
 6. Tensioni ideali e criteri di verifica
 7. Gusci cilindrici con pressione interna
 8. Gusci cilindrici con pressione esterna
 9. Gusci cilindrici tensione longitudinale
 10. Fondi
 11. Penetrazioni (openings)
 12. Design by Analysis

Esempi di recipienti in pressione

I recipienti in pressione per uso industriale hanno dimensioni molto variabili





Lezioni su “Boiler and Pressure Vessel”

Direttiva PED («Pressure Equipment Directive»)/1

- La **Direttiva Apparecchi a Pressione** è una direttiva di prodotto (97/23/CE) emanata dalla Comunità Europea, e recepita in Italia con il Decreto Legislativo n° 93/2000.
- Disciplina la progettazione, la costruzione, l'equipaggiamento e l'installazione in sicurezza di **apparecchi in pressione**.
- Rientrano nel campo di applicabilità della direttiva ad esempio le tubazioni, le valvole idrauliche, e recipienti.
- Non rientrano i dispositivi soggetti ad una pressione assoluta minore di 0,5 bar



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Direttiva PED («Pressure Equipment Directive»)/2

Al recipiente viene assegnata una **Categoria di Rischio** sulla base di:

- pressione massima ammissibile (PS)
- dimensioni:
 - volume V nel caso di recipienti
 - diametro DN nel caso di tubazioni
- temperatura minima/massima ammissibile (TS)
- tipologia di fluido:
 - **fluidi di gruppo 1**: pericolosi
 - esplosivi
 - da estremamente infiammabili a infiammabili
 - da altamente tossici a tossici
 - comburenti
 - **fluidi di gruppo 2**: non pericolosi
 - tutti quelli che non rientrano nel gruppo 1.
- condizioni di esercizio e installazione



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Direttiva PED («Pressure Equipment Directive»)/3

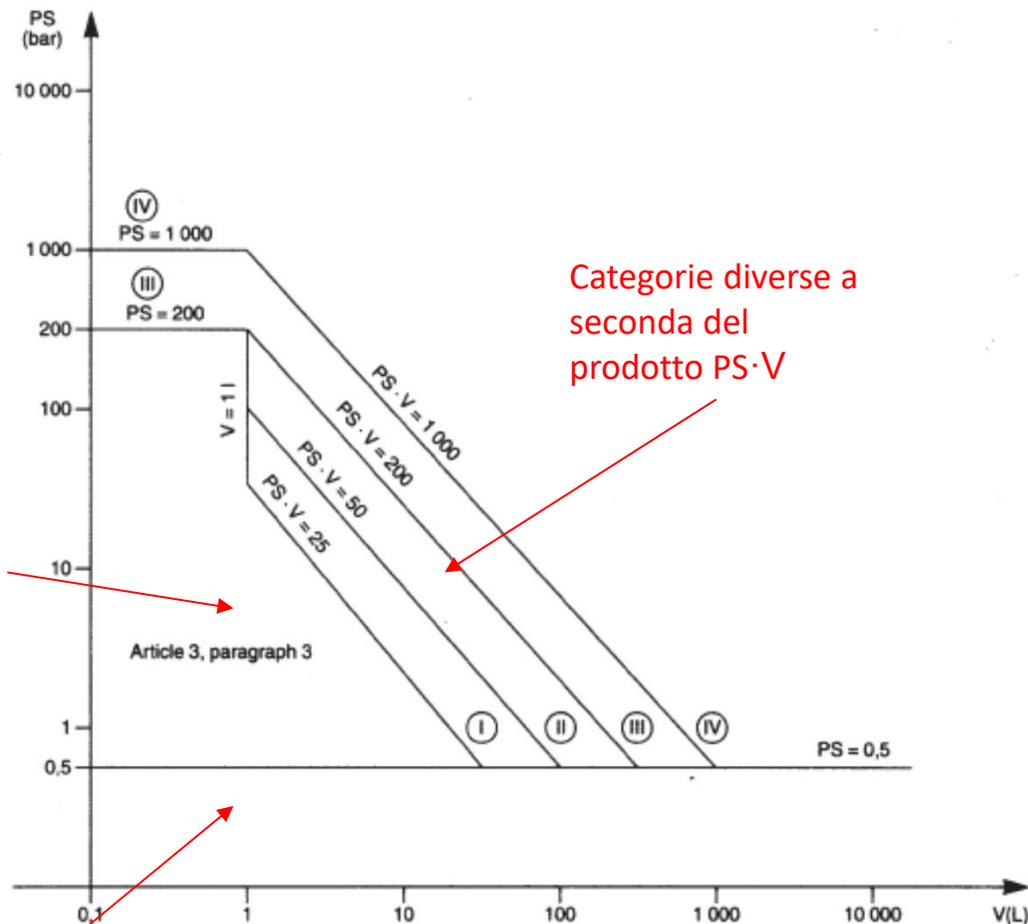
In base al tipo di fluido ed alla tipologia di attrezzatura (recipiente o tubazione), viene individuata una tabella/grafico da cui evincere la **Categoria di Rischio** :

Fluidi	Recipienti	Tubazioni
gas gruppo 1	tabella 1	tabella 6
gas gruppo 2	tabella 2	tabella 7
liquidi gruppo 1	tabella 3	tabella 8
liquidi gruppo 2	tabella 4	tabella 9



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Direttiva PED («Pressure Equipment Directive»)/4 Gas tipo 1 (pericolosi)



Marchio CE
non richiesto

Categorie diverse a
seconda del
prodotto PS·V

Non contemplati
dalla PED

Table 1



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Direttiva PED («Pressure Equipment Directive»)/5 Confronto tra gas tipo 1 (pericolosi, Table 1) e tipo 2 (non pericolosi, Table 2)

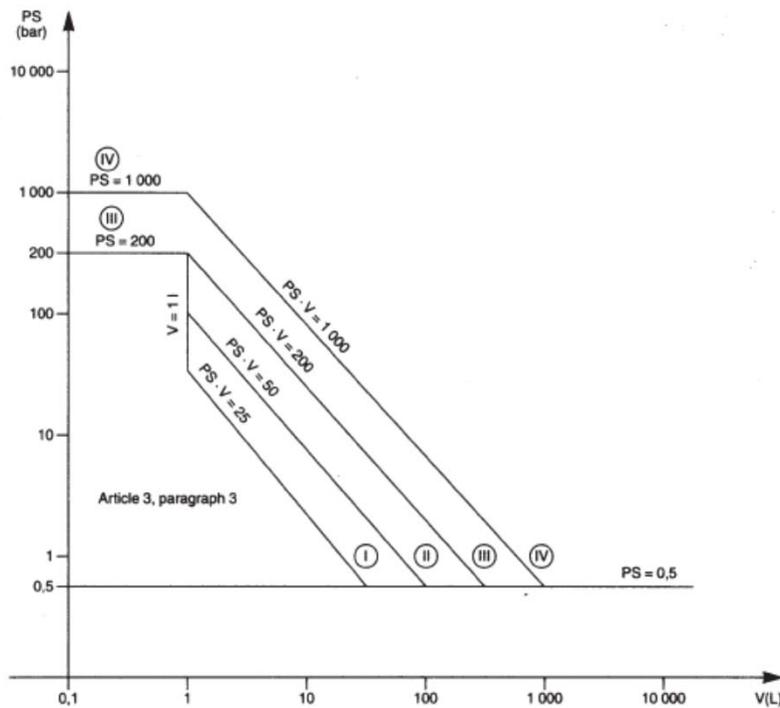


Table 1

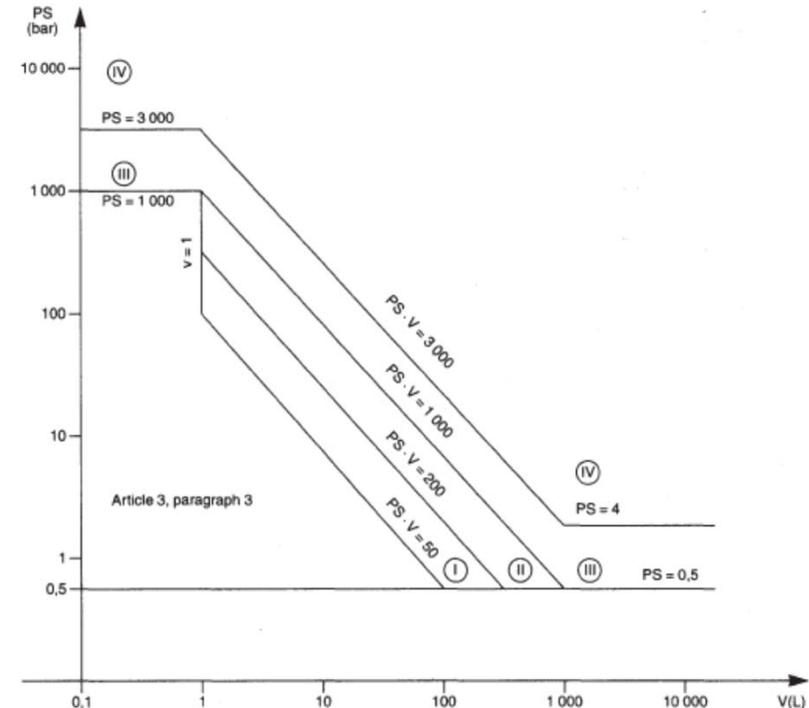
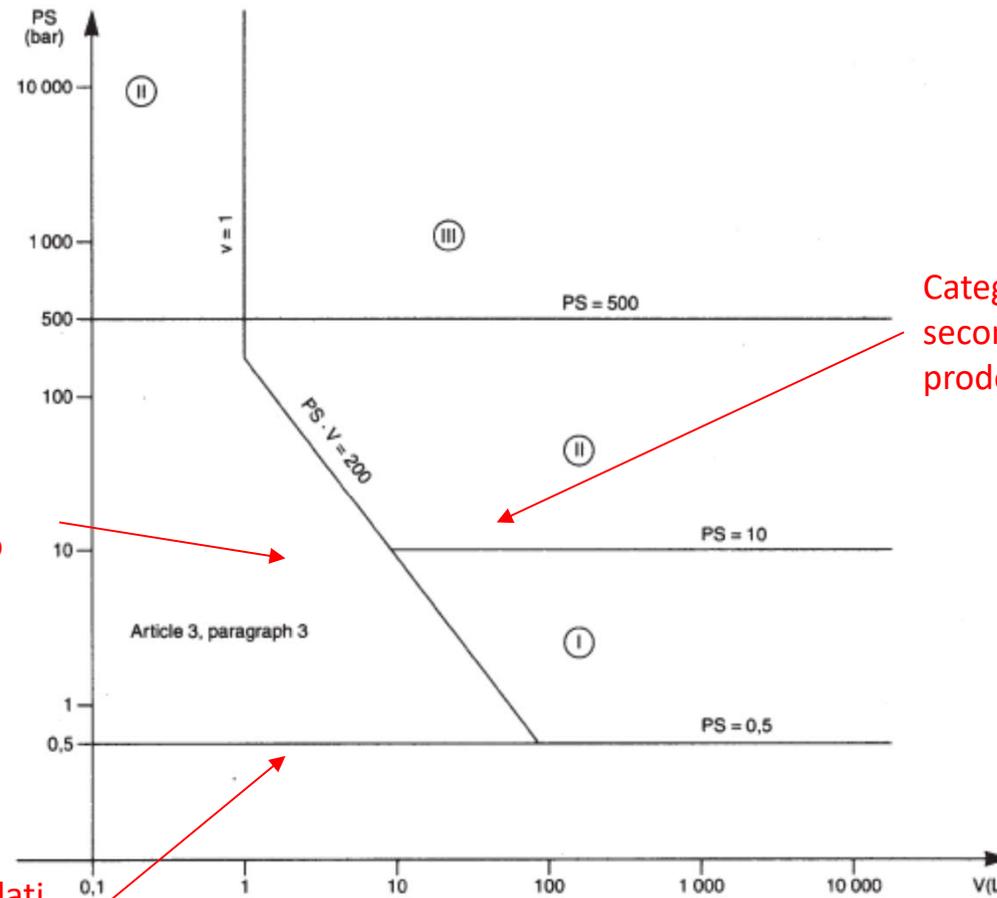


Table 2



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Direttiva PED («Pressure Equipment Directive»)/6 Liquidi tipo 1 (pericolosi)



Marchio CE
non richiesto

Categorie diverse a
seconda del
prodotto PS·V

Non contemplati
dalla PED

Table 3



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Direttiva PED («Pressure Equipment Directive»)/7 Confronto tra liquidi tipo 1 (pericolosi, Table 3) e tipo 2 (non pericolosi, Table 4)

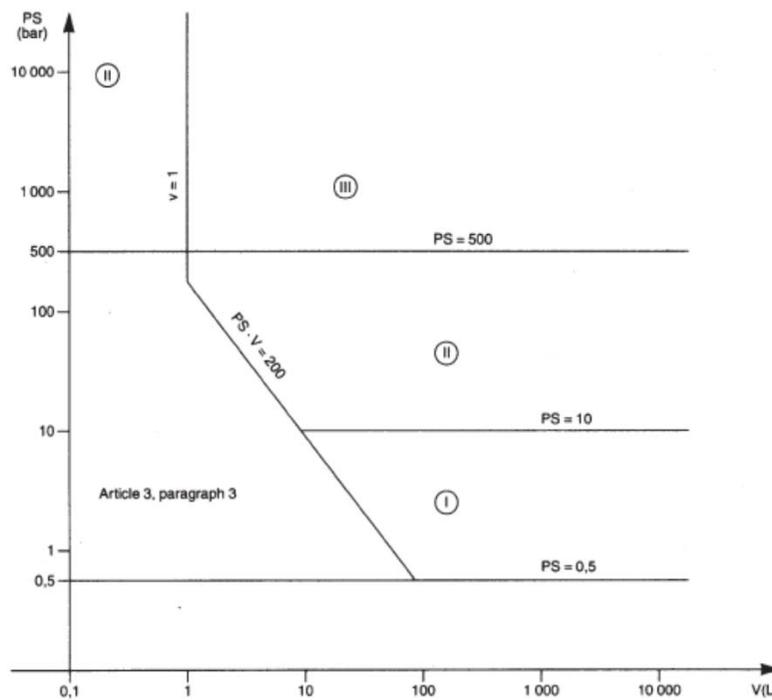


Table 3

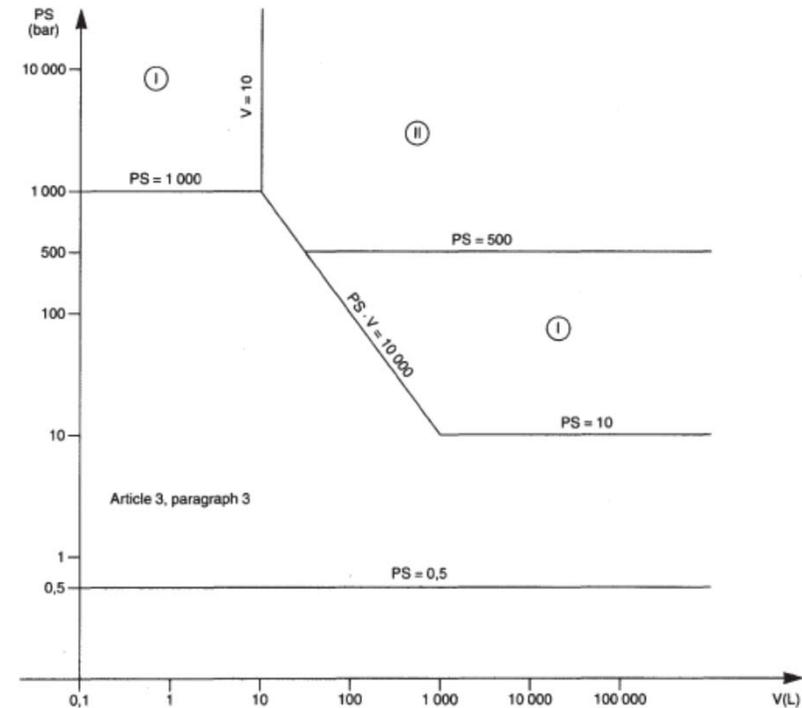


Table 4



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Direttiva PED («Pressure Equipment Directive»)/8 Confornto tra gas (Table 1) e liquidi (Table 3) tipo 1 (pericolosi)

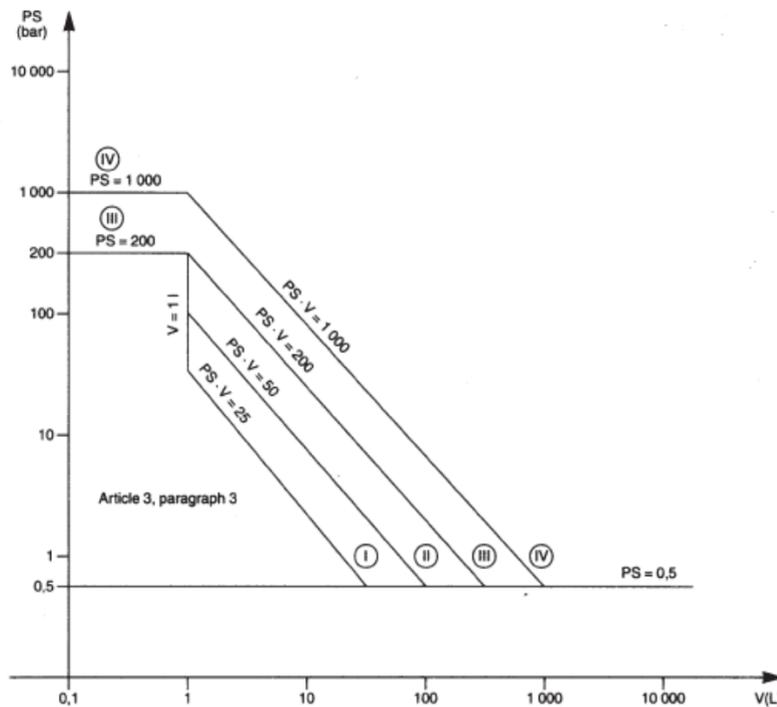


Table 1

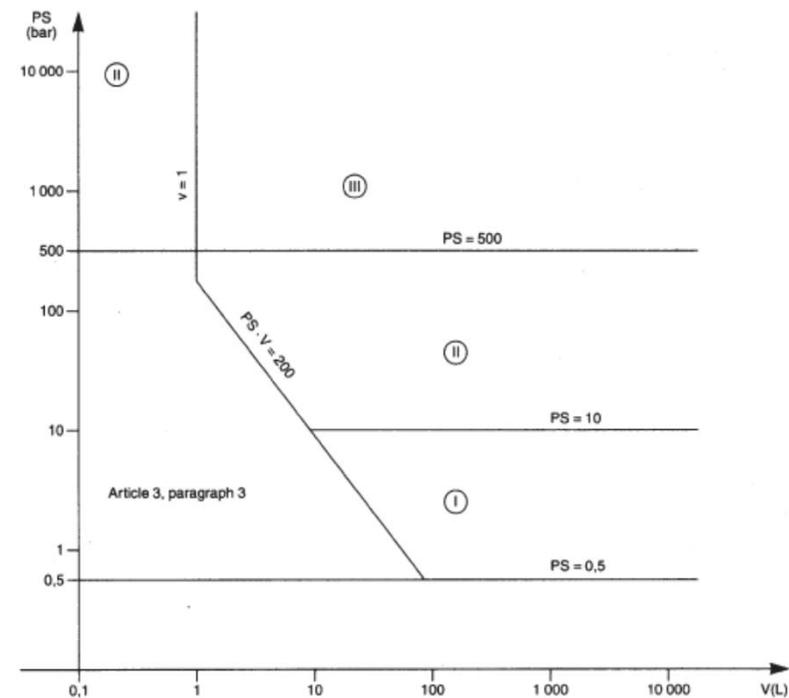


Table 3



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Direttiva PED («Pressure Equipment Directive»)/9

- La direttiva PED rimanda, per la progettazione e costruzione degli apparecchi a pressione, alle **Norme Armonizzate** (ad es. EN 13445); **si intende che i requisiti di sicurezza della PED sono ritenuti soddisfatti se si ottempera ai requisiti di progettazione e costruzione della EN 13445.**
- **Categoria I:** nella quale ricadono le apparecchiature meno pericolose, è prevista la certificazione CE in base ad «autocertificazione» del fabbricante.
- **Categoria II:** è obbligatoria la certificazione CE tramite un organismo notificato, che senza entrare nel merito della progettazione, provvede ad effettuare la sorveglianza della produzione, nelle modalità scelte dal fabbricante;
- **Categoria III:** è obbligatoria la certificazione CE tramite un organismo notificato. Qualora il fabbricante non avesse certificato anche il suo sistema qualità, inclusa la progettazione, è prevista anche l'esecuzione di prove approfondite sul prototipo da certificare CE;
- **Categoria IV:** si richiede il massimo livello di controllo della progettazione e della produzione.



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Principali approcci al progetto

- **Design by Formulas (DBF)** : il dimensionamento e la verifica del recipiente sono basati su relazioni pre-confezionate (formulas) ideate per coprire, con adeguati coefficienti di sicurezza, tutte le principali situazioni che si è soliti incontrare nel progetto di un recipiente in pressione; le formule sono solitamente basate su modelli semplici o semi-empirici non molto accurati, per cui i coefficienti di sicurezza tendono ad essere più elevati.
- **Design by Analysis (DBA)** : il dimensionamento e la verifica del recipiente sono basati su analisi accurate dell'effettivo stato di tensione, solitamente ottenibile solo con modelli basati sul Finite Element Method (FEM). L'approccio DBA si rende necessario per i casi non coperti dalle relazioni relative al metodo DBF, ma viene impiegato anche in alternativa a quest'ultimo, salvo i casi in cui i modelli analitici semplici. Fidando sulla maggiore accuratezza dell'analisi, i coefficienti di sicurezza impiegati tendono ad essere più bassi.



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Principali normative

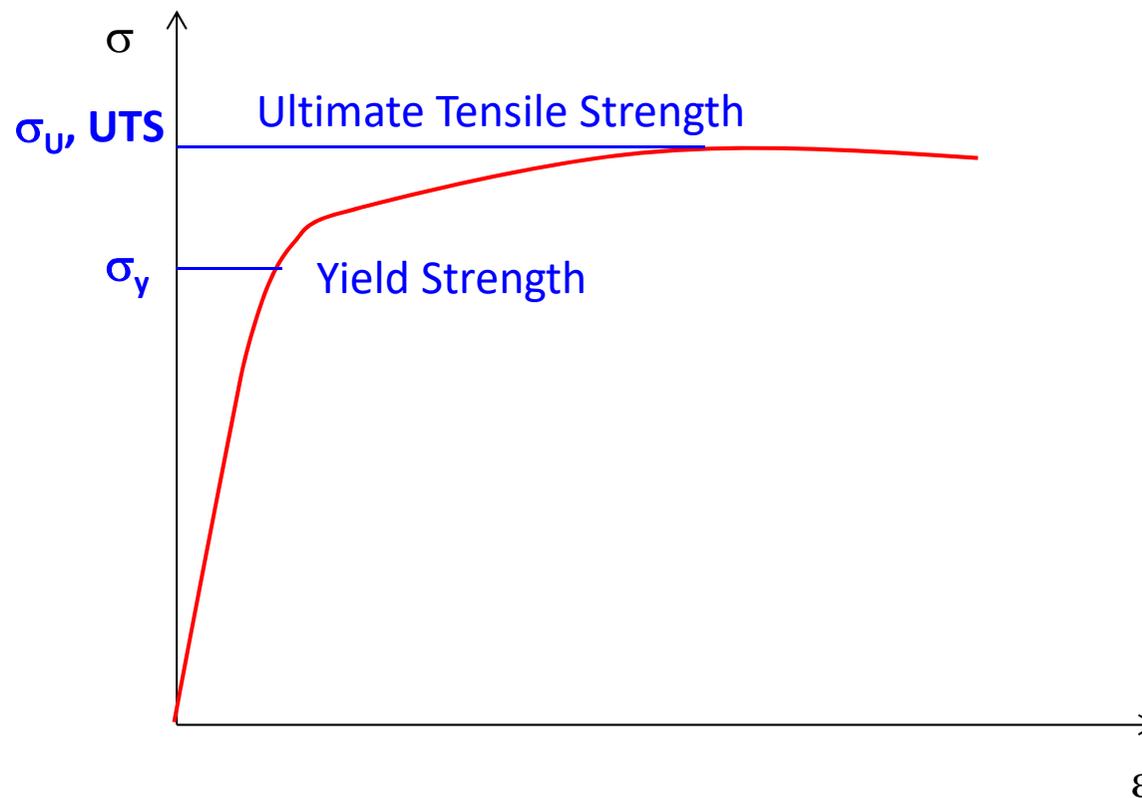
- ASME VIII
 - Div. 1 – Approccio DBF
 - Div. 2 – Approccio DBF+DBA
- EN 13445 – Approccio DBF+DBA

Nel seguito si farà riferimento principalmente alla normativa ASME VIII Div. 1 per la metodologia DBF ed alla Div. 2 per la metodologia DBA, inserendo, ove possibile, riferimenti alle principali differenze con la norma europea EN 13445.



Tensioni ammissibili/1

Le tensioni ammissibili sono in genere definite a partire dalla proprietà di base a trazione del materiale:





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Tensioni ammissibili/2

ASME VIII - Div. 1 (DBF) $S = \min\left(\frac{UTS}{3.5}, \frac{\sigma_y}{1.5}\right)$

ASME VIII - Div. 2 (DBF+DBA) $S_m = \min\left(\frac{UTS}{2.4}, \frac{\sigma_y}{1.5}\right)$

EN 13445 - (DBF) $f_d = \min\left(\frac{UTS}{2.4}, \frac{\sigma_y}{1.5}\right)$

EN 13445 - (DBA) $f_d = \min\left(\frac{UTS}{1.875}, \frac{\sigma_y}{1.5}\right)$

Le proprietà meccaniche dei materiali contemplati dalle normative sono date in funzione della temperatura



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Condizioni di carico/1

Le condizioni di carico più comuni da considerare includono:

- pressione interna ed esterna
- peso proprio
- azioni trasmesse dal peso di eventuali equipaggiamenti
- azioni trasmesse da:
 - componenti interne (internals)
 - supporti
- azioni cicliche e dinamiche prodotte da variazioni di pressione e temperatura
- vento, neve, sisma
- azioni impulsive, come quelle dovute al "colpo d'ariete"
- gradienti di temperatura ed espansione termica differenziale
- prova di pressurizzazione
- carichi dovuti a trasporto e movimentazione

È comunque responsabilità del produttore individuare **tutte le azioni che è possibile ritenere agiranno durante la vita operativa**, che possano risultare rilevanti ai fini della sicurezza, incluse quelle derivanti da **eventuali usi erronei ragionevolmente prevedibili** dell'attrezzatura stessa.



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Efficienza delle saldature/1

Molto spesso il componente in pressione include delle giunzioni saldate, la cui presenza tende a ridurre i valori di tensione ammissibile del componente stesso tramite un coefficiente detto "**efficienza**" della saldatura.

L'**efficienza** della saldatura dipende, in generale, dai seguenti fattori:

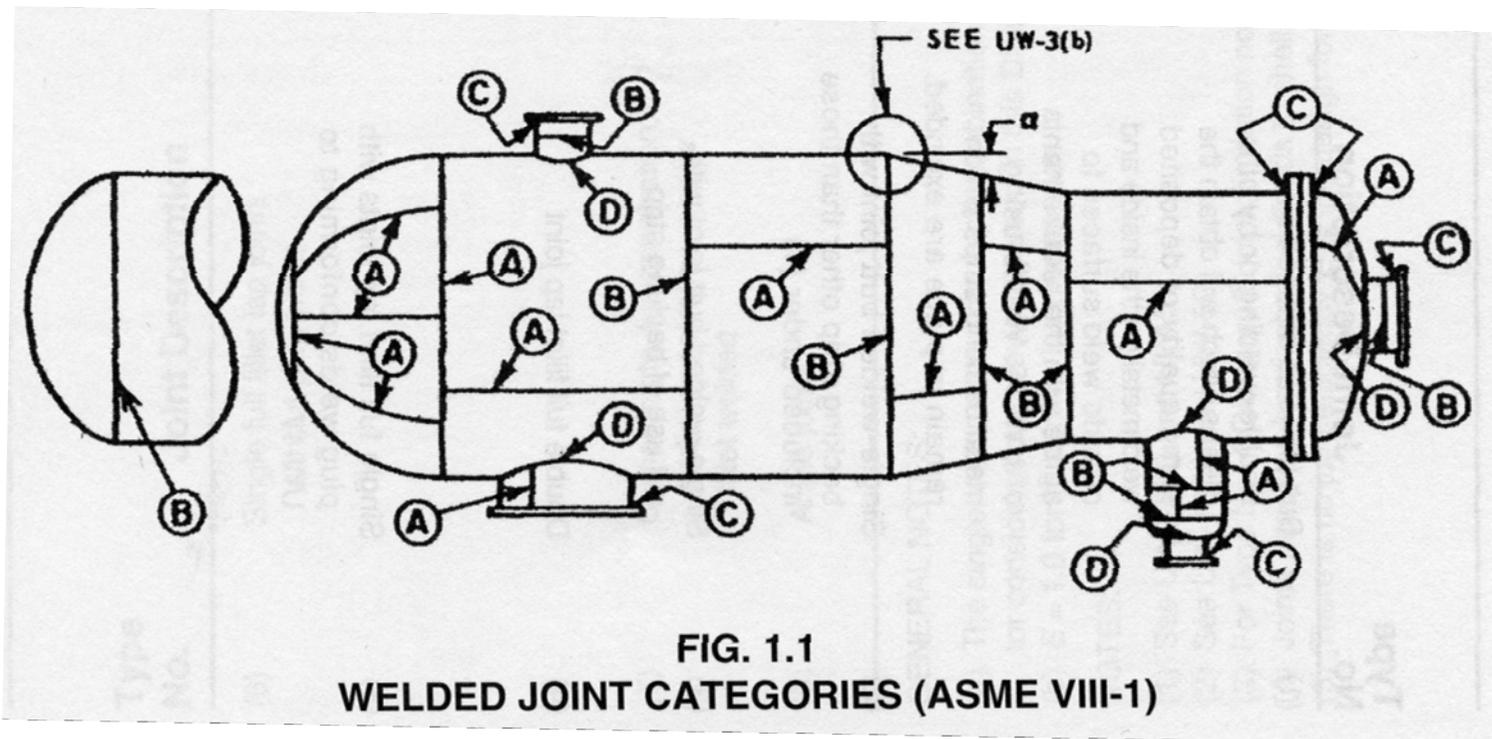
- tipologia di saldatura (di testa a p.p., d'angolo, etc.)
- controlli NDE o NDT ("Non Destructive Examination" o "Non Destructive Testing", es. US, X-ray, etc.) dopo saldatura
- spessore dei pezzi saldati
- temperature di esercizio
- tipologia di materiale base

Le diverse normative differiscono tra loro per il modo in cui viene esplicitata questa dipendenza.

Efficienza delle saldature/2

ASME VIII - Divv. 1 e 2

L'efficienza "E" dipende dalla posizione del giunto nel vessel ("category"), dalla tipologia di saldatura e dai controlli NDE ("type"), specificati in apposite tabelle.



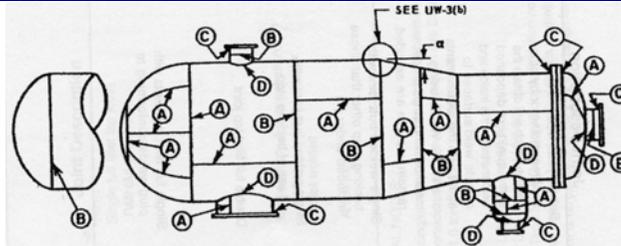


Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Efficienza delle saldature/3 ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Category

Tecnologia di saldatura



Controlli NDE

FIG. 1.1
WELDED JOINT CATEGORIES (ASME VIII-1)

TABLE 1.5
MAXIMUM ALLOWABLE JOINT EFFICIENCIES FOR ARC AND GAS WELDED JOINTS FOR VIII-1

Type No.	Joint Description	Limitations	Joint Category	Degree of Radiographic Examination		
				(a) Full [Note (1)]	(b) Spot [Note (2)]	(c) None
(1)	Butt joints as attained by double-welding or by other means which will obtain the same quality of deposited weld metal on the inside and outside weld surfaces to agree with the requirements of UW-35. Welds using metal backing strips which remain in place are excluded.	None	A, B, C & D	1.00	0.85	0.70
(2)	Single-welded butt joint with backing strip other than those included under (1)	(a) None except as in (b) below (b) Circumferential butt joints with one plate offset; see UW-13(b)(4) and Fig. UW-13.1, sketch (i)	A, B, C & D A, B & C	0.90 0.90	0.80 0.80	0.65 0.65
(3)	Single-welded butt joint without use of backing strip	Circumferential butt joints only, not over $\frac{5}{8}$ in. (16 mm) thick and not over 24 in. (600 mm) outside diameter	A, B & C	NA	NA	0.60
(4)	Double full fillet lap joint	(a) Longitudinal joints not over $\frac{3}{8}$ in. (10 mm) thick (b) Circumferential joints not over $\frac{5}{8}$ in. (16 mm) thick	A B & C [Note (3)]	NA NA	NA NA	0.55 0.55
(5)	Single full fillet lap joints with plug welds conforming to UW-17	(a) Circumferential joints [Note (4)] for attachment of heads not over 24 in. (600 mm) outside diameter to shells not over $\frac{1}{2}$ in. (13 mm) thick (b) Circumferential joints for the attachment to shells of jackets not over $\frac{5}{8}$ in. (16 mm) in nominal thickness where the distance from the center of the plug weld to the edge of the plate is not less than $1\frac{1}{2}$ times the diameter of the hole for the plug.	B C	NA NA	NA NA	0.50 0.50

Efficienza



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Efficienza delle saldature/4

ASME VIII - Div. 2 (DBA)

I giunti sono divisi in 6 "examination groups", a ciascuno dei quali corrisponde un valore di efficienza.

Il fatto che un determinato giunto saldato possa essere fatto rientrare nell'uno nell'altro Examination Group deve essere verificato attraverso i requisiti di appartenenza, riportati in due tabelle e dipendenti da:

- materiale
- spessore
- tecnologia di saldatura
- estensione controlli



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Efficienza delle saldature/4

ASME VIII - Div. 2 (DBA)

Criteri di appartenenza ai 6 "examination groups", in funzione del materiale, dello spessore e della tecnologia di saldatura.

Table 7.1 – Examination Groups For Pressure Vessels

Parameter	Examination Group (1)					
	1a	1b	2a	2b	3a	3b
Permitted Material (1) (2)	All Materials in Annex 3.A	P-No.1 Gr 1 and 2, P-No. 8 Gr 1	P-No. 8 Gr 2 P-No 9A Gr 1 P-No 9B Gr 1 P-No 11A Gr 1 P-No. 11A Gr 2 P-No. 10H Gr 1	P-No.1 Gr 1 and 2, P-No. 8 Gr 1	P-No. 8 Gr 2, P-No 9A Gr 1, P-No 9B Gr 1, P-No. 10H Gr 1	P-No.1 Gr 1 and 2, P-No. 8 Gr 1
Maximum thickness of governing welded joints	Unlimited (4)		30mm (1 3/16 in) for P-No 9A Gr 1 and P-No 9B Gr 1; 16mm (5/8 in) for P-No. 8,Gr 2 (5) P-No. 11A Gr 1 P-No. 11A Gr 2 P-No. 10H Gr 1	50mm (2 in) for P-No.1 Gr 1 and P-No. 8 Gr 1; 30mm (1 3/16 in) for P-No.1 Gr 2	30mm (1 3/16 in) for P-No. 9A Gr 1 and P-No. 9B Gr 1; 16mm (5/8 in) for P-No.8, Gr 2 (5) P-No. 10H Gr 1	50mm (2 in) for P-No.1 Gr 1 and P-No. 8 Gr 1; 30mm (1 3/16 in) for P-No.1 Gr 2
Welding process	Unrestricted (4)		Mechanized Welding Only (3)		Unrestricted (4)	
Design Basis (6)	Part 4 or Part 5 of this Division		Part 4 or Part 5 of this Division		Part 4 of this Division	
Notes:						
<ol style="list-style-type: none"> All Examination Groups require 100% visual examination to the maximum extent possible. See Part 3 for permitted material. Mechanized means machine and/or automatic welding methods. Unrestricted with respect to weld application modes as set forth in this Table. See Table 7.2 for NDE, joint category, and permissible weld joint details that differ between Examination Groups 1a and 1b. The design basis is the analysis method used to establish the wall thickness. 						



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Efficienza delle saldature/5

ASME VIII - Div. 2 (DBA)

Controlli NDE prescritti, Joint Categories e tipo di saldatura permessi ed efficienze assegnate ad ogni Examination Group.

Table 7.2 – Nondestructive Examination

Examination Group				1a	1b	2a	2b	3a	3b	
Permitted Materials				All Materials in Annex 3.A	P-No 1 Gr 1 & 2 P-No. 8 Gr 1	P-No. 8 Gr 2 P-No 9A Gr 1 P-No 9B Gr 1 P-No. 11A Gr 1 P-No. 11A Gr 2 P-No. 10H Gr 1	P-No 1 Gr 1 & 2 P-No 8 Gr 1	P-No 8 Gr 2 P-No 9A Gr 1 P-No 9B Gr 1 P-No 10H Gr 1	P-No 1 Gr 1 & 2 P-No 8 Gr 1	
Weld Joint Efficiency				1.0	1.0	1.0	1.0	0.85	0.85	
Joint Category	Type of Weld (1)			Type of NDE (2)	Extent of NDE (10)(11)(12)					
A	Full penetration butt weld	1	Longitudinal joints	RT or UT MT or PT	100%	100%	100%	100%	25%	10%
B		1	Circumferential joints on a shell	RT or UT MT or PT	100%	100% (4)	100%	100% (4)	10%	10% (3)
B		2,3	Circumferential joints on a shell with backing strip (9)	RT or UT MT or PT	NA	100%	NA	25%	NA	25%
B		1	Circumferential joints on a nozzle where $d > 150\text{mm}$ (6 in) or $t > 16\text{mm}$ (5/8 in)	RT or UT MT or PT	100%	100%	100%	100%	10%	10% (3)
B		2,3	Circumferential joints on a nozzle where $d > 150\text{mm}$ (6 in) or $t > 16\text{mm}$ (5/8 in) with backing strip (9)	RT or UT MT or PT	NA	100%	NA	25%	NA	25%
B		1	Circumferential joints on a nozzle where $d \leq 150\text{mm}$ (6 in) and $t \leq 16\text{mm}$ (5/8 in)	MT or PT	100%	10%	100%	10%	10%	10%
A		1	All welds in spheres, heads and hemispherical heads to shells	RT or UT MT or PT	100%	100%	100%	100%	25%	10%
B		1	Attachment of a conical shell with a cylindrical shell at an angle ≤ 30	RT or UT MT or PT	100%	100%	100%	100%	10%	10%
B		8	Attachment of a conical shell with a cylindrical shell at an angle > 30	RT or UT MT or PT	100%	100%	100%	100%	25%	10%



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Efficienza delle saldature/5

ASME VIII - Div. 2 (DBA)

Controlli NDE prescritti, Joint Categories e tipo di saldatura permessi ed efficienze assegnate ad ogni Examination Group.

Table 7.2 – Nondestructive Examination

Examination Group		1a	1b	2a	2b	3a	3b			
Permitted Materials		All Materials in Annex 3.A	P-No 1 Gr 1 & 2 P-No. 8 Gr 1	P-No. 8 Gr 2 P-No 9A Gr 1 P-No 9B Gr 1 P-No. 11A Gr 1 P-No. 11A Gr 2 P-No. 10H Gr 1	P-No 1 Gr 1 & 2 P-No 8 Gr 1	P-No 8 Gr 2 P-No 9A Gr 1 P-No 9B Gr 1 P-No 10H Gr 1	P-No 1 Gr 1 & 2 P-No 8 Gr 1			
Weld Joint Efficiency		1.0	1.0	1.0	1.0	0.85	0.85			
Joint Category	Type of Weld (1)	Type of NDE (2)	Extent of NDE (10)(11)(12)							
C	Assembly of a flat head or tubesheet, with a cylindrical shell or Assembly of a flange or a collar with a shell	UT MT or PT	100% 10%	100% 10% (4)	100% 10%	100% 10% (4)	25% 10%	10% 10% (4)		
C	9, 10	With full penetration	100%	100%	100%	100%	25%	10%		
C	9, 10	With partial penetration if $a > 16$ mm (5/8 in) (16)	NA	NA	NA	NA	25% 10%	10% 10%		
C	9, 10	With partial penetration if $a \leq 16$ mm (5/8 in) (16)	NA	NA	NA	NA	10%	10%		
C	Assembly of a flange or a collar with a nozzle	RT or UT MT or PT	100% 10%	100% 10% (4)	100% 10%	100% 10% (4)	25% 10%	10% 10% (4)		
C	9, 10	With partial penetration	NA	NA	NA	NA	10%	10%		
C	9, 10	With full or partial penetration $d \leq 150$ mm (6 in) and $t \leq 16$ mm (5/8 in)	10%	10% (4)	10%	10% (4)	10%	10% (4)		
D	Nozzle or branch (5)	1, 2, 3, 7	With full penetration	RT or UT MT or PT	100% 10%	100% 10% (4)	100% 10%	100% 10% (4)	25% 10%	10% 10% (4)
D		1, 2, 3, 7	With full penetration $d > 150$ mm (6 in) or $t > 16$ mm (5/8 in)	RT or UT MT or PT	100% 10%	100% 10% (4)	100% 10%	100% 10% (4)	25% 10%	10% 10% (4)
D		1, 2, 3, 7	With full penetration $d \leq 150$ mm (6 in) and $t \leq 16$ mm (5/8 in)	MT or PT	100%	10%	100%	10%	10%	10%
D		9, 10	With partial penetration for any d $a > 16$ mm (5/8 in) (17)	UT MT or PT	100% 10%	100% 10% (4)	100% 10%	100% 10% (4)	25% 10%	10% 10% (4)
D		9, 10	With partial penetration $d > 150$ mm (6 in) $a \leq 16$ mm (5/8 in) (17)	MT or PT	NA	NA	NA	NA	10%	10%
D	9, 10	With partial penetration $d \leq 150$ mm (6 in) $a \leq 16$ mm (5/8 in)	MT or PT	100%	10%	100%	10%	10%	10%	



Lezioni su “Boiler and Pressure Vessel”

Efficienza delle saldature/6

EN 13445 - (DBF)

I recipienti ed i relativi giunti sono divisi in 7 “testing groups”, in funzione del materiale, dei controlli NDT, dello spessore e della tecnologia di saldatura.

Table 6.6.1-1 — Testing groups for steel pressure vessels

Requirements	Testing group ^a						
	1a	1 1b	2a	2 2b	3a	3 3b	4 b,j
Permitted materials ^g	1 to 10	1.1, 1.2, 8.1	8.2, 9.1, 9.2, 9.3, 10	1.1, 1.2, 8.1	8.2, 9.1, 9.2, 10	1.1, 1.2, 8.1	1.1, 8.1
Extent of NDT for governing welded joints ^{e,h}	100 %	100 %	100 % - 10% ^a	100 % - 10% ^d	25 %	10 %	0 %
NDT of other welds	Defined for each type of weld in Table 6.6.2-1						
Joint coefficient	1	1	1	1	0,85	0,85	0,7
Maximum thickness for which specific materials are permitted	Unlimited ^f	Unlimited ^f	30 mm for groups 9.1, 9.2 16 mm for groups 9.3, 8.2, 10	50 mm for groups 1.1, 8.1 30 mm for group 1.2	30 mm for groups 9.2, 9.1 16 mm for groups 8.2, 10	50 mm for groups 1.1, 8.1 30 mm for group 1.2	12 mm for groups 1.1, 8.1
Welding process ^f	Unlimited ^f	Unlimited ^f	Fully mechanical welding only ^c		Unlimited ^f	Unlimited ^f	Unlimited ^f
Service temperature range	Unlimited ^f	Unlimited ^f	Unlimited ^f	Unlimited ^f	Unlimited ^f	Unlimited ^f	Limited to (-10 to +200) °C for group 1.1 (-50 to +300) °C for group 8.1



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Efficienza delle saldature/7

EN 13445 - (DBF)

Per ogni "Testing group" viene definito un "joint coefficient" z , corrispondente all'efficienza della saldatura

**Table 5.6-1 — Joint coefficient
and corresponding testing group**

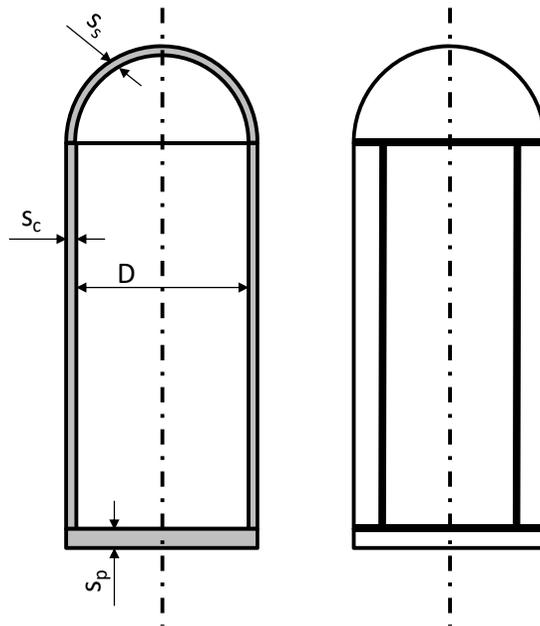
z	1	0,85	0,7
Testing Group	1, 2	3	4

Esercizio BPV-1

È richiesto di progettare un recipiente in pressione operante alla temperatura di 385 °C, in acciaio SA-182 Grade F12 (1 Cr 1/2 Mo), che soddisfa i requisiti della Tab. 1.3.1 per tutti i gruppi. Il recipiente presenta saldature a piena penetrazione.

Si determini la tensione ammissibile per il Codice ASME VIII Div. 1 e 2, assumendo di effettuare un controllo radiografico completo (100%) oppure "a spot" (10%).

Prop. Meccaniche in funzione della temp. (da ASME II)



$$s_c = 25 \text{ mm} = s_s$$

T [°C] [°C]	Yield [MPa]	UTS [MPa]
20	221	414
65	207	410
100	198	405
125	192	402
150	187	398
200	180	398
250	174	398
300	170	398
325	167	398
350	165	398
375	163	398
400	161	398
425	158	398
450	155	398
475	151	391
500	147	375
525	142	355



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Tensioni ideali e criteri di verifica/1

ASME VIII - Div. 1 (DBF) : Criterio di Lamé (max. tensione normale)

ASME VIII - Div. 2 (DBF) : Criterio di Tresca (max. tensione tangenziale)

ASME VIII - Div. 2 (DBA) : Criterio di Von Mises (energia di distorsione)

EN13445 (DBF+DBA) : Criterio di Tresca (max. tensione tangenziale)



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione interna/1

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Viene fornita una relazione per il calcolo dello spessore richiesto per i **gusci sottili**, basata sul criterio di Lamé (Tresca sarebbe equivalente) e sul non superamento della tensione ammissibile.

$$t = \frac{P \cdot R}{(S \cdot E - 0.6P)} \quad t < 0.5 \cdot R \quad \text{o} \quad P < 0.385 \cdot S \cdot E$$

Diagram illustrating the variables in the formula:

- P : pressione (pressure)
- R : raggio interno (inner radius)
- S : tensione ammissibile (allowable stress)
- E : efficienza (efficiency)

La formula è stata ottenuta modificando la relazione di Boyle & Mariotte, che fornirebbe:

$$\sigma_{id(Lamé \text{ o } Tresca)} = \frac{P \cdot R}{t} = S \cdot E \quad \Rightarrow \quad t = \frac{P \cdot R}{S \cdot E}$$

La modifica ha permesso di estendere il campo di applicazione della formula oltre il limite teorico ($t \leq 0.1 R$).



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione interna/2

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Per i **gusci spessi**, si utilizza una relazione ottenuta dalla soluzione generale di Lamé, calcolando la tensione ideale omonima ed imponendo il non superamento della tensione ammissibile:

$$\sigma_{id(Lamé)} = \sigma_{\theta\theta}(R) = P \frac{(R+t)^2 + R^2}{(R+t)^2 - R^2} = S \cdot E$$

$$P \frac{(R+t)^2 + R^2}{(R+t)^2 - R^2} = S \cdot E$$

Dividendo ambo i membri per $\frac{P}{(R+t)^2 - R^2}$

$$(R+t)^2 + R^2 = \frac{S \cdot E}{P} [(R+t)^2 - R^2]$$

Effettuando il prodotto e portando al primo membro

$$(R+t)^2 \left(1 - \frac{S \cdot E}{P}\right) + R^2 \left(1 + \frac{S \cdot E}{P}\right) = 0$$



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione interna/2

ASME VIII -Div. 1 (DBF)

$$(R+t)^2 \left(1 - \frac{S \cdot E}{P}\right) + R^2 \left(1 + \frac{S \cdot E}{P}\right) = 0 \quad \text{Dividendo per} \quad R^2 \left(1 - \frac{S \cdot E}{P}\right)$$

$$\frac{(R+t)^2}{R^2} = \frac{\left(1 + \frac{S \cdot E}{P}\right)}{\left(\frac{S \cdot E}{P} - 1\right)} \quad \text{Svolgendo i calcoli}$$

$$\frac{(R+t)^2}{R^2} = \left(\frac{R+t}{R}\right)^2 = \left(1 + \frac{t}{R}\right)^2 = \frac{\left(1 + \frac{S \cdot E}{P}\right) \cdot P}{\left(\frac{S \cdot E}{P} - 1\right) \cdot P} = \frac{(S \cdot E + P)}{(S \cdot E - P)} = Z$$

$$1 + \frac{t}{R} = Z^{1/2}$$

Per i **gusci di spessore qualsiasi**, si ottiene quindi la seguente relazione:

$$t = R \left(Z^{1/2} - 1 \right) \quad \text{dove} : Z = \frac{S \cdot E + P}{S \cdot E - P}$$

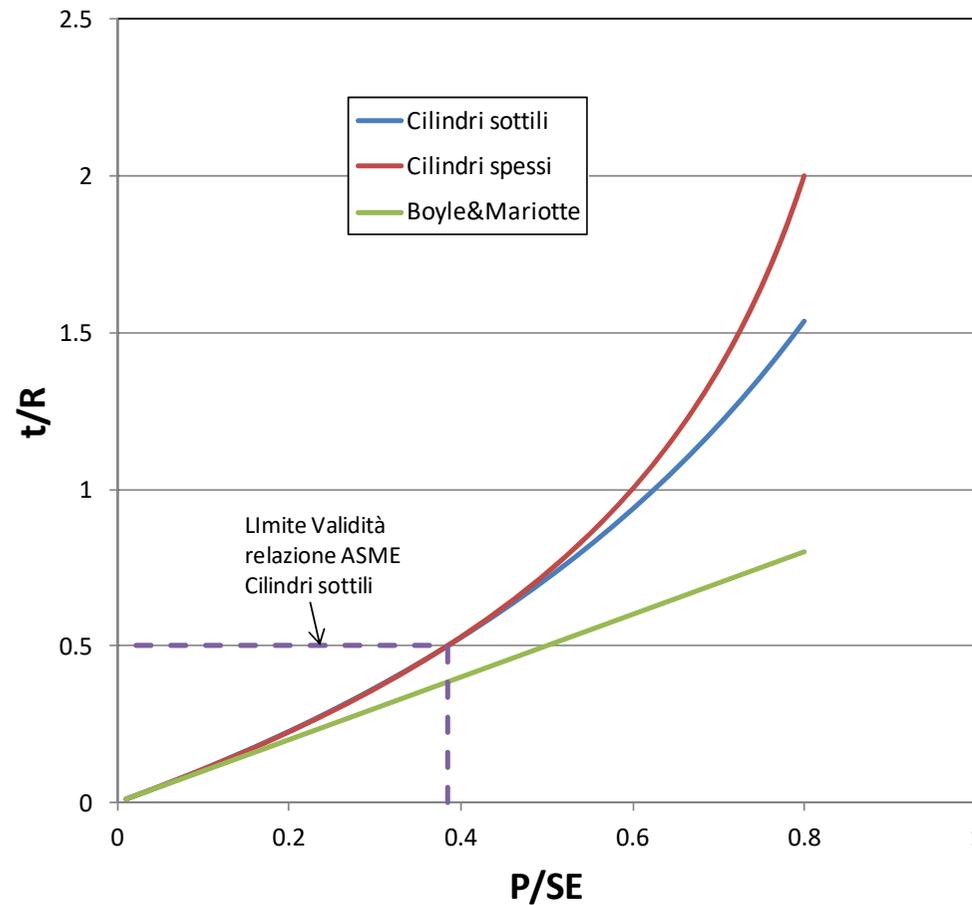


Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione interna/3

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Confronto tra le diverse relazioni (Pressione limite di progetto = 3000 psi = 206.8 bar):





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione interna/4

ASME VIII - Div. 2

La relazione per il calcolo dello spessore minimo si basa sul raggiungimento, con la pressione data, della completa plasticizzazione della sezione secondo il criterio di Tresca:

$$\begin{cases} \sigma_{rr} - \sigma_{\theta\theta} = -r \frac{d\sigma_{rr}}{dr} \\ |\sigma_{rr} - \sigma_{\theta\theta}| = \sigma_{\theta\theta} - \sigma_{rr} = \sigma_s \end{cases}$$

Equazione di equilibrio radiale dal problema di Lamé

Condizione di plasticizzazione secondo Tresca; deve valere per ogni r

Pressione interna

Condizioni al contorno

$$C.C. \begin{cases} \sigma_{rr}(R) = -P \\ \sigma_{rr}(R+t) = 0 \end{cases}$$

Combinando le due equazioni

$$\frac{d\sigma_{rr}}{dr} = \frac{\sigma_s}{r}$$

$$\sigma_{rr}(r) = \sigma_s \cdot \ln(r) + C \quad \text{Soluzione generale} \quad \text{Applicando la C.C.} \quad \sigma_{rr}(R+t) = 0$$

$$\sigma_{rr}(r) = \sigma_s \cdot \ln\left(\frac{r}{R+t}\right) \quad \text{Soluzione}$$



Gusci cilindrici – Pressione interna/4

ASME VIII - Div. 2

$$\sigma_{rr}(r) = \sigma_s \cdot \ln\left(\frac{r}{R+t}\right)$$

Applicando la C.C. $\sigma_{rr}(R) = -P$

$$\sigma_{rr}(R) = -P = \sigma_s \cdot \ln\left(\frac{R}{R+t}\right)$$

$$\ln\left(\frac{R+t}{R}\right) = \frac{P}{\sigma_s}$$

$$\frac{R+t}{R} = e^{\frac{P}{\sigma_s}}$$

$$t = R \left(e^{\frac{P}{\sigma_s}} - 1 \right) \quad \text{Sostituendo } S \cdot E \rightarrow \sigma_s$$

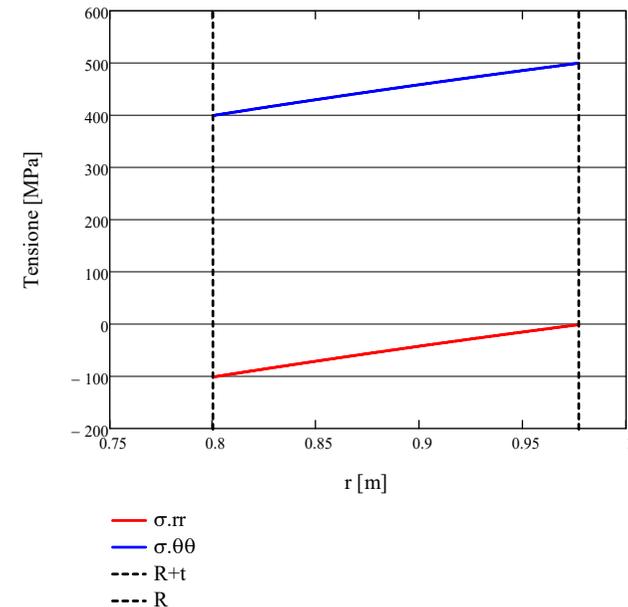
Esempio

$R=0.8 \text{ m}$

$P=100 \text{ MPa}$

$\sigma_s=500 \text{ MPa}$

$t=0.177 \text{ m}$



Si ottiene quindi la seguente relazione, valida per qualunque rapporto t/R :

$$t = R \left(e^{\frac{P}{S \cdot E}} - 1 \right)$$



Gusci cilindrici – Pressione interna/5

ASME VIII - Div. 2

Per spessori sottili, viene fornita inoltre una relazione ottenuta imponendo che il **valore medio sullo spessore** della tensione ideale di Tresca sia pari alla tensione ammissibile:

$$\begin{cases} \sigma_{\theta\theta}(r) = P \left[1 + \left(\frac{R+t}{r} \right)^2 \right] / \left[\left(\frac{R+t}{R} \right)^2 - 1 \right] \\ \sigma_{rr}(r) = P \left[1 - \left(\frac{R+t}{r} \right)^2 \right] / \left[\left(\frac{R+t}{R} \right)^2 - 1 \right] \end{cases}$$

Tensioni soluzione del problema di Lamé

$$\begin{cases} \bar{\sigma}_{\theta\theta} = \frac{1}{t} \int_R^{R+t} P \frac{1 + \left(\frac{R+t}{r} \right)^2}{\left(\frac{R+t}{R} \right)^2 - 1} dr = \frac{P}{\left(\frac{R+t}{R} \right) - 1} \\ \bar{\sigma}_{rr} = \frac{1}{t} \int_R^{R+t} P \frac{1 - \left(\frac{R+t}{r} \right)^2}{\left(\frac{R+t}{R} \right)^2 - 1} dr = -\frac{P}{\left(\frac{R+t}{R} \right) + 1} \approx -\frac{P}{2} \quad (\text{spess.sott.}) \end{cases}$$

Valori medi sullo spessore



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

$$\begin{aligned}\bar{\sigma}_{\theta\theta} &= \frac{1}{t} \int_R^{R+t} P \frac{1 + \left(\frac{R+t}{r}\right)^2}{\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1} dr = \frac{P}{t \left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1 \right]} \left| r - \frac{(R+t)^2}{r} \right|_R^{R+t} = \\ &= \frac{P}{t \left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1 \right]} \left\{ \left(R+t - \frac{(R+t)^2}{R+t} \right) - \left(R - \frac{(R+t)^2}{R} \right) \right\} = - \frac{P}{t \left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1 \right]} \left(\frac{R^2 - (R+t)^2}{R} \right) = \\ &= - \frac{P}{t \left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1 \right]} \left(\frac{R^2 - R^2 - 2Rt - t^2}{R} \right) = \frac{P}{\left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1 \right]} \left(\frac{2R+t}{R} \right) = \\ &= \frac{P}{\left[\frac{R^2 + 2Rt + t^2 - R^2}{R^2} \right]} \left(\frac{2R+t}{R} \right) = \frac{P}{\frac{t}{R} \left[\frac{2R+t}{R} \right]} \left(\frac{2R+t}{R} \right) = \frac{P}{\frac{t}{R} + 1 - 1} = \frac{P}{\left(\frac{R+t}{R}\right) - 1}\end{aligned}$$

$$\begin{aligned}\bar{\sigma}_{rr} &= \frac{1}{t} \int_R^{R+t} P \frac{1 - \left(\frac{R+t}{r}\right)^2}{\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1} dr = \frac{P}{t \left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1 \right]} \left| r + \frac{(R+t)^2}{r} \right|_R^{R+t} = \\ &= \frac{P}{t \left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1 \right]} \left\{ \left(R+t + \frac{(R+t)^2}{R+t} \right) - \left(R + \frac{(R+t)^2}{R} \right) \right\} = \frac{P}{t \left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1 \right]} \left(2(R+t) - \frac{R^2 + (R+t)^2}{R} \right) = \\ &= \frac{P}{t \left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1 \right]} \left(\frac{2R^2 + 2Rt - R^2 - R^2 - 2Rt - t^2}{R} \right) = - \frac{P}{\left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^2 - 1 \right]} \left(\frac{t}{R} \right) = \\ &= - \frac{P}{\left[\frac{R^2 + 2Rt + t^2 - R^2}{R^2} \right]} \left(\frac{t}{R} \right) = - \frac{P}{\frac{t}{R} \left[\frac{2R+t}{R} \right]} \left(\frac{t}{R} \right) = - \frac{P}{\frac{R+t}{R} + \frac{R}{R}} = - \frac{P}{\left(\frac{R+t}{R}\right) + 1}\end{aligned}$$

Svolgimento integrali



Gusci cilindrici – Pressione interna/7

ASME VIII - Div. 2

$$\bar{\sigma}_{eq,(Tresca)} = \bar{\sigma}_{\theta\theta} - \bar{\sigma}_{rr} \approx \frac{P}{\left(\frac{R+t}{R}\right)^{-1}} - \left(-\frac{P}{2}\right) = \frac{P}{2} \frac{\left(\frac{R+t}{R}\right)^{+1}}{\left(\frac{R+t}{R}\right)^{-1}}$$

Valore medio sullo spessore
della tensione ideale di Tresca

Uguagliando alla tensione ammissibile

$$\frac{P}{2} \frac{\left(\frac{R+t}{R}\right)^{+1}}{\left(\frac{R+t}{R}\right)^{-1}} = S \cdot E \quad \text{Dividendo per} \quad \frac{P}{2 \left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^{-1}\right]}$$

$$\left(\frac{R+t}{R}\right)^{+1} = 2 \frac{S \cdot E}{P} \left[\left(\frac{R+t}{R}\right)^{-1}\right] \quad \text{Raggruppando i termini in «t»}$$

$$\left(\frac{R+t}{R}\right) \left(1 - 2 \frac{S \cdot E}{P}\right) = - \left(2 \frac{S \cdot E}{P} + 1\right) \quad \text{Ricavando «t»}$$

$$t \left(1 - 2 \frac{S \cdot E}{P}\right) = -R \left(1 + 2 \frac{S \cdot E}{P}\right) - R \left(1 - 2 \frac{S \cdot E}{P}\right)$$



Gusci cilindrici – Pressione interna/7

ASME VIII - Div. 2

$$t \left(1 - 2 \frac{S \cdot E}{P} \right) = -R \left(1 + 2 \frac{S \cdot E}{P} \right) - R \left(1 - 2 \frac{S \cdot E}{P} \right)$$

Dividendo per $\left(1 - 2 \frac{S \cdot E}{P} \right)$

$$t = R \frac{\left(2 \frac{S \cdot E}{P} + 1 \right)}{\left(2 \frac{S \cdot E}{P} - 1 \right)} - R = R \left[\frac{\left(2 \frac{S \cdot E}{P} + 1 \right)}{\left(2 \frac{S \cdot E}{P} - 1 \right)} - 1 \right]$$

Svolgendo i calcoli

$$t = R \left[\frac{\left(2 \frac{S \cdot E}{P} + 1 \right) - \left(2 \frac{S \cdot E}{P} - 1 \right)}{\left(2 \frac{S \cdot E}{P} - 1 \right)} \right] = R \left[\frac{2}{\left(2 \frac{S \cdot E}{P} - 1 \right)} \right] = \frac{P \cdot 2R}{2S \cdot E - P}$$

Si ottiene quindi la seguente relazione per il calcolo dello spessore minimo:

$$t = \frac{P \cdot R}{(S \cdot E - 0.5P)}$$



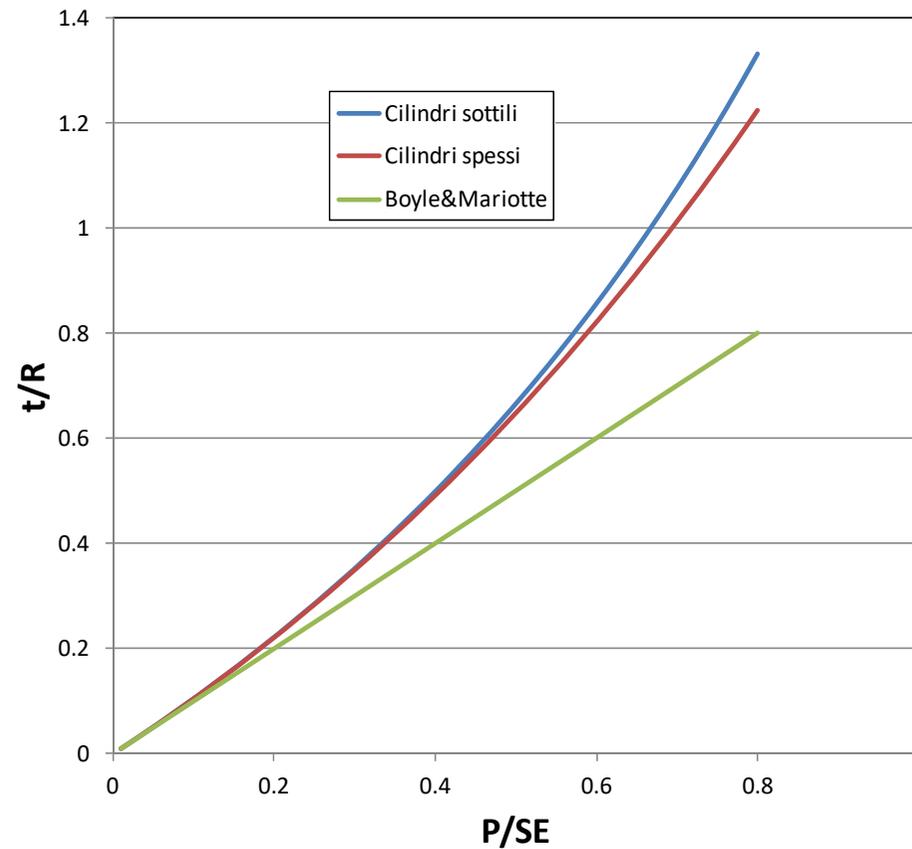
Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione interna/5

ASME VIII - Div. 2

Confronto tra le diverse relazioni:

La relazione per cilindri sottili non è conveniente al di sopra di $P/SE = 0.4$



Nota : per la Div. 2 non ci sono veri limiti alla pressione di progetto, tuttavia, al di sopra di 10000 psi = 689 bar, si consiglia l'impiego della Div. 3.

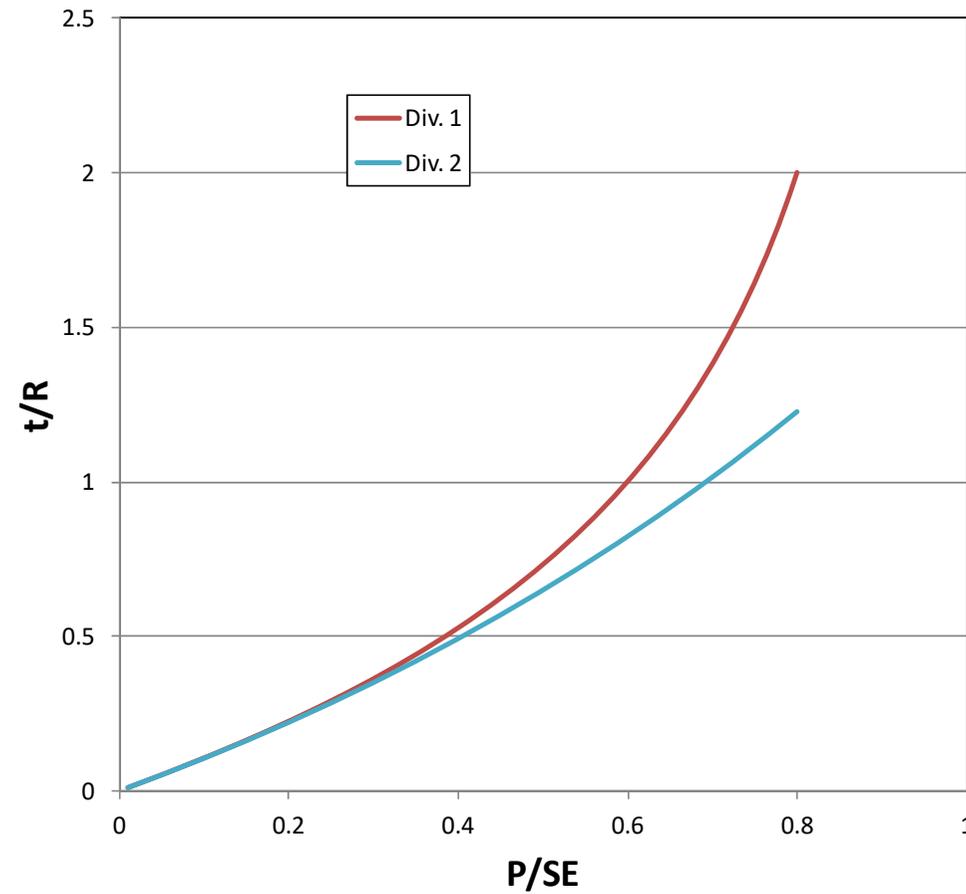


Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione interna/6

ASME VIII - (DBF)

Confronto tra le relazioni Div. 1 e 2 per forti spessori:





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione interna/7

EN 13445 - (DBF)

Per i recipienti di piccolo spessore si usa la stessa relazione proposta dalla ASME VIII Div2 :

$$t = \frac{P \cdot D}{(2S \cdot E - P)} \quad \text{valida per:} \quad \frac{t}{R} < 0.47$$

↙ diametro interno

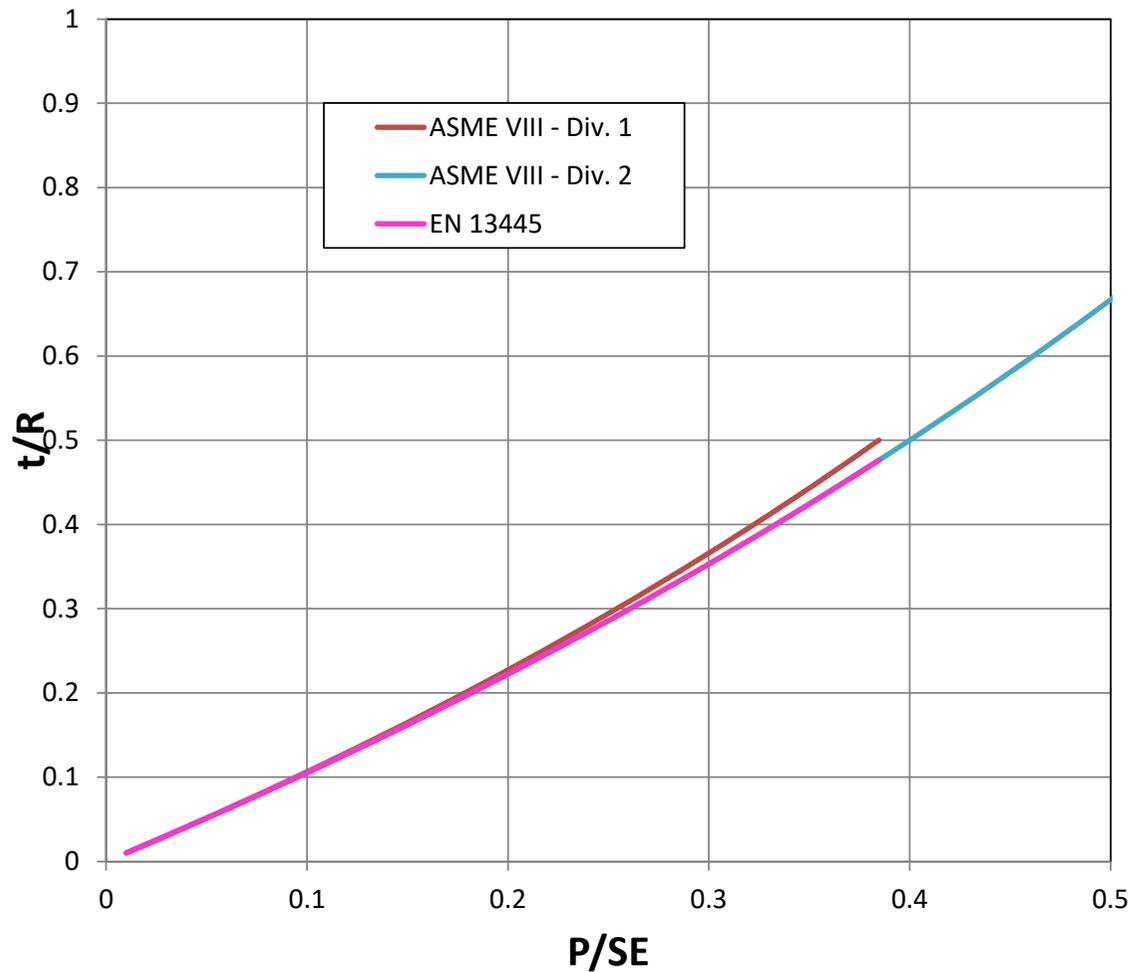
Se si supera il limite di validità è necessario passare al metodo DBA.



Gusci cilindrici – Pressione interna/8

EN 13445 - (DBF)

Di seguito si riporta il confronto tra le relazioni ASME VIII ed EN 13445 per spessori sottili.

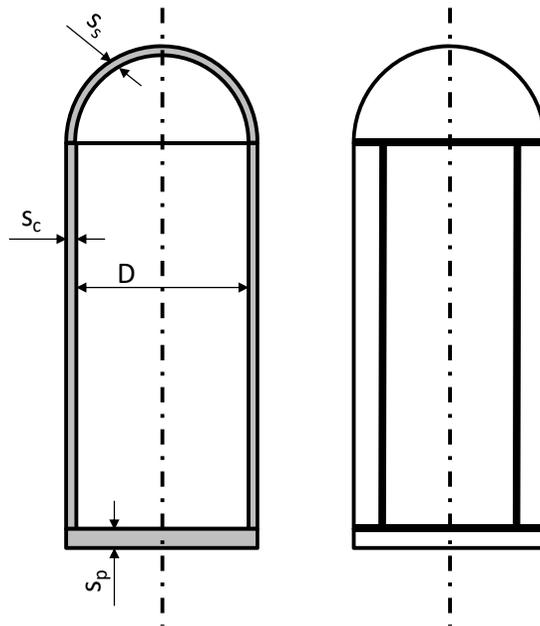


Esercizio BPV-2

Per il recipiente di cui all'esercizio BPV-1, ipotizzando una pressione interna di 200 bar, un diametro interno D pari ad 1 m ed una tensione ammissibile:

1. calcolata nel BPV-1, con controllo radiografico completo
2. $S=S_m=53$ MPa, con controllo a spot ($E=0.85$)

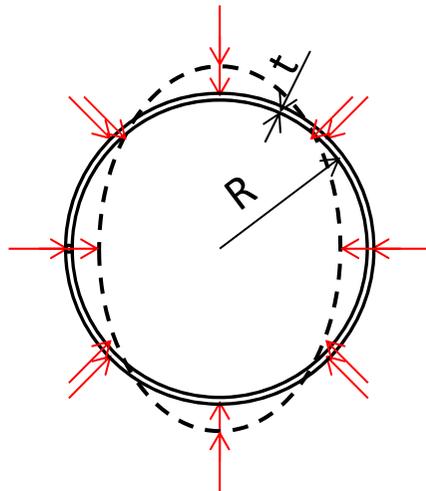
calcolare lo spessore minimo richiesto secondo ASME VIII Div. 1 e 2 per il fasciame cilindrico.



Gusci cilindrici – Pressione esterna/1

ASME VIII Div. 1 - (DBF)

Il principale meccanismo di cedimento, in particolare per gusci sottili, è il "buckling" del guscio.



La relazione base per il calcolo della minima pressione esterna in grado di provocare l'instabilizzazione di un guscio di lunghezza infinitamente grande è nota:

$$P_{cr} = 2 \cdot E_m \left(\frac{t}{D} \right)^3$$

modulo elastico

Nella norma si impiegano relazioni leggermente modificate, di cui la seguente è un esempio (una relazione simile è utilizzata nella EN13445):

coefficiente

$$P = \frac{2}{3} \cdot A \cdot E_m \left(\frac{t}{D} \right)$$

pressione
ammissibile

coeff. sicurezza

"A" è dato in un apposito diagramma come funzione dei rapporti L/D e D/t e, per L/D $\rightarrow \infty$ (>10) si ha $A \rightarrow (t/D)^2$.



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione esterna/2

ASME VIII Div. 1 - (DBF)

Confronto tra i valori limite per la pressione interna ed esterna

$$t = \frac{P \cdot R}{(S \cdot E - 0.6P)} \Rightarrow P_{Fract} = \frac{tSE}{(R + 0.6t)} = \frac{2tSE}{(D + 1.2t)} = 2SE \frac{t/D}{1 + 1.2t/D} \quad \begin{array}{l} \text{pressione} \\ \text{limite interna} \end{array}$$

$$P_{cr} = \frac{2}{3} \cdot E_m \left(\frac{t}{D} \right)^3 \quad \text{pressione limite esterna}$$

$$\frac{P_{cr}}{P_{Fract}} = \frac{\frac{2}{3} \cdot E_m \left(\frac{t}{D} \right)^3}{2SE \left(\frac{t/D}{1 + 1.2t/D} \right)} = \frac{E_m}{3SE} \left(\frac{t}{D} \right)^2 \left(1 + 1.2 \frac{t}{D} \right) \quad \text{Rapporto tra i due valori limite}$$

Curva SE-t/D corrispondente ad un rapporto uno tra i valori limite

$$\frac{P_{cr}}{P_{Fract}} = 1 = \frac{E_m}{3SE} \left(\frac{t}{D} \right)^2 \left(1 + 1.2 \frac{t}{D} \right) \Rightarrow SE = \frac{E_m}{3} \left(\frac{t}{D} \right)^2 \left(1 + 1.2 \frac{t}{D} \right)$$

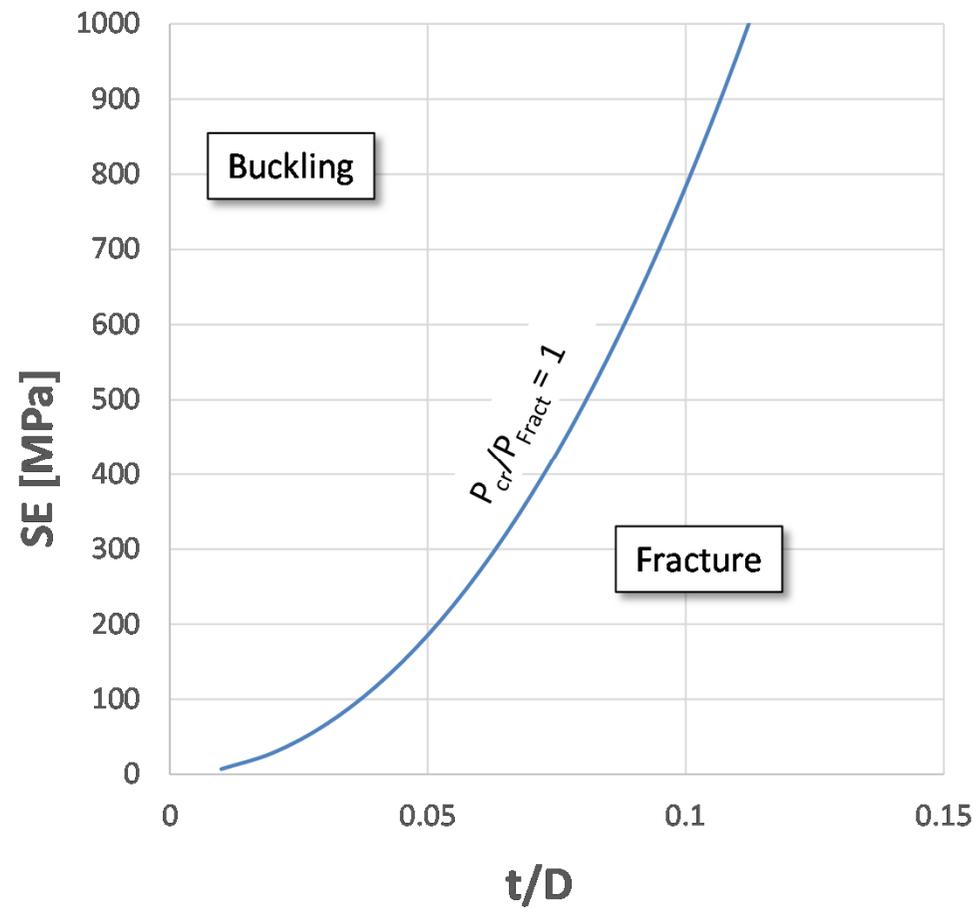


Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione esterna/2

ASME VIII Div. 1 - (DBF)

Mappa dei meccanismi limite dominanti per acciaio ($E_m = 210000$ MPa)



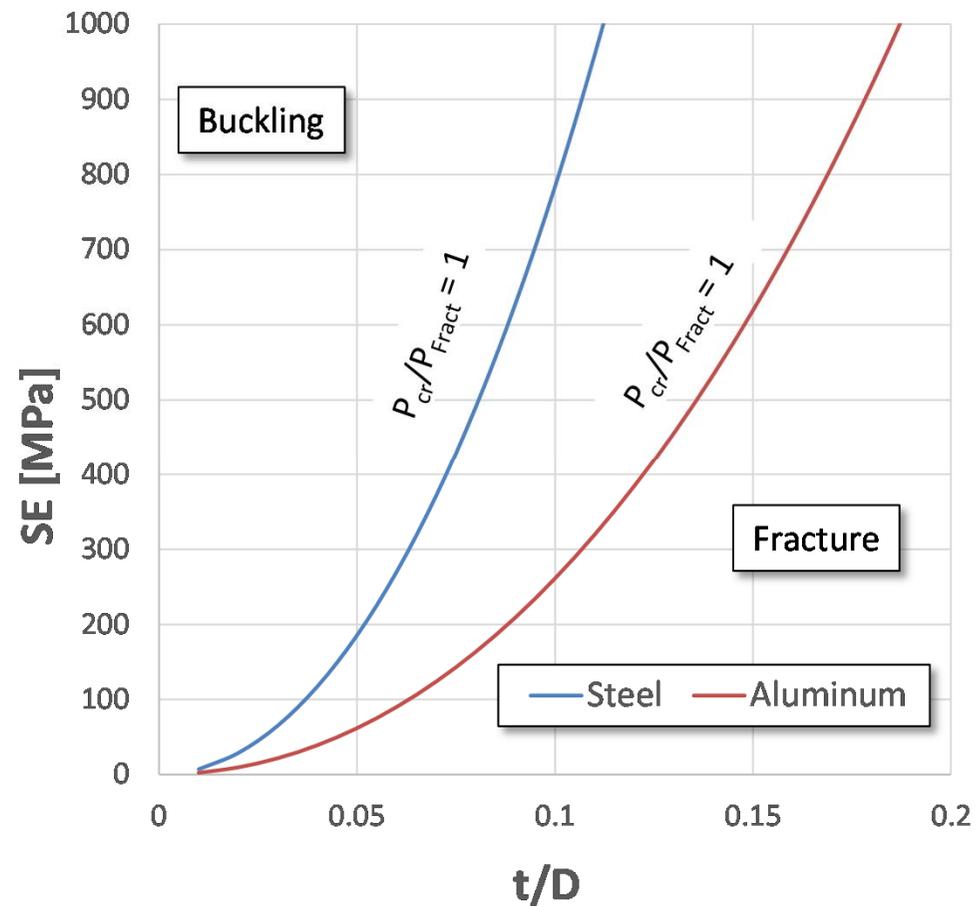


Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Pressione esterna/2

ASME VIII Div. 1 - (DBF)

Confronto tra i meccanismi limite dominanti per recipienti in acciaio ed alluminio ($E_m = 70000$ MPa)





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Esempi di rotture/5

Cedimento per «buckling» da pressione esterna





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Esercizio BPV-3

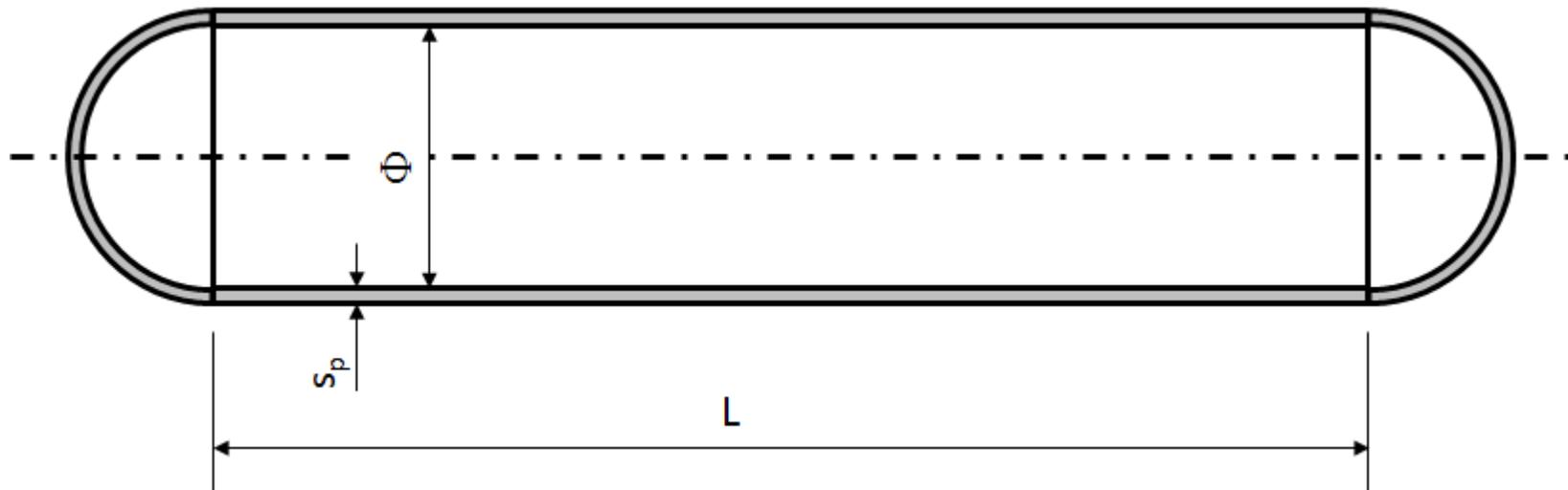
Dato il recipiente cilindrico mostrato nella Figura, verificare se in esso può essere fatto il vuoto spinto, mantenendosi nei limiti della verifica a «buckling» della norma ASME VIII Div. 1, nel caso il materiale scelto sia:

- acciaio ($SE = 108 \text{ MPa}$)
- lega di alluminio

Nel caso dell'acciaio, calcolare anche la pressione limite interna per il fasciame cilindrico

Dati:

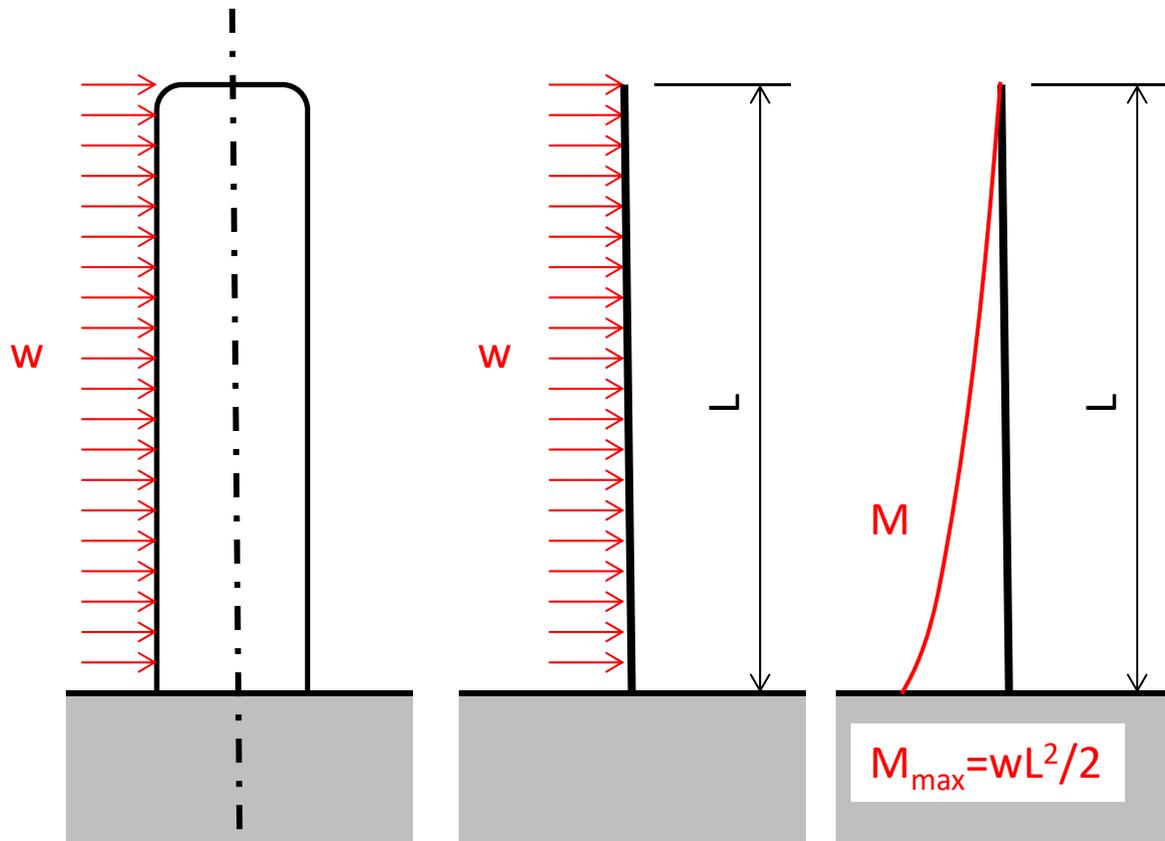
- $\Phi = 1400 \text{ mm}$ $L = 15 \text{ m}$
- $s_p = 15 \text{ mm}$



Gusci cilindrici – Tensione longitudinale/1

ASME VIII Div. 1 - (DBF)

La tensione longitudinale, nei gusci cilindrici, è spesso dovuta, oltre che alla pressione esterna o interna, a carichi di altra natura (peso proprio, vento, neve, etc.), il cui contributo viene solitamente calcolato assimilando il recipiente ad una trave.



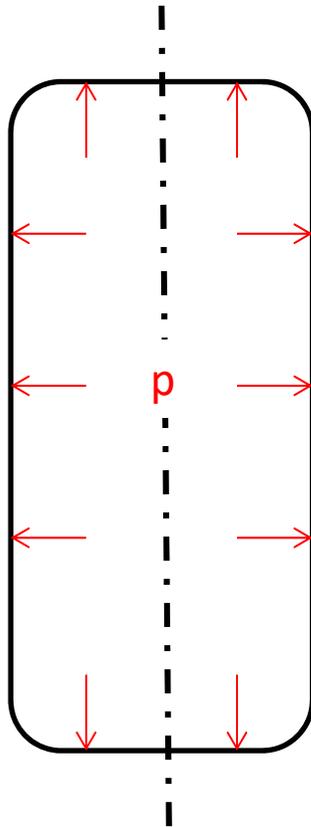
$$J = \frac{\pi[(D + 2t)^4 - D^4]}{64}$$

$$\sigma_{z,\max} = \frac{M_{\max}}{J} \frac{(D + 2t)}{2}$$

Gusci cilindrici – Tensione longitudinale/2

ASME VIII Div. 1 - (DBF)

Il contributo della pressione interna alla tensione longitudinale, nei gusci cilindrici, può essere ottenuto ipotizzando che quest'ultima sia semplicemente uniformemente ripartita sulla sezione, indipendentemente dalla sezione.



$$\sigma_z = \frac{\frac{P \pi D^2}{4}}{\pi \left[\frac{(D + 2t)^2 - (D)^2}{4} \right]} = P \frac{D^2}{(D + 2t)^2 - (D)^2}$$



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Gusci cilindrici – Tensione longitudinale/3

ASME VIII Div. 1 - (DBF)

I limiti sulla tensione longitudinale devono tener conto di:

- rottura nella zone tese (limite S·E)
- instabilità o rottura nelle zone compresse

La relazione base per il calcolo della minima tensione longitudinale di compressione in grado di provocare l'instabilità di un guscio di lunghezza infinitamente grande e piccolo spessore è nota:

$$\sigma_{cr} = 0.6 \cdot E_m \left(\frac{t}{R+t} \right)$$

Nella norma si impiegano relazioni leggermente modificate, di cui la seguente è un esempio:

$$\sigma_{cr} = 0.0625 \cdot E_m \left(\frac{t}{R+t} \right)$$

coeff. sicurezza ≈ 10

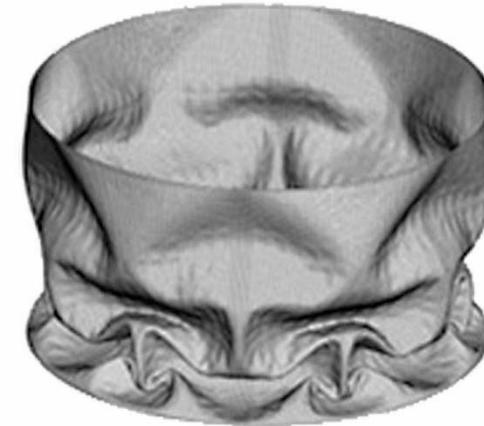
Infine, considerando anche le condizioni di rottura, si ha: $\sigma_{amm,c} = \min \left\{ \begin{array}{l} \sigma_{cr} \\ S \cdot E \end{array} \right.$



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Esempi di rotture/4

Cedimento per «buckling» assiale



«buckling»
assiale di
guscio sottile



«buckling»
da carichi
sismici



Esercizio BPV-4

Dato il recipiente cilindrico mostrato nella Figura, verificare se in esso sono rispettati i limiti sulla tensione longitudinale. Dati:

$\Phi=1500$ mm (interno)

$s_p=2.5$ mm

$P=3$ bar

$L=6000$ mm

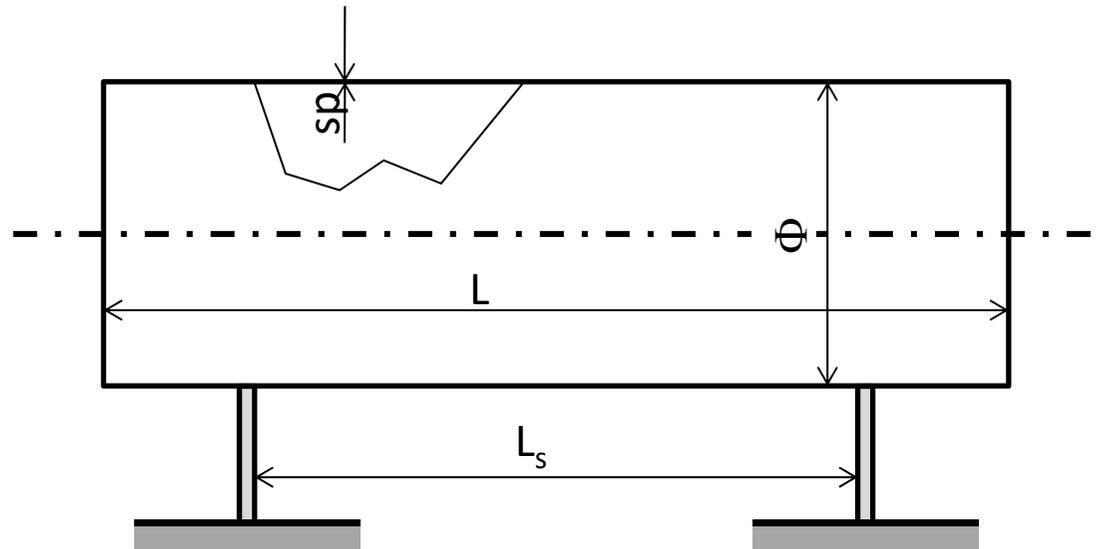
$L_s=4500$ mm

$W=500$ kN

$S=S_m=150$ MPa

$E=1$

Calcolare inoltre il valore di L_s che rende minime le tensioni massime dovute al peso proprio.





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Fondi/1 - Gusci sferici, pressione interna

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Viene fornita una relazione per il calcolo dello spessore richiesto per i **gusci sottili**, basata sul criterio di Tresca (o di Lamé) e sul non superamento del limite di snervamento:

$$t = \frac{P \cdot R}{(2 \cdot S \cdot E - 0.2P)} \quad t < 0.356 \cdot R \quad o \quad P < 0.665 \cdot S \cdot E$$

La formula è stata ottenuta modificando la relazione di Boyle & Mariotte, che fornirebbe:

$$\sigma_{id(Tresca)} = \frac{P \cdot R}{2t} = S \cdot E \quad \Rightarrow \quad t = \frac{P \cdot R}{2 \cdot S \cdot E}$$

La modifica ha permesso di estendere il campo di applicazione della formula oltre il limite teorico ($t \leq 0.1 R$).



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

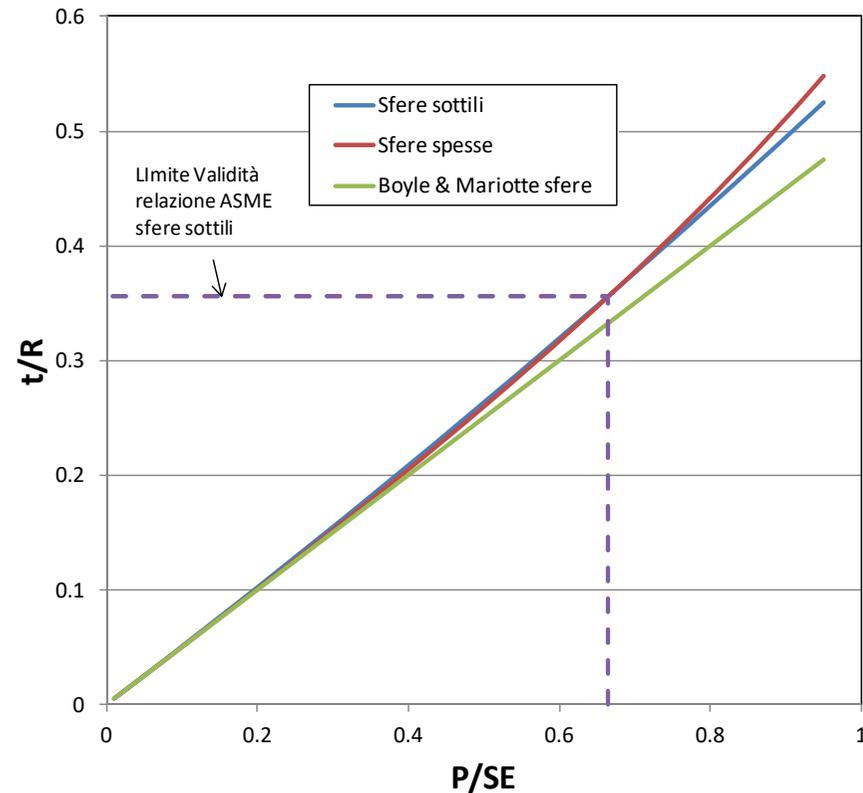
Fondi/2 - Gusci sferici, pressione interna

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Per i **gusci spessi**, si utilizza la seguente relazione:

$$t = R(Y^{1/3} - 1) \quad \text{dove } Y = \frac{2(S \cdot E + P)}{2 \cdot S \cdot E - P}$$

La formula è stata ottenuta dalla soluzione generale di Lamé, calcolando la tensione ideale omonima ed imponendo il non superamento del limite di snervamento:





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

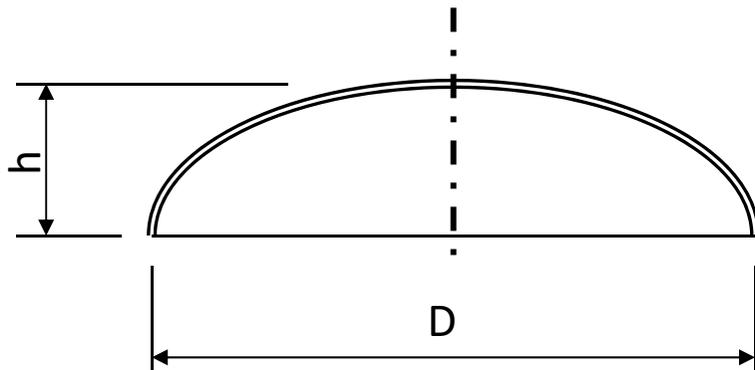
Fondi/3 - Gusci semi-ellittici, pressione interna

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Viene fornita una relazione per il calcolo dello spessore richiesto:

$$t = \frac{P \cdot D \cdot K}{(2 \cdot S \cdot E - 0.2P)}$$

$$K = \frac{1}{6} \left[2 + \left(\frac{D}{2h} \right)^2 \right]$$





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Fondi/4 - Fondi piani, pressione interna

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Viene fornita una relazione per il calcolo dello spessore minimo richiesto per i **fondi piani circolari**, data da:

diametro su
cui agisce P

Coeff. per condizioni di vincolo $\in \{0.1-0.33\}$

$$t = d \left(\frac{C \cdot P}{S \cdot E} \right)^{1/2}$$

tensione ammissibile

efficienza

pressione

La formula è assimilabile a quella che fornisce la tensione ideale massima (secondo Tresca) per una piastra circolare caricata da una pressione uniforme:

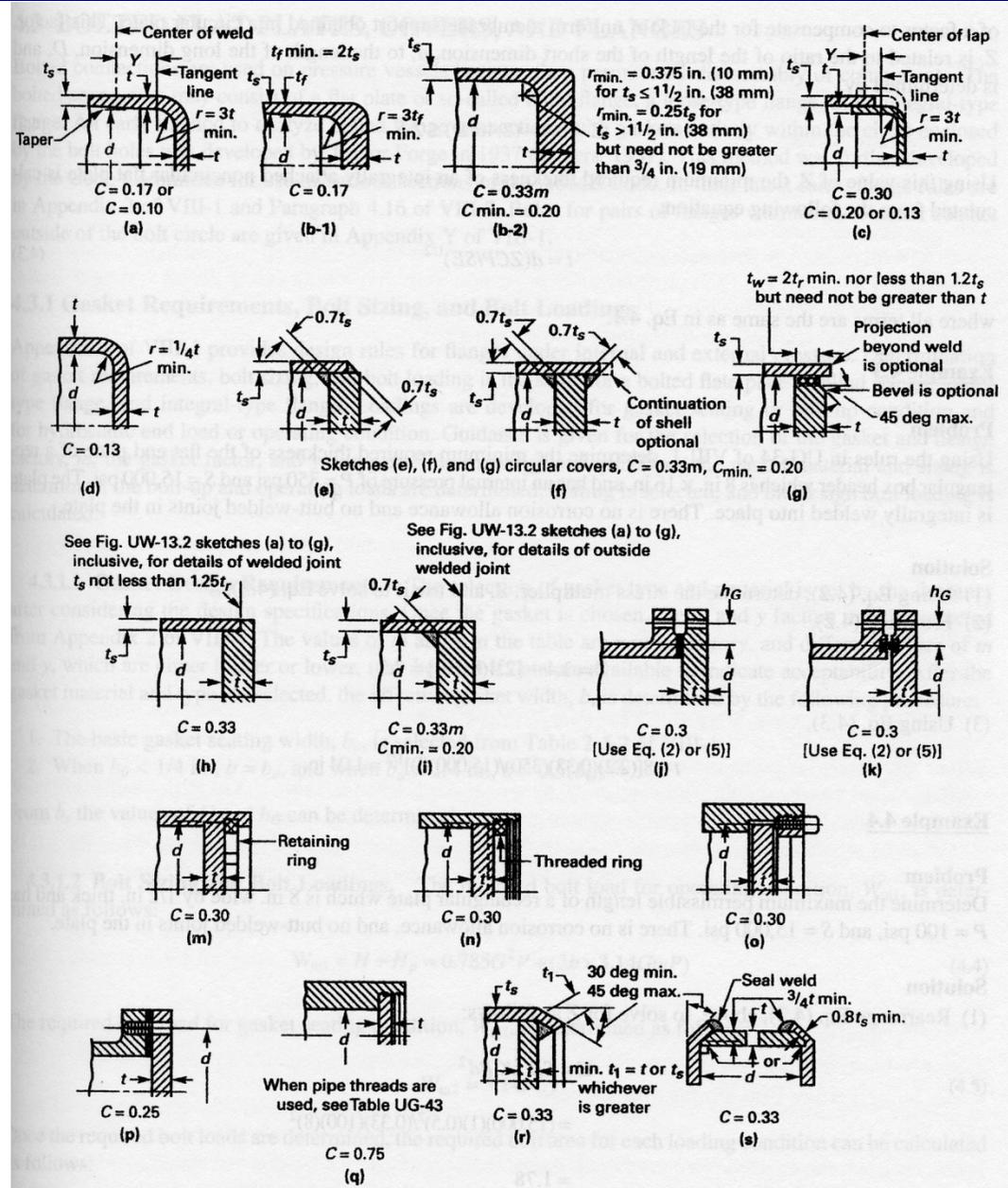
$$\sigma_{id(Tresca)} = \gamma \cdot P \left(\frac{d}{t} \right)^2 = S \cdot E$$

γ = coefficiente dipendente dalla condizioni di vincolo

Fondi/5 - Fondi piani

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Coefficiente C e diametro effettivo d per casi notevoli:

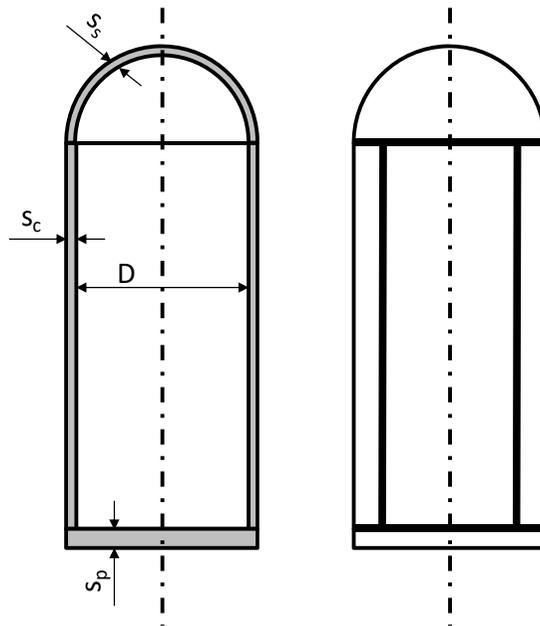


Esercizio BPV-5

Per il recipiente di cui all'esercizio BPV-1, ipotizzando una pressione interna di 200 bar, un diametro interno D pari ad 1 m ed una tensione ammissibile:

1. calcolata nel BPV-1, con controllo radiografico completo
2. $S=S_m=53$ MPa, con controllo a spot ($E=0.85$)

calcolare lo spessore minimo richiesto secondo ASME VIII Div. 1 per il fondo emisferico superiore e per il fondo piano inferiore.





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Penetrazioni (Openings)/1

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

- introducendo un'apertura, si elimina materiale e si interrompe il flusso delle tensioni attraverso tale materiale
- si rende quindi necessario rimpiazzare il materiale mancante con altro materiale, sufficientemente vicino all'apertura da poter essere interessato dal flusso delle tensioni
- Il materiale sostitutivo può essere fornito da un surplus di spessore del vessel, rispetto al minimo richiesto, oppure da appositi rinforzi collocati nella zona dell'apertura
- nel seguito si vedranno quindi:
 - i limiti geometrici entro cui deve essere contenuto il materiale che può sostenere le tensioni
 - i valori dell'area necessaria per la trasmissione delle tensioni nella zona dell'apertura
 - i valori dell'area derivante dal materiale già disponibile, nello spessore del vessel e del rinforzo
 - eventuali disposizioni di rinforzi aggiuntivi

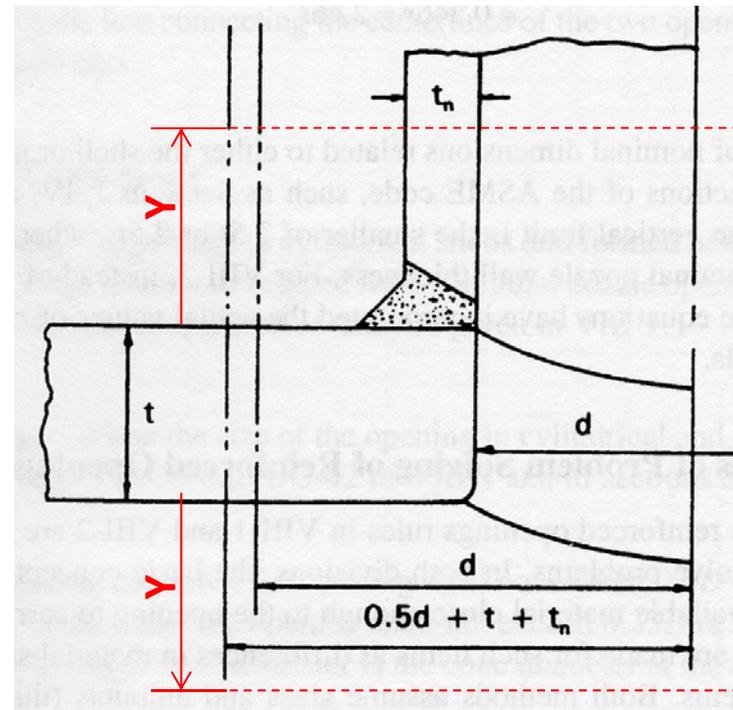
Penetrazioni (Openings)/2 – Limiti geometrici delle zone di rinforzo

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Limiti sulle dimensioni per validità regole seguenti (altrimenti regole aggiuntive):

- $D < 60$ in. (1524 mm), $d < 0.5D$ o 20 in. (508 mm)
- $D > 60$ in. (1524 mm), $d < 0.33D$ o 40 in. (1016 mm)

$$Y = \min \begin{cases} 2.5 \cdot t \\ 2.5 \cdot t_n \end{cases}$$



$$X = \max \begin{cases} d \\ 0.5d + t + t_n \end{cases}$$



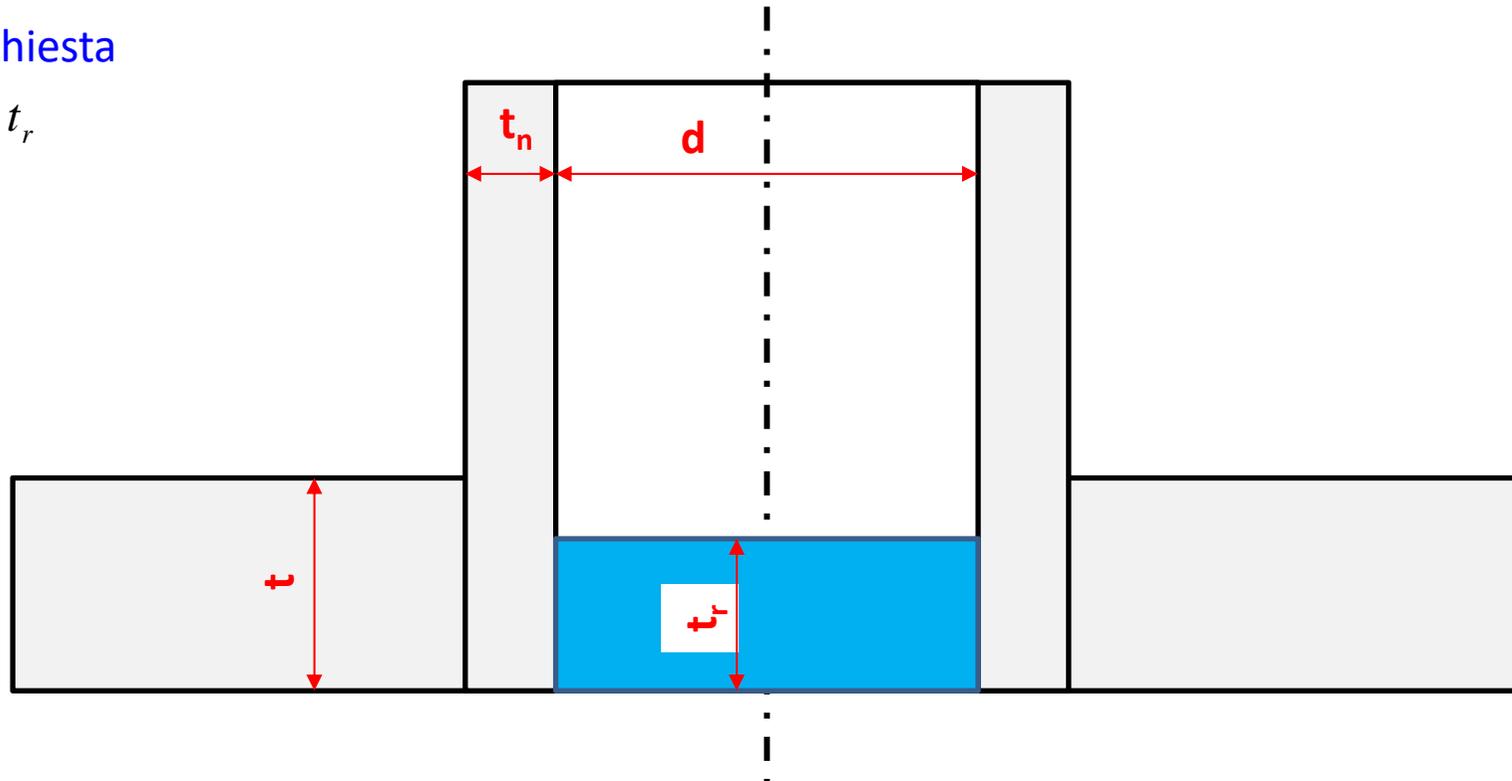
Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Penetrazioni (Openings)/3 – Area di rinforzo richiesta

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Area richiesta

$$A_r = d \cdot t_r$$

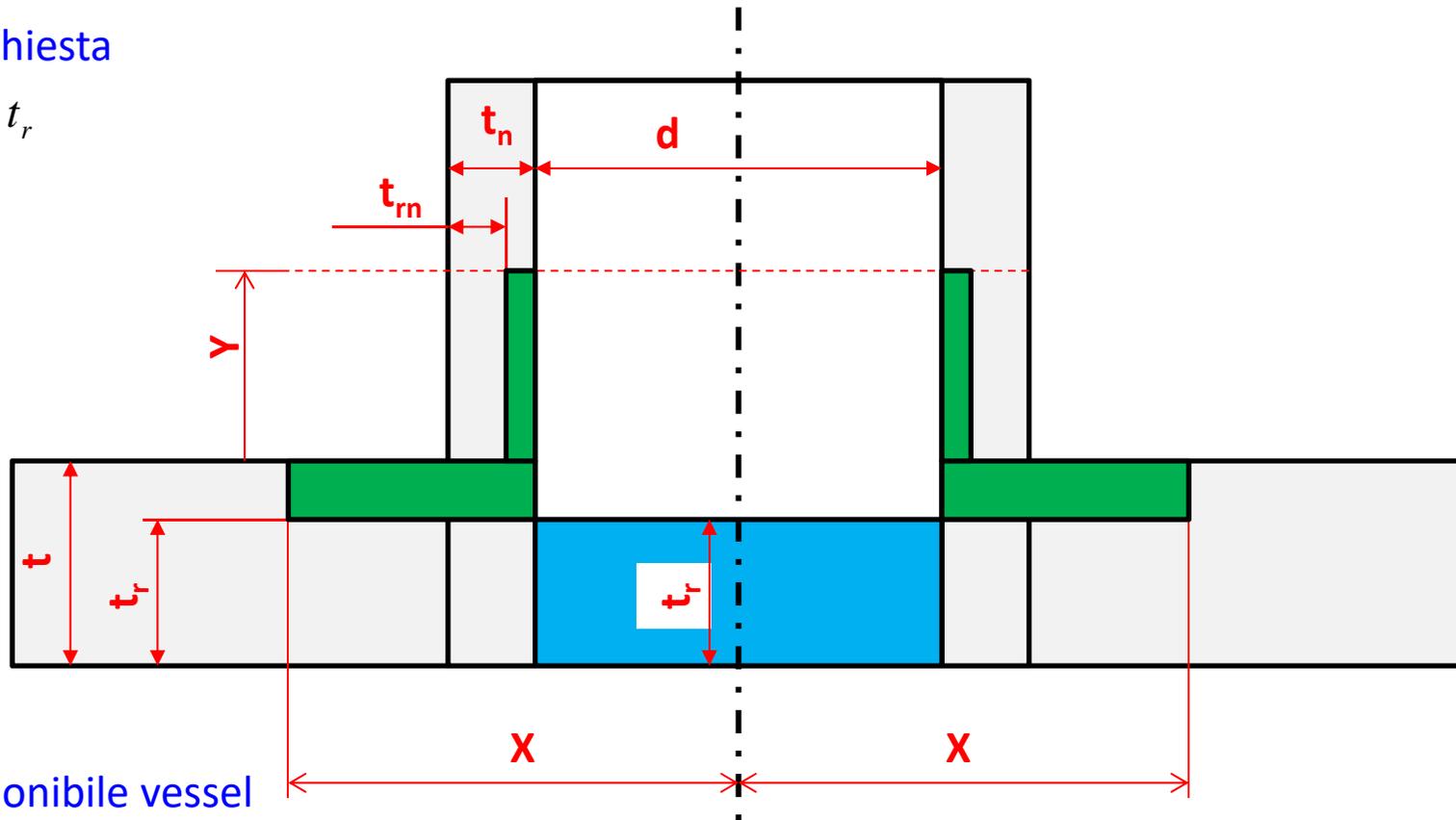


Penetrazioni (Openings)/4 – Area di rinforzo disponibile

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Area richiesta

$$A_r = d \cdot t_r$$



Area disponibile vessel

$$A_1 = (2X - d) \cdot (t - t_r)$$

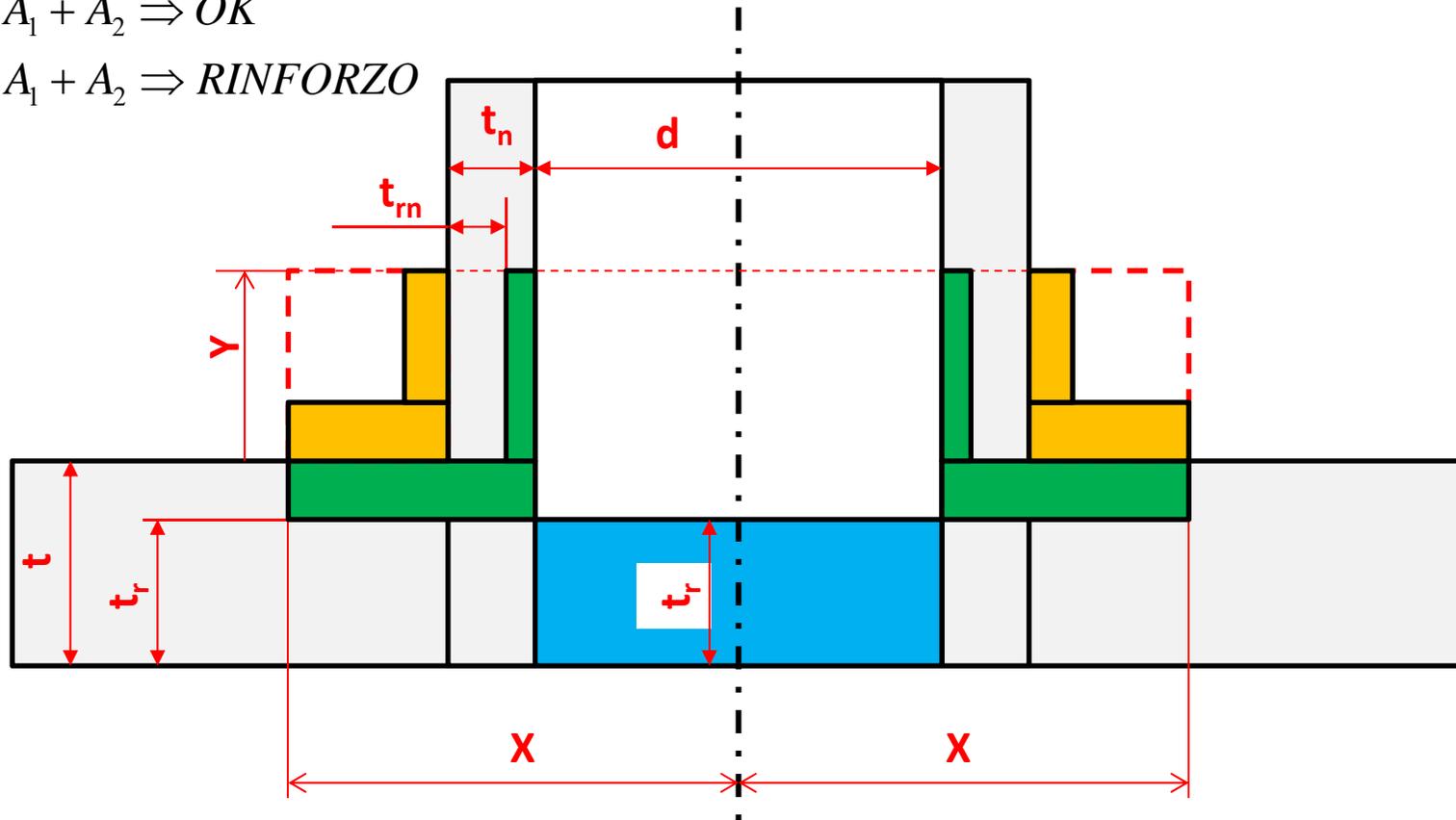
Area disponibile penetrazione

$$A_2 = 2Y \cdot (t_n - t_r)$$

Penetrazioni (Openings)/5 – Area di rinforzo disponibile

ASME VIII - Div. 1 (DBF)

Se $A_r \leq A_1 + A_2 \Rightarrow OK$
 Se $A_r > A_1 + A_2 \Rightarrow RINFORZO$



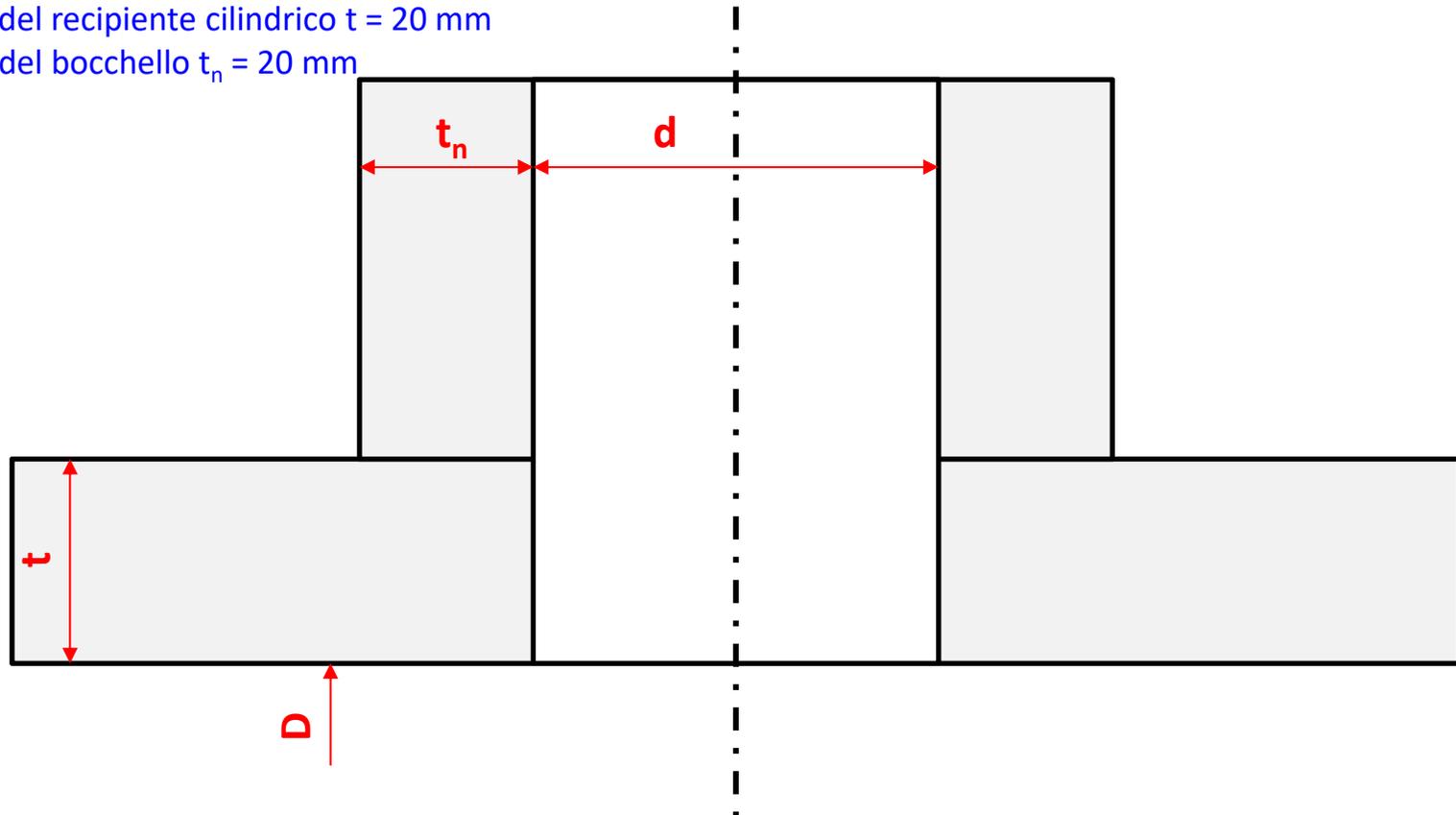


Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Esercizio BPV-6

Determinare, in accordo con ASME VIII_Div. 1, l'entità del rinforzo richiesto per un bocchello ("nozzle") avente diametro interno $d=150$ mm, da inserire in un recipiente cilindrico avente le seguenti caratteristiche:

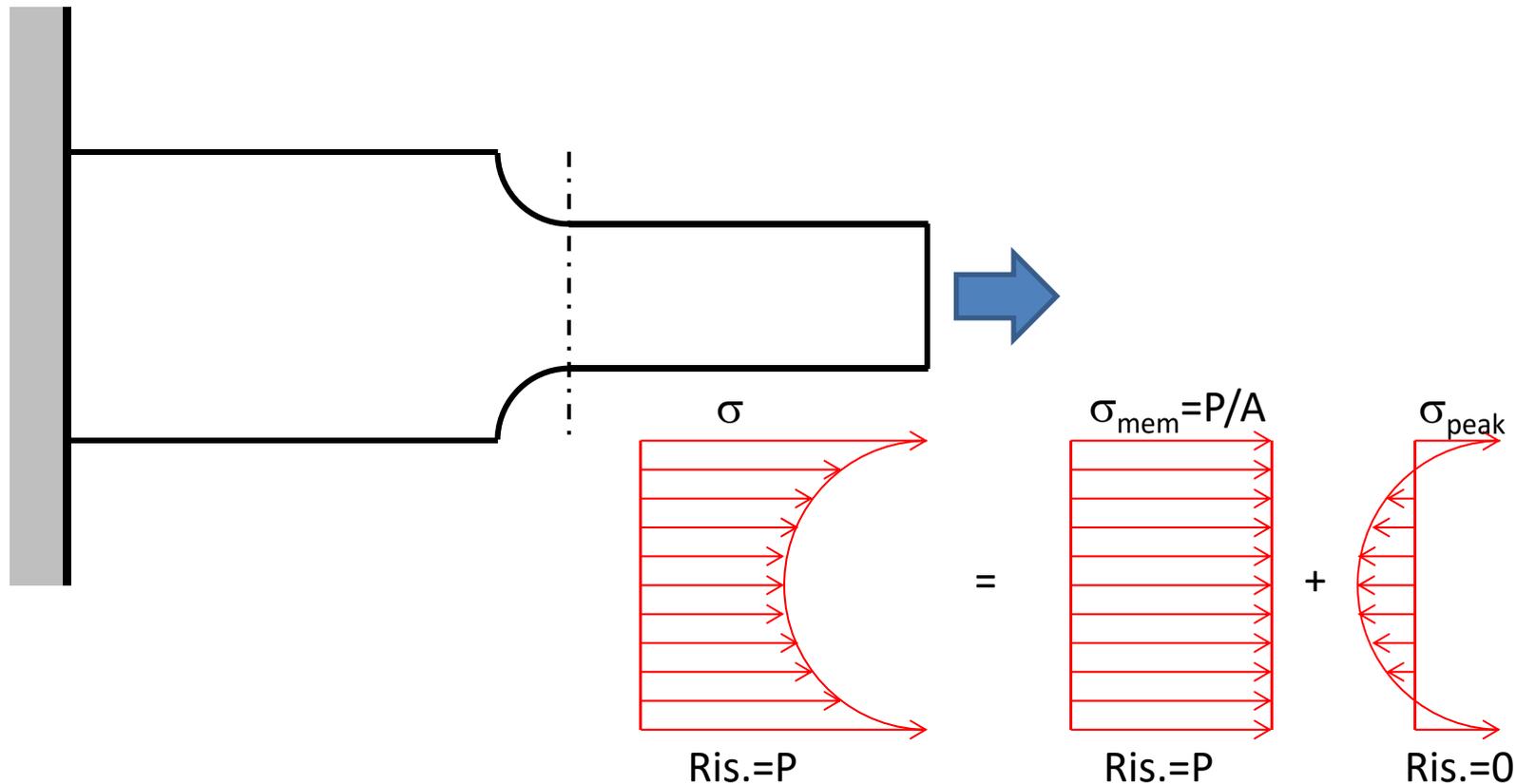
- pressione interna di 5 MPa;
- diametro interno $D = 1$ m
- temperatura di progetto = 204 °C
- tensione ammissibile a 204 °C (efficienza $E=1$, nessuna correzione per corrosione):
 - materiale del vessel (SA-516 Gr. 70) $S_v=138$ MPa
 - materiale del bocchello (SA-506 Gr. B) $S_n=118$ MPa
- spessore del recipiente cilindrico $t = 20$ mm
- spessore del bocchello $t_n = 20$ mm



DESIGN BY ANALYSIS/1 (ASME VIII Div. 2, EN 13445)

Stress-Analysis (FEM) in tutti i casi in cui non sono date formule adeguate alla progettazione DBF.

Le tensioni ottenute dal modello FEM sono la somma di vari contributi, aventi rilevanza diversa.





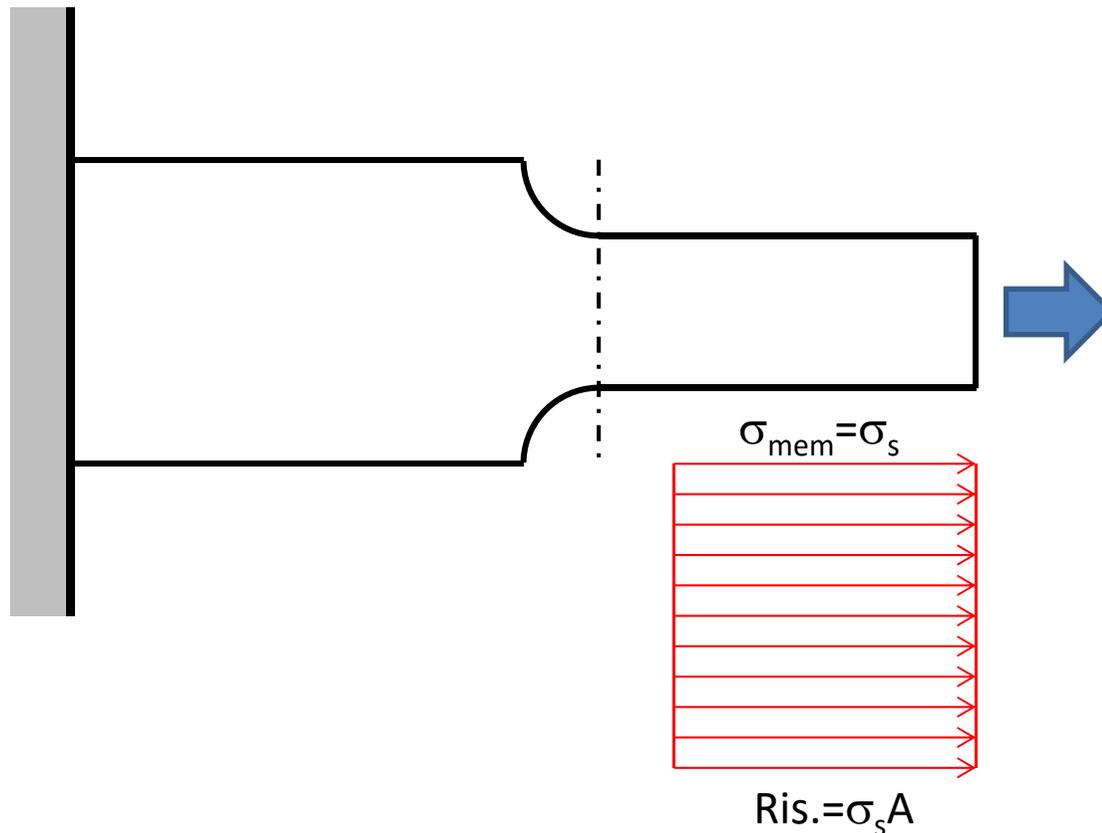
Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/2 (ASME VIII Div. 2, EN 13445)

Al momento del collasso plastico le tensioni si uniformano, cancellando l'effetto della concentrazione.

La concentrazione produce solo eventuali deformazioni plastiche localizzate che non influenzano la capacità di carico massima del componente.

Per questo appare logico imporre sui due contributi di tensione limiti diversi.





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/3 (ASME VIII Div. 2)

TIPI DI VERIFICHE RICHIESTE

- a) Protection Against Plastic Collapse
- b) Protection Against Local Failure (non richiesto, se sono rispettati determinati limiti)
- c) Protection Against Collapse From Buckling
- d) Protection Against Failure From Cyclic Loading



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

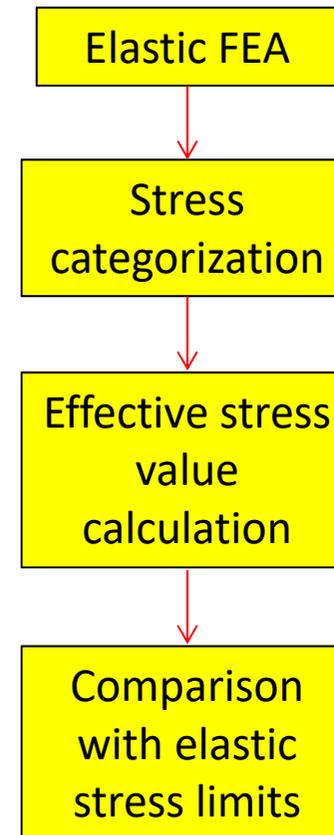
DESIGN BY ANALYSIS/4 (ASME VIII Div. 2)

TIPI DI VERIFICHE RICHIESTE

- a) Protection Against Plastic Collapse
 - a) Elastic Stress Analysis Method
 - b) Limit-Load Method
 - c) Elastic-Plastic Stress Analysis Method

Non applicabile a:

- $R/t < 4$
- Geometrie e/o condizioni di carico complesse e stati di tensione triassiali, che possono rendere ambigua la «categorization»





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/5 (ASME VIII Div. 2)

ELASTIC FEA

5.1.2 Numerical Analysis

5.1.2.1 The design-by-analysis rules in Part 5 are based on the use of results obtained from a detailed stress analysis of a component. ...

.....

5.1.2.3 Recommendations on a stress analysis method, modeling of a component, and validation of analysis results are not provided. While these aspects of the design process are important and shall be considered in the analysis, a detailed treatment of the subject is not provided because of the variability in approaches and design processes. **However, an accurate stress analysis including validation of all results shall be provided as part of the design.**



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/6 (ASME VIII Div. 2)

Table 5.2 – Load Descriptions

Design Load Parameter	Description
P	Internal and external specified design pressure
P_s	Static head from liquid or bulk materials (e.g. catalyst)
D	<p>Dead weight of the vessel, contents, and appurtenances at the location of interest, including the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Weight of vessel including internals, supports (e.g. skirts, lugs, saddles, and legs), and appurtenances (e.g. platforms, ladders, etc.) • Weight of vessel contents under operating and test conditions • Refractory linings, insulation • Static reactions from the weight of attached equipment, such as motors, machinery, other vessels, and piping
L	<ul style="list-style-type: none"> • Appurtenance Live loading • Effects of fluid momentum, steady state and transient
E	Earthquake loads (see ASCE 7 for the specific definition of the earthquake load, as applicable)
W	Wind Loads
W_{pt}	Is the pressure test wind load case. The design wind speed for this case shall be specified by the Owner-User.
S_s	Snow Loads
T	Is the self-restraining load case (i.e. thermal loads, applied displacements). This load case does not typically affect the collapse load, but should be considered in cases where elastic follow-up causes stresses that do not relax sufficiently to redistribute the load without excessive deformation.



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/7 (ASME VIII Div. 2)

Table 5.3 – Load Case Combinations and Allowable Stresses for an Elastic Analysis

Design Load Combination (1)	Allowable Stress
1) $P + P_s + D$	Determined based on the Stress Category shown in Figure 5.1
2) $P + P_s + D + L$	
3) $P + P_s + D + L + T$	
4) $P + P_s + D + S_s$	
5) $0.6D + (W \text{ or } 0.7E)$ (2)	
6) $0.9P + P_s + D + (W \text{ or } 0.7E)$	
7) $0.9P + P_s + D + 0.75(L + T) + 0.75S_s$	
8) $0.9P + P_s + D + 0.75(W \text{ or } 0.7E) + 0.75L + 0.75S_s$	
Notes	
1) The parameters used in the Design Load Combination column are defined in Table 5.2.	
2) This load combination addresses an overturning condition. If anchorage is included in the design, consideration of this load combination is not required	
3) Loads listed herein shall be considered to act in the combinations described above; whichever produces the most unfavorable effect in the component being considered. Effects of one or more loads not acting shall be considered.	



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/8 (ASME VIII Div. 2)

CLASSI DI TENSIONE (Stress Categories)

- **Tensioni primarie** (Primary Stress, $P_{m,L,b}$): sono le tensioni che sono indispensabili per soddisfare le equazioni di equilibrio (es. tensioni membranali circonferenziali in un guscio cilindrico). La loro principale caratteristica è di non essere autolimitanti (ad esempio non sono significativamente limitate dalla eventuale insorgenza di deformazioni plastiche).
- **Tensioni secondarie** (Secondary Stress, Q): sono tensioni dovute principalmente al ripristino della congruenza delle deformazioni tra elementi strutturali diversi o tra parti dello stesso elemento (Es. tensioni flessionali che si producono alla congiunzione tra corpo cilindrico e fondi in un recipiente pressurizzato, tensioni da dilatazione impedita in una tubazione). Le tensioni secondarie sono auto-limitanti (ad esempio possono essere significativamente limitate da fenomeni di plasticità) e generalmente non possono produrre rottura con una singola applicazione.
- **Tensioni di picco** (Peak Stress, F): sono tensioni che interessano zone estremamente limitate della struttura, non producendo significative deformazioni generali (Es. tensioni prodotte da un intaglio). Sono significative soprattutto per la resistenza a fatica ed alla frattura fragile.

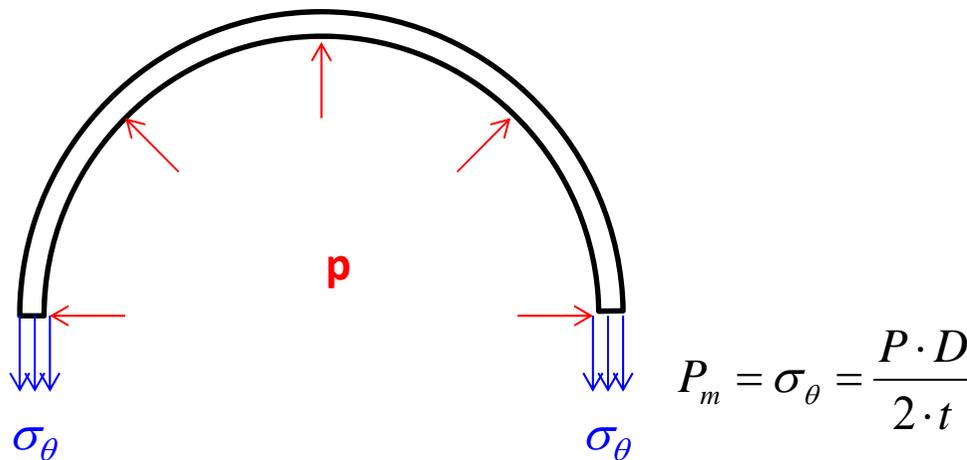


Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/8 (ASME VIII Div. 2)

CLASSI DI TENSIONE (Stress Categories)

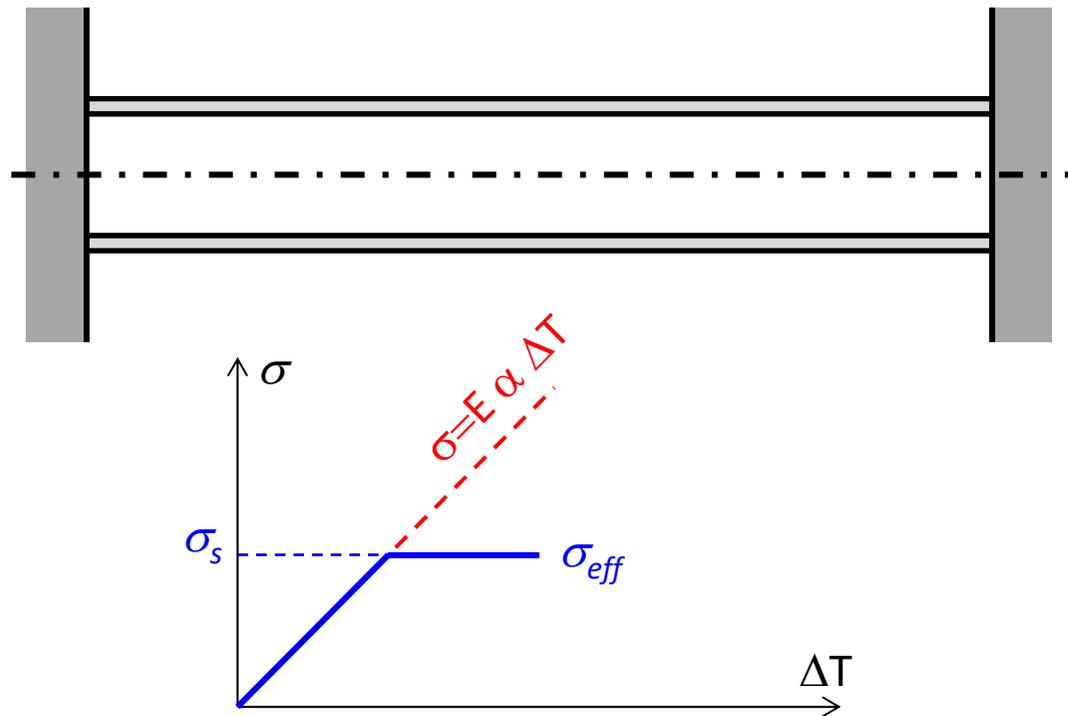
Tensioni primarie (Primary Stress): il valore della componente media (membranale) delle tensioni circonferenziali del recipiente in pressione è dato dalla condizione di equilibrio in direzione radiale e, pertanto, continua e cresce con p anche in presenza di eventuali plasticizzazioni, sino al raggiungimento del collasso



DESIGN BY ANALYSIS/9 (ASME VIII Div. 2)

CLASSI DI TENSIONE (Stress Categories)

Tensioni secondarie (Secondary Stress, **Q**): il valore delle tensioni agenti nella tubazione soggetta a dilatazione termica viene limitato dalla plasticità alla tensione di snervamento, in seguito a piccole deformazioni plastiche che ripristinano la congruenza, assorbendo l'allungamento termico.





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/10 (ASME VIII Div. 2)

CLASSIFICAZIONE TENSIONI PRIMARIE

Le **Tensioni Primarie** sono ulteriormente suddivise in sottocategorie, cui si applicano limiti diversi:

- **Tensioni Primarie Membranali Generali** (General Primary Membrane Stress, P_m) è la quota membranale delle tensioni primarie generali, vale a dire presenti sull'intera struttura o su una parte rilevante di essa
- **Tensioni Primarie Membranali Locali** (Local Primary Membrane Stress, P_l) è la quota membranale delle tensioni primarie locali, vale a dire presenti in un'area ristretta della struttura, ad esempio per equilibrare un carico applicato localmente (es. forze trasmesse da un bocchello). Una distribuzione di tensioni si considera locale se la zona nella quale le tensioni stesse superano $1.1S$ non si estende per una distanza maggiore di $\sqrt{(Rt)}$.
- **Tensioni Primarie Flessionali** (Primary Bending Stress, P_b) è la quota flessionale delle tensioni primarie (es. tensioni flessionali prodotte dalla pressione interna su di un fondo piatto).



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/11 (ASME VIII Div. 2)

Table 5.6 – Examples Of Stress Classification

Vessel Component	Location	Origin of Stress	Type of Stress	Classification
Any shell including cylinders, cones, spheres and formed heads	Shell plate remote from discontinuities	Internal pressure	General membrane	P_m
			Gradient through plate thickness	Q
	Near nozzle or other opening	Net-section axial force and/or bending moment applied to the nozzle, and/or internal pressure	Membrane	Q
			Bending	Q
			Peak (fillet or corner)	F
Any location	Temperature difference between shell and head	Membrane	Q	
Shell distortions such as out-of-roundness and dents	Internal pressure	Bending	Q	
Cylindrical or conical shell	Any section across entire vessel	Net-section axial force, bending moment applied to the cylinder or cone, and/or internal pressure	Membrane stress averaged through the thickness, remote from discontinuities; stress component perpendicular to cross section	P_m
			Bending stress through the thickness; stress component perpendicular to cross section	P_b
	Junction with head or flange	Internal pressure	Membrane	P_L
Dished head or conical head	Crown	Internal pressure	Bending	Q
	Knuckle or junction to shell	Internal pressure	Membrane	P_m
Flat head	Center region	Internal pressure	Bending	P_b
			Membrane	P_m
	Junction to shell	Internal pressure	Membrane	P_L
			Bending	Q [note (2)]

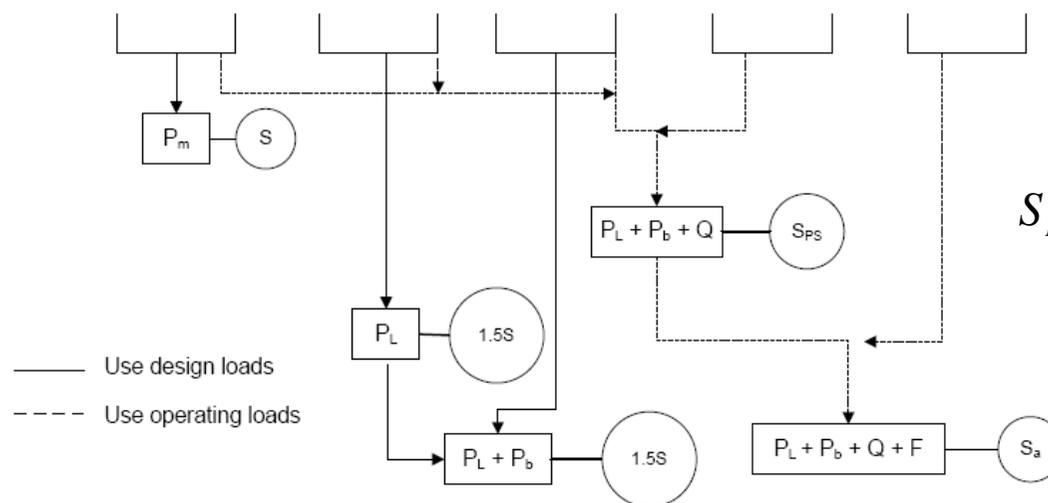


Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/12 (ASME VIII Div. 2)

LIMITI SULLE TENSIONI

Stress Category	Primary			Secondary Membrane plus Bending	Peak
	General Membrane	Local Membrane	Bending		
Description (For examples, see Table 5.2)	Average primary stress across solid section. Excludes discontinuities and concentrations. Produced only by mechanical loads.	Average stress across any solid section. Considers discontinuities but not concentrations. Produced only by mechanical loads.	Component of primary stress proportional to distance from centroid of solid section. Excludes discontinuities and concentrations. Produced only by mechanical loads.	Self-equilibrating stress necessary to satisfy continuity of structure. Occurs at structural discontinuities. Can be caused by mechanical load or by differential thermal expansion. Excludes local stress concentrations.	<ol style="list-style-type: none"> Increment added to primary or secondary stress by a concentration (notch). Certain thermal stresses which may cause fatigue but not distortion of vessel shape.
Symbol	P_m	P_L	P_b	Q	F



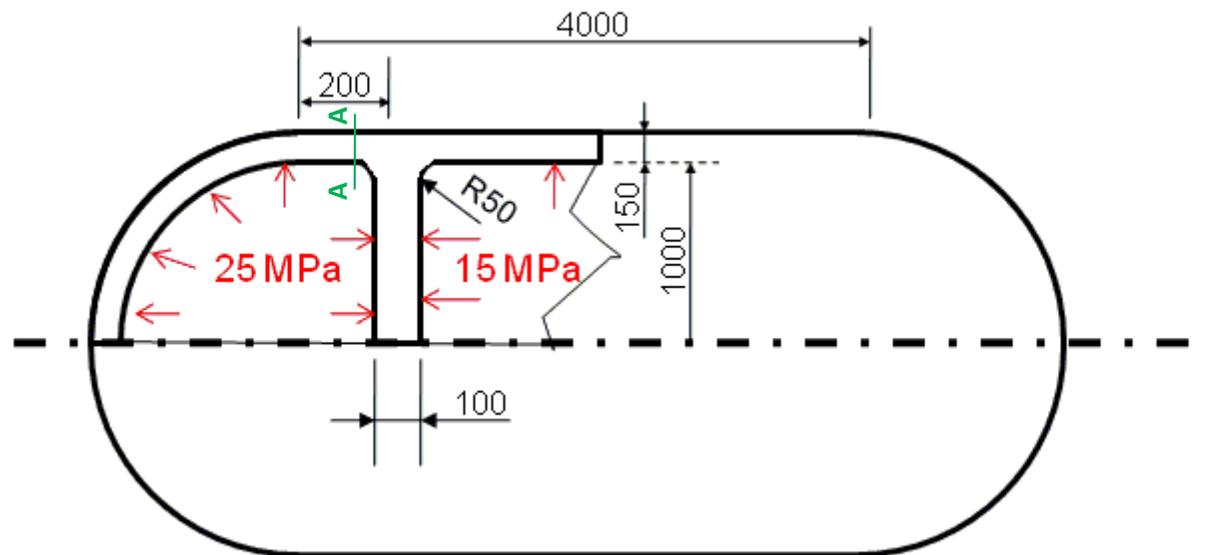
$$S_{PS} = \max(3 \cdot S, 2 \cdot S_y)$$



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/13 (ASME VIII Div. 2)

Recipiente in pressione

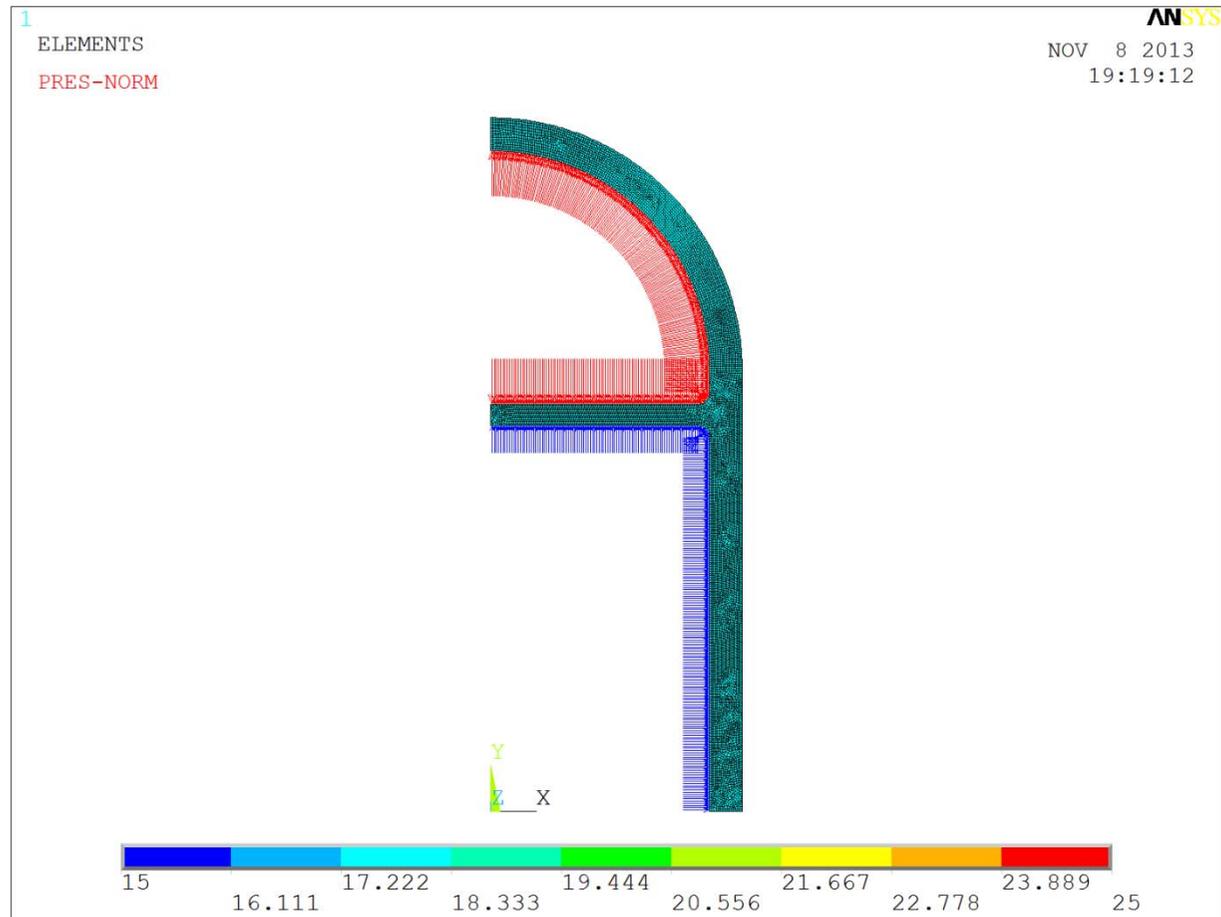




Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/14 (ASME VIII Div. 2)

Modello FEM

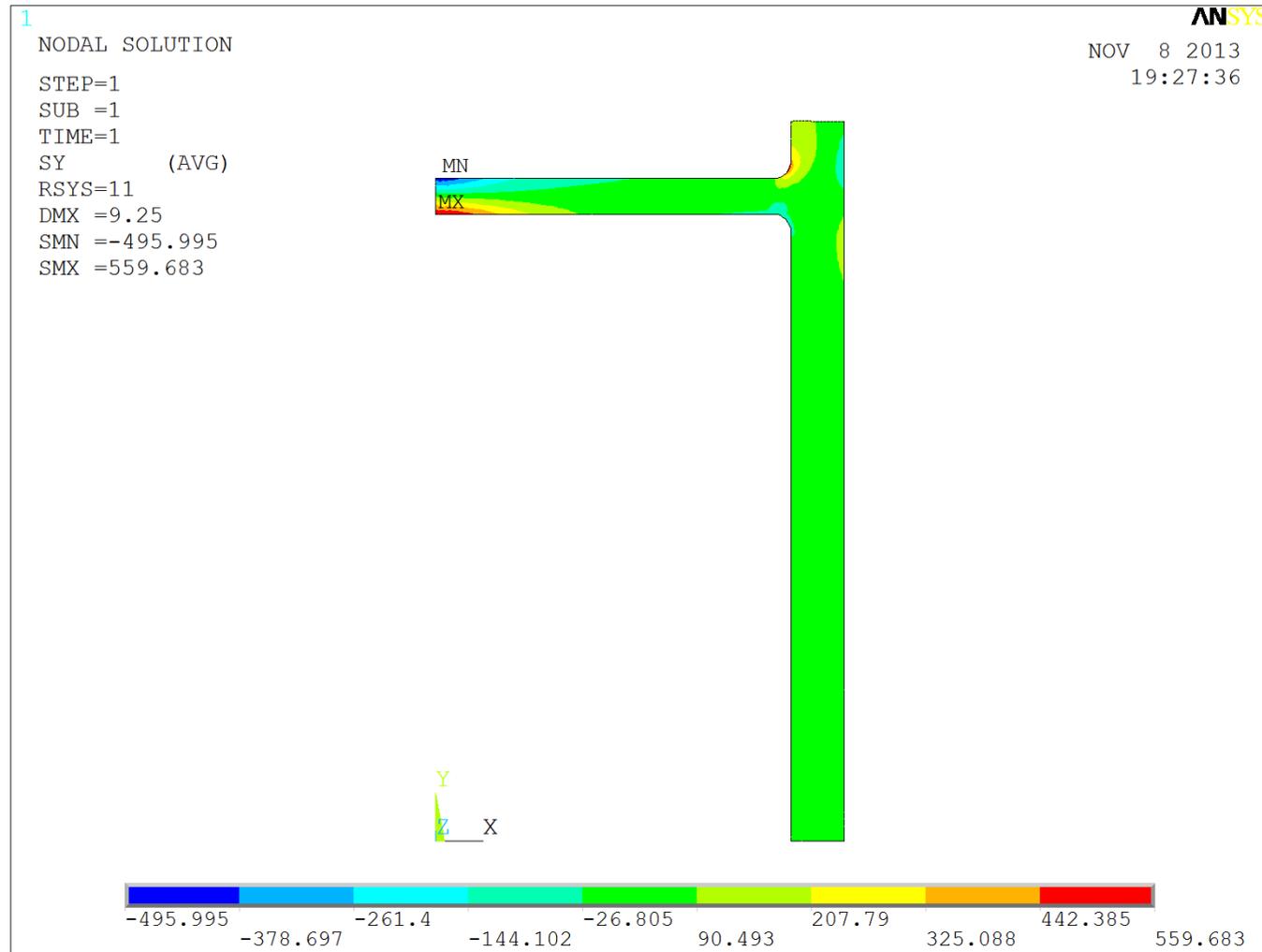




Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/15 (ASME VIII Div. 2)

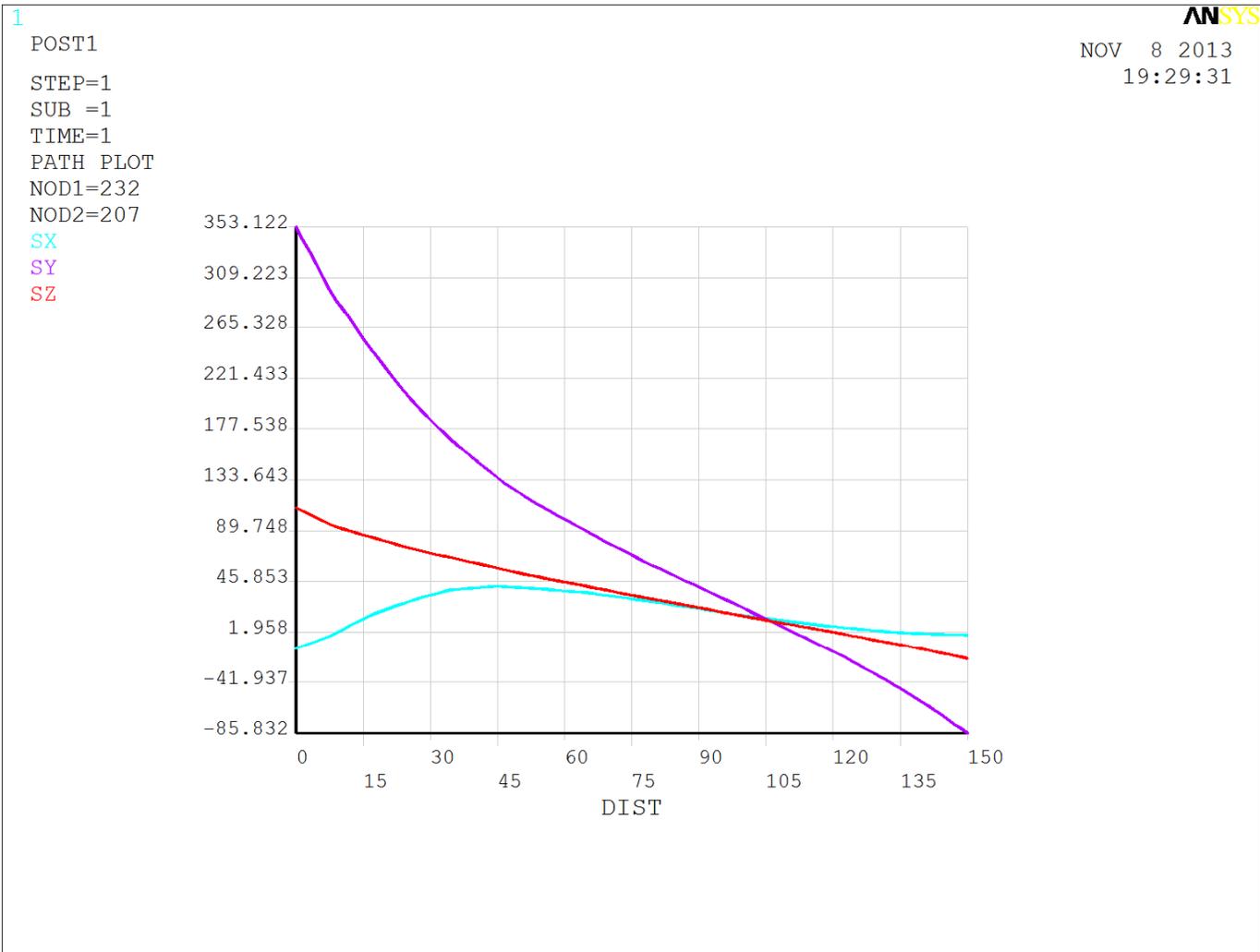
Esempio di mappa tensioni (Stress longitudinali)





DESIGN BY ANALYSIS/16 (ASME VIII Div. 2)

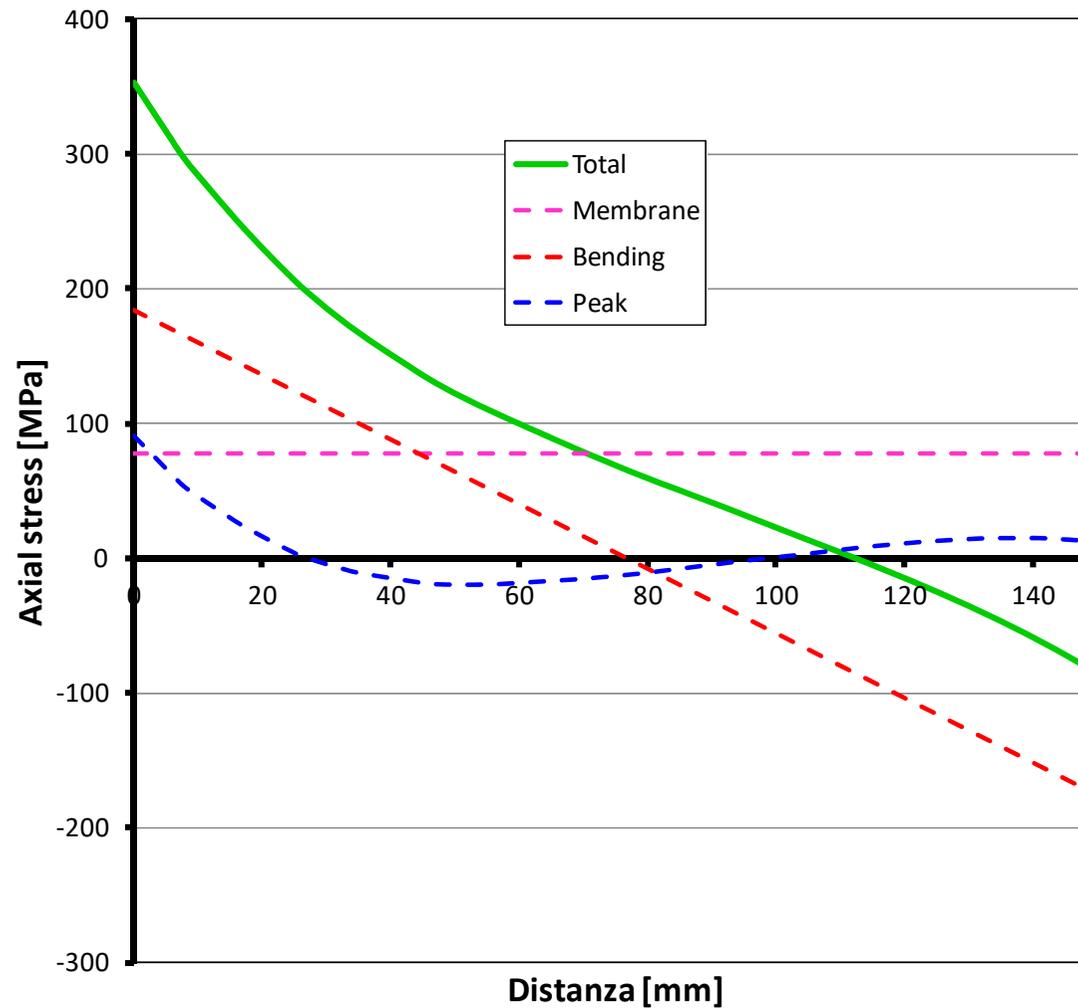
Andamento tensioni sulla sezione A-A





DESIGN BY ANALYSIS/17 (ASME VIII Div. 2)

Scomposizione tensioni longitudinali



Esercizio BPV-7

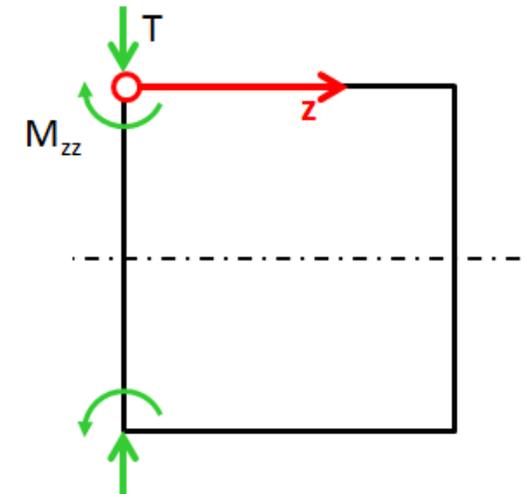
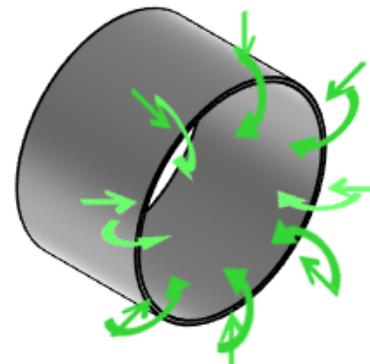
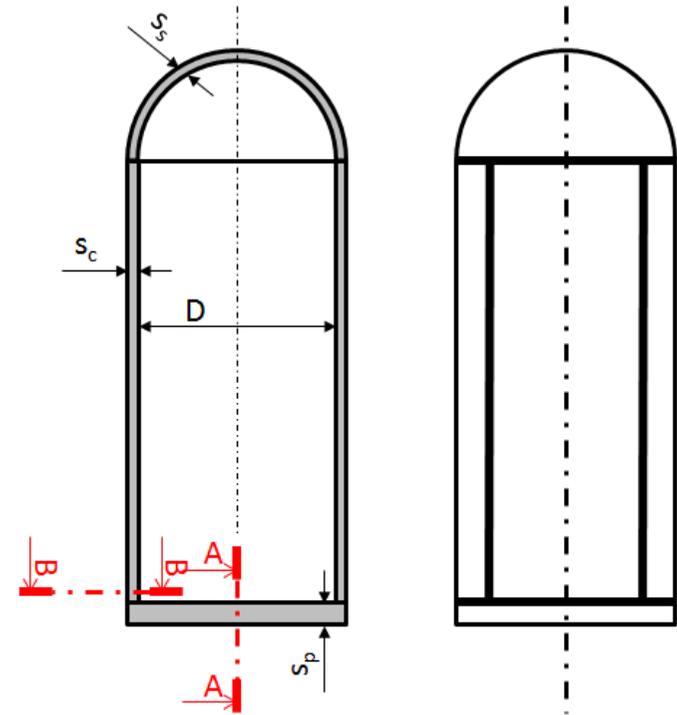
Dato il recipiente mostrato nella Figura, condurre con la metodologia DBA la verifica di resistenza al collasso plastico secondo la tecnica «Elastic Stress Analysis» nelle sezioni A-A e B-B.

Dati:

- pressione interna di 3 MPa;
- diametro interno $D = 1$ m
- tensione ammissibile (efficienza $E=1$, nessuna correzione per corrosione) : 108 MPa
- tensione di snervamento : 162 MPa
- spessore del fasciame cilindrico $s_c = 14$ mm
- spessore del fondo piano $s_p = 100$ mm
- azioni scambiate (per unità di lunghezza) tra fondo (inf. rigido) e fasciame alla giunzione:
 - $T = 276.3$ N/mm
 - $M_{zz} = 9003$ N
- momento circonferenziale agente sul fasciame alla giunzione:
 - $M_{\theta\theta} = 2701$ N

Nota:

- Usare per il fondo il modello di piastra appoggiata al bordo
- Combinare le tensioni nella maniera più sfavorevole in valore assoluto



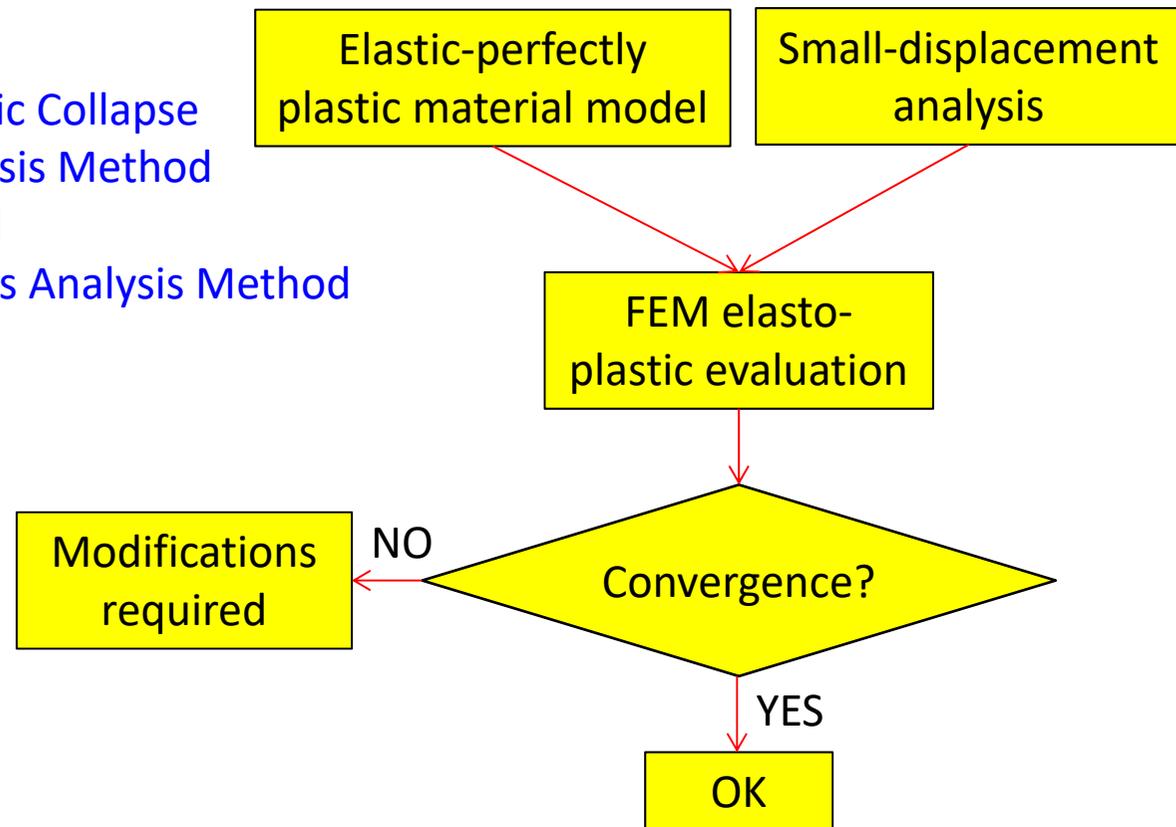


Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/18 (ASME VIII Div. 2)

TIPI DI VERIFICHE RICHIESTE

- a) Protection Against Plastic Collapse
 - a) Elastic Stress Analysis Method
 - b) **Limit-Load Method**
 - c) Elastic-Plastic Stress Analysis Method





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/19 (ASME VIII Div. 2)

Table 5.4 – Load Case Combinations and Load Factors for a Limit Load Analysis

Design Conditions	
Criteria	Required Factored Load Combinations
Global Criteria	1) $1.5(P + P_s + D)$
	2) $1.3(P + P_s + D + T) + 1.7L + 0.54S_s$
	3) $1.3(P + P_s + D) + 1.7S_s + (1.1L \text{ or } 0.86W)$
	4) $1.3(P + P_s + D) + 1.7W + 1.1L + 0.54S_s$
	5) $1.3(P + P_s + D) + 1.1E + 1.1L + 0.21S_s$
Local Criteria	Per Table 5.5
Serviceability Criteria	Per User's Design Specification, if applicable, see Table 5.5
Hydrostatic Test Conditions	
Global Criteria	$\max \left[1.43, 1.25 \left(\frac{S_T}{S} \right) \right] \cdot (P + P_s + D) + 2.6W_{pt}$
Serviceability Criteria	Per User's Design Specification, if applicable.
Pneumatic Test Conditions	
Global Criteria	$1.15 \left(\frac{S_T}{S} \right) \cdot (P + P_s + D) + 2.6W_{pt}$
Serviceability Criteria	Per User's Design Specification, if applicable.
Notes:	
<ol style="list-style-type: none"> 1) The parameters used in the Design Load Combination column are defined in Table 5.2. 2) See paragraph 5.2.3.4 for descriptions of global and serviceability criteria. 3) S is the allowable membrane stress at the design temperature. 4) S_T is the allowable membrane stress at the pressure test temperature. 5) Loads listed herein shall be considered to act in the combinations described above; whichever produces the most unfavorable effect in the component being considered. Effects of one or more loads not acting shall be considered. 	



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Esercizio BPV-8

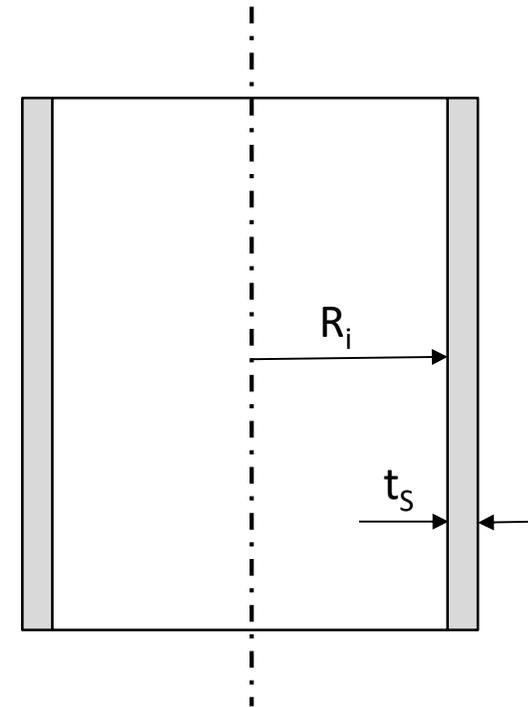
Dato il cilindro mostrato nella Figura, condurre con la metodologia DBA la verifica di resistenza al collasso plastico secondo la tecnica «Limit Load Analysis» e quella «Elastic Stress Analysis» .

Dati:

- pressione interna $P = 120$ bar;
- raggio interno $R_i = 1$ m
- tensione ammissibile (efficienza $E=1$, nessuna correzione per corrosione) : 108 MPa
- tensione di snervamento : 162 MPa
- spessore del fasciame cilindrico $t_s = 150$ mm

Nota:

-Usare i risultati dell'analisi elasto-plastica vista in precedenza, confrontando il valore limite della pressione con quello effettivo



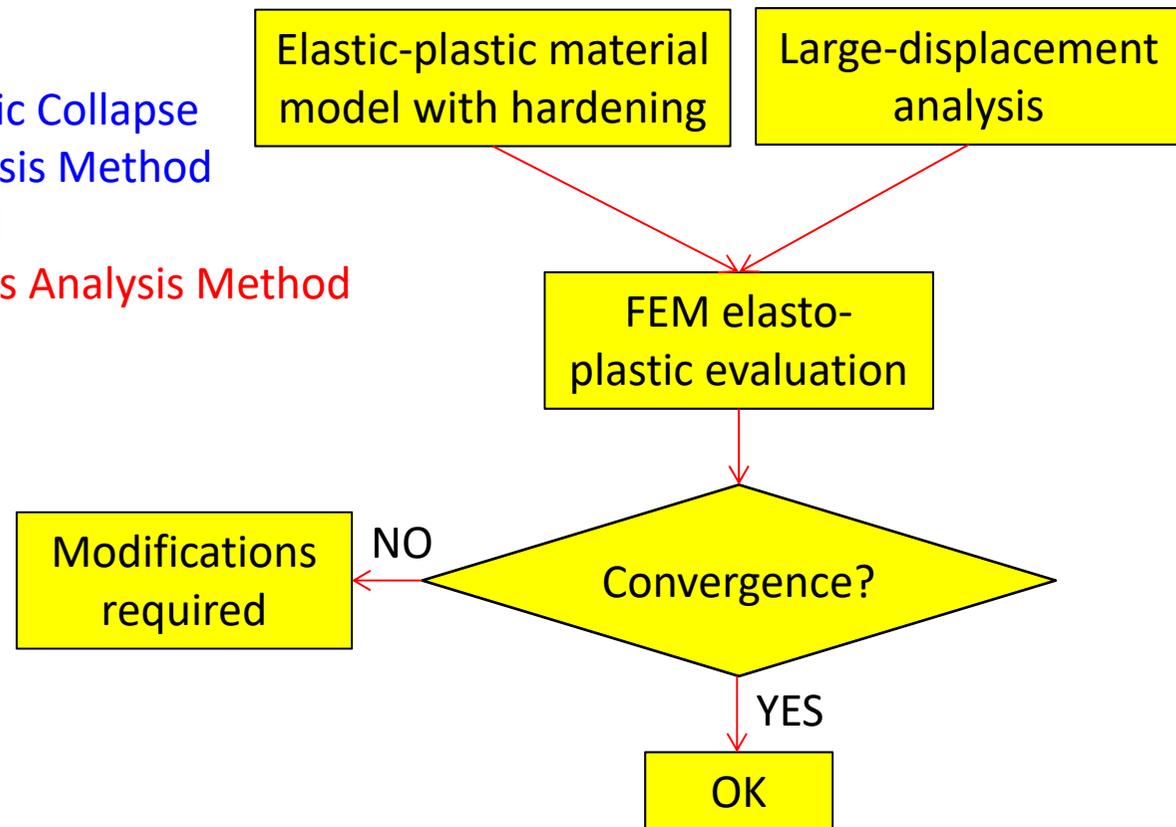


Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/20 (ASME VIII Div. 2)

TIPI DI VERIFICHE RICHIESTE

- a) Protection Against Plastic Collapse
 - a) Elastic Stress Analysis Method
 - b) Limit-Load Method
 - c) Elastic-Plastic Stress Analysis Method





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/21 (ASME VIII Div. 2)

Table 5.5 – Load Case Combinations and Load Factors for an Elastic-Plastic Analysis

Design Conditions	
Criteria	Required Factored Load Combinations
Global Criteria	1) $2.4(P + P_s + D)$
	2) $2.1(P + P_s + D + T) + 2.7L + 0.86S_s$
	3) $2.1(P + P_s + D) + 2.7S_s + (1.7L \text{ or } 1.4W)$
	4) $2.1(P + P_s + D) + 2.7W + 1.7L + 0.86S_s$
	5) $2.1(P + P_s + D) + 1.7E + 1.7L + 0.34S_s$
Local Criteria	$1.7(P + P_s + D)$
Serviceability Criteria	Per User's Design Specification, if applicable, see paragraph 5.2.4.3.b.
Hydrostatic Test Conditions	
Global and Local Criteria	$\max \left[2.3, 2.0 \left(\frac{S_T}{S} \right) \right] \cdot (P + P_s + D) + W_{pt}$
Serviceability Criteria	Per User's Design Specification, if applicable.
Pneumatic Test Conditions	
Global and Local Criteria	$1.8 \left(\frac{S_T}{S} \right) \cdot (P + P_s + D) + W_{pt}$
Serviceability Criteria	Per User's Design Specification, if applicable.
Notes:	
1) The parameters used in the Design Load Combination column are defined in Table 5.2.	
2) See paragraph 5.2.4.3 for descriptions of global and serviceability criteria.	
3) S is the allowable membrane stress at the design temperature.	
4) S_T is the allowable membrane stress at the pressure test temperature.	
5) Loads listed herein shall be considered to act in the combinations described above; whichever produces the most unfavorable effect in the component being considered. Effects of one or more loads not acting shall be considered.	



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/22 (ASME VIII Div. 2)

TIPI DI VERIFICHE RICHIESTE

- a) Protection Against Plastic Collapse
- b) Protection Against Local Failure**
- c) Protection Against Collapse From Buckling
- d) Protection Against Failure From Cyclic Loading

La norma contempla la possibilità che, anche nel caso in cui la verifica a collasso plastico abbia dato esito positivo, in particolari zone della struttura (Es. intagli) si possano produrre deformazioni sufficienti a portare il materiale a rottura «localmente». Si tratterebbe, evidentemente, di una rottura duttile legata al superamento delle deformazioni ammissibili.



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/23 (ASME VIII Div. 2)

Protection Against Local Failure

Elastic Stress Analysis

Se si è condotta un'analisi elastica per la verifica contro il collasso plastico, è necessario imporre la verifica della seguente relazione:

$$(\sigma_1 + \sigma_2 + \sigma_3) \leq 4 \cdot S$$

Tensioni principali locali
nel punto considerato



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/24 (ASME VIII Div. 2)

Protection Against Local Failure

Elasto-Plastic Stress Analysis

Se si è condotta un'analisi elasto-plastica completa in grandi spostamenti per la verifica contro il collasso plastico, è necessario imporre la verifica della seguente relazione:

$$\varepsilon_{peq} + \varepsilon_{cf} \leq \varepsilon_L$$

Valore limite ammissibile
di deformazione plastica

Deformazione plastica
accumulata nel punto
considerato

Deformazione plastica
(eventualmente)
accumulata durante il
processo di formatura



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/25 (ASME VIII Div. 2)

Protection Against Local Failure

Elasto-Plastic Stress Analysis

La deformazione limite ammissibile è data dalla seguente relazione, che tiene conto degli effetti della triassialità dello stato di tensione:

$$\varepsilon_L = \varepsilon_{Lu} \cdot e^{-\left(\frac{\alpha_{sl}}{1+m_2}\right) \left[\frac{(\sigma_1 + \sigma_2 + \sigma_3) \cdot \frac{1}{3}}{3 \cdot \sigma_e} \right]}$$

Tensione idrostatica

Indice di triassialità dello stato di tensione

Tensione equivalente

Duttilità del materiale in condizioni monoassiali (prova di trazione)



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/26 (ASME VIII Div. 2)

Protection Against Local Failure

Elasto-Plastic Stress Analysis

Il valore dei coefficienti m_2 , α_{sl} e ϵ_{Lu} è dato dalla Tabella a lato

Table 5.7 – Uniaxial Strain Limit for use in Multiaxial Strain Limit Criterion

Material	Maximum Temperature	ϵ_{Lu} Uniaxial Strain Limit (1), (2), (3)			α_{sl}
		m_2	Elongation Specified	Reduction of Area Specified	
Ferritic Steel	480°C (900°F)	$0.60(1.00 - R)$	$2 \cdot \ln \left[1 + \frac{E}{100} \right]$	$\ln \left[\frac{100}{100 - RA} \right]$	2.2
Stainless Steel and Nickel Base Alloys	480°C (900°F)	$0.75(1.00 - R)$	$3 \cdot \ln \left[1 + \frac{E}{100} \right]$	$\ln \left[\frac{100}{100 - RA} \right]$	0.6
Duplex Stainless Steel	480°C (900°F)	$0.70(0.95 - R)$	$2 \cdot \ln \left[1 + \frac{E}{100} \right]$	$\ln \left[\frac{100}{100 - RA} \right]$	2.2
Super Alloys (4)	480°C (900°F)	$1.90(0.93 - R)$	$\ln \left[1 + \frac{E}{100} \right]$	$\ln \left[\frac{100}{100 - RA} \right]$	2.2
Aluminum	120°C (250°F)	$0.52(0.98 - R)$	$1.3 \cdot \ln \left[1 + \frac{E}{100} \right]$	$\ln \left[\frac{100}{100 - RA} \right]$	2.2
Copper	65°C (150°F)	$0.50(1.00 - R)$	$2 \cdot \ln \left[1 + \frac{E}{100} \right]$	$\ln \left[\frac{100}{100 - RA} \right]$	2.2
Titanium and Zirconium	260°C (500°F)	$0.50(0.98 - R)$	$1.3 \cdot \ln \left[1 + \frac{E}{100} \right]$	$\ln \left[\frac{100}{100 - RA} \right]$	2.2

Notes:

1. If the elongation and reduction in area are not specified, then $\epsilon_{Lu} = m_2$. If the elongation or reduction in area is specified, then ϵ_{Lu} is the maximum number computed from columns 3, 4 or 5, as applicable.
2. R is the ratio of the minimum specified yield strength divided by the minimum specified ultimate tensile strength.
3. E is the % elongation and RA is the % reduction in area determined from the applicable material specification.
4. Precipitation hardening austenitic alloys



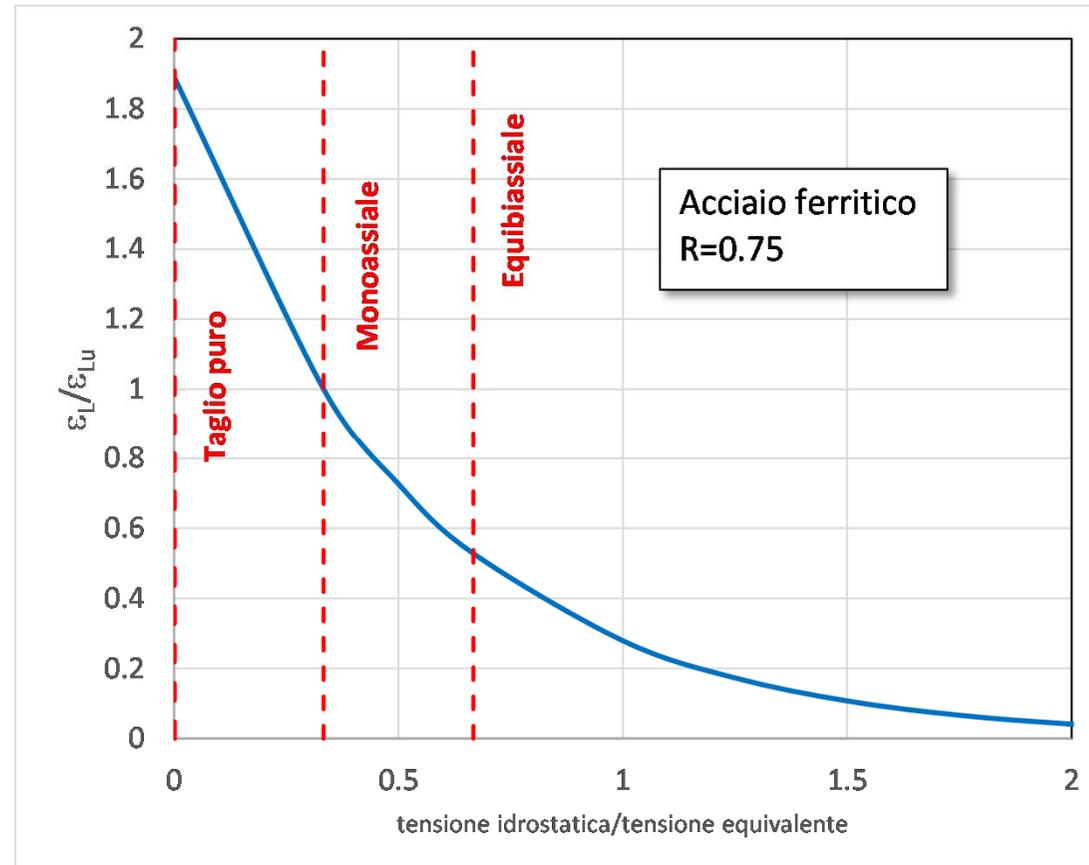
Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/27 (ASME VIII Div. 2)

Protection Against Local Failure

Elasto-Plastic Stress Analysis

Andamento della deformazione limite ammissibile in funzione dell'indice di triassialità dello stato di tensione:





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Esercizio BPV-9

Nella zona circostante un bocchello, l'analisi elasto-plastica fornisce i seguenti valori dello stato di tensione e deformazione nella condizione di carico analizzata:

- $\sigma_{xx} = 180$ MPa
- $\sigma_{yy} = 162$ MPa
- $\sigma_{zz} = -42.75$ MPa
- $\sigma_{xy} = 18$ MPa
- $\sigma_{yz} = 13.5$ MPa
- $\sigma_{zx} = -9$ MPa
- $\epsilon_{pleq} = 0.18$ deformazione plastica equivalente accumulata

Il materiale è un acciaio ferritico avente le seguenti proprietà:

- $\sigma_y = 198$ MPa tensione di snervamento
- UTS = 405 MPa tensione di rottura
- $E_l = 18$ % allungamento a rottura

Il recipiente è un cilindro ottenuto per piegatura a freddo, avente la seguente geometria:

- $R_i = 1$ m raggio interno
- $t_c = 55$ mm spessore

Condurre la verifica contro la rottura locale.



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/28 (ASME VIII Div. 2)

TIPI DI VERIFICHE RICHIESTE

- a) Protection Against Plastic Collapse
- b) Protection Against Local Failure
- c) Protection Against Collapse From Buckling
- d) Protection Against Failure From Cyclic Loading**

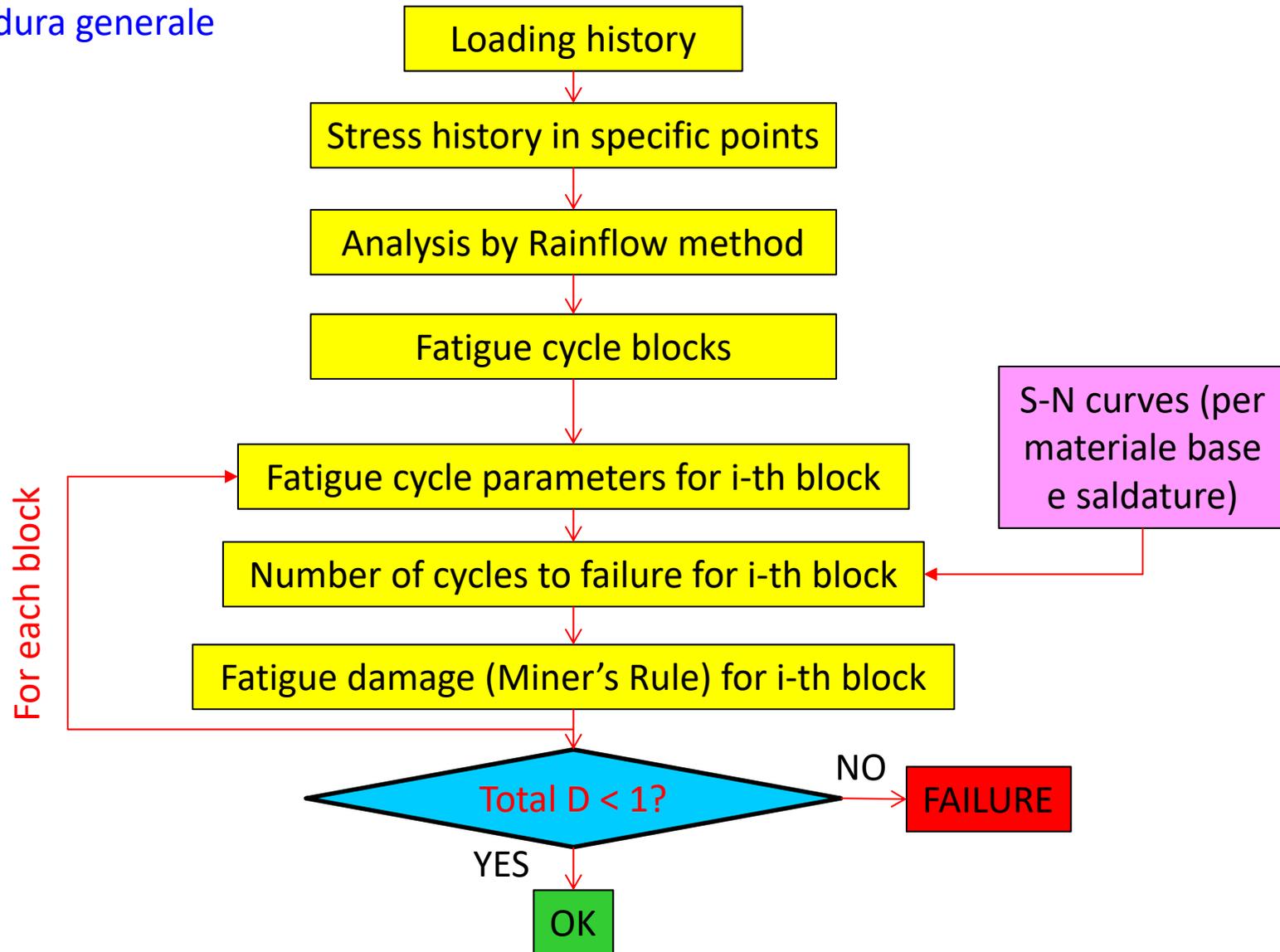
Il calcolo a fatica proposto dalla norma è proceduralmente molto complesso. Nel seguito se ne analizzeranno solo i principi generali, trascurando i dettagli.



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/28 (ASME VIII Div. 2)

Procedura generale





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

DESIGN BY ANALYSIS/28 (ASME VIII Div. 2)

Modello per il calcolo dei parametri rappresentativi del ciclo di fatica.

Si fissano t_m e t_n che rappresentano i punti iniziale e finale del ciclo e si calcolano i relativi «stress tensor»

$$\sigma_{ij}^m, \quad \sigma_{ij}^n$$

Si calcolano i corrispondenti «Stress Ranges»

$$\Delta\sigma_{ij} = \sigma_{ij}^m - \sigma_{ij}^n$$

Si calcola lo «Stress Range» equivalente effettivo

$$\Delta S = \frac{1}{\sqrt{2}} \sqrt{(\Delta\sigma_{xx} - \Delta\sigma_{yy})^2 + (\Delta\sigma_{yy} - \Delta\sigma_{zz})^2 + (\Delta\sigma_{zz} - \Delta\sigma_{xx})^2 + 6(\Delta\sigma_{xy}^2 + \Delta\sigma_{yz}^2 + \Delta\sigma_{zx}^2)}$$

Si calcola lo «Alternate Stress» di progetto

Fattore effetto intaglio
(1 se si usano tensioni
locali FEM)

$$\Delta S_{alt} = \frac{K_f K_e \Delta S}{2}$$

Fattore di penalità (effetto
finitura superficiale)



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Esempi di rotture/0

Nel seguito vengono presentati alcuni ulteriori esempi di cedimento di recipienti in pressione



Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Esempi di rotture/1

Esplosione per surriscaldamento (bombola di gas propano)

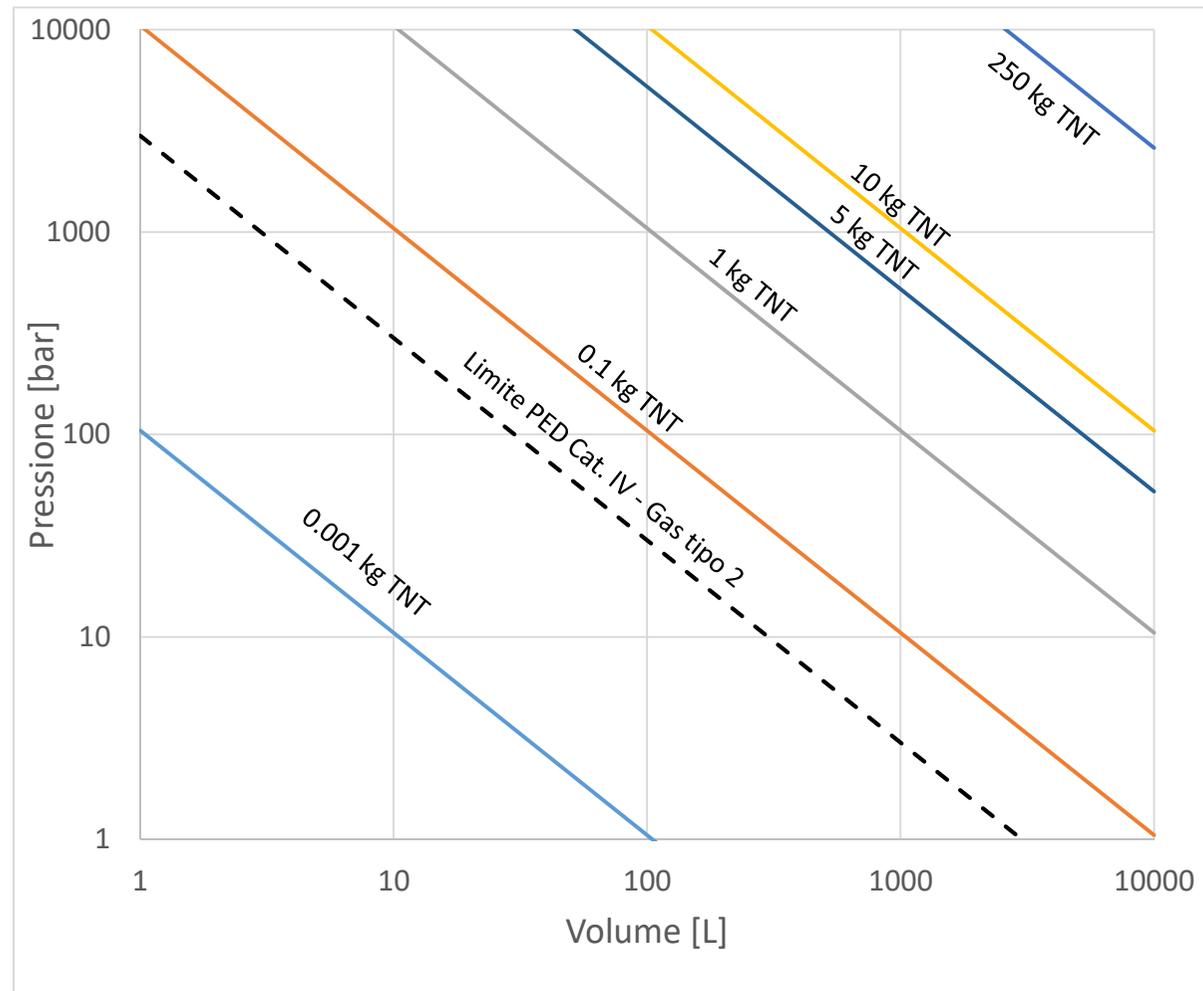




Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Esempi di rotture/2

L'energia rilasciata nell'esplosione di un recipiente può essere notevole:





Lezioni su "Boiler and Pressure Vessel"

Esempi di rotture/3

Frattura, generalmente dovuta a:

- Tenacità materiale insufficiente
- Tenso-corrosione
- Stati di autotensione
- Fratture preesistenti (da saldatura)
- Temperatura di prova troppo bassa
- Mancata o insufficiente manutenzione
- Errori di fabbricazione (Es. «peaked welds»)

