ホローカソード電極を用いた新しい高密度定常アークプラズマ源の開発 Development of high-density stationary arc plasma source using hollow cathode

山崎 広太郎¹, 柳 旺志¹, 砂田 悠太¹, 八田 一甫¹, 重定 綾¹, 炭野 真郷¹, 山口 拓海¹, Md. Anwarul Islam¹, 遠藤 琢磨¹, 田村 直樹², 奥野 広樹³, 難波 愼一¹

K. Yamasaki¹, O. Yanagi¹, Y. Sunada¹, K. Hatta¹, R. Shigesada¹, M. Sumino¹, T. Yamaguchi¹, Md. Anwarul Islam¹, T. Endo¹, N. Tamura², H. Okuno³ and S. Namba¹

¹広島大学,²核融合科学研究所,³理化学研究所 ¹Hiroshima Univ.,²NIFS, ³RIKEN

高密度プラズマ源は様々な用途で用いられ ている.ダイバータ模擬負荷実験では実証炉で 予想される高い粒子フルーエンスを現実的な 時間で再現する必要があることから10¹⁵ cm⁻³程 度の高密度プラズマ源が用いられている [1]. また,プラズマ応用技術の一つであるプラズマ ウィンドウでは,高密度プラズマを用いて放電 路内を通過するガスを加熱し粘性を高めるこ とで大気圧(100 kPa)と真空(1-100 Pa)を隔てる 圧力勾配を形成する [2].ダイバータ模擬負荷 実験の高効率化やプラズマウィンドウの高性 能化を実現するためには,従来以上の高密度プ ラズマ(10¹⁶ cm⁻³程度)を長時間維持できる装 置が必要である.

上記の研究ではカスケードアーク放電が用 いられてきた. カスケードアーク放電はアノー ドとカソードおよびそれらの間に配置した中 間電極を用いて行う直流放電である. カスケー ドアーク放電を行うことで電極中央の穴(チャ ンネル)の中に10¹⁵ cm-3程度の高密度プラズマ を生成できる.しかし従来陰極に用いてきた針 状電極は表面積が小さく放電に伴う高熱負荷 により激しく損耗するため, 陰極の寿命で運転 時間が制限されている [3]. その他の高密度プ ラズマ生成方法としてホローカソード放電が 挙げられる.ホローカソード放電では円筒形の 陰極内部の広い領域にわたって高密度プラズ マを形成できる [4]. そこで本研究ではホロー カソードをカスケードアーク放電装置に用い ることで,従来以上の高密度プラズマの生成と 陰極の高熱負荷耐性の実現を目指した.

本装置はアノード,中間電極,ホローカソー ドで構成されている(図1参照).アノードお よび中間電極は厚み25 mmのステンレス製の円 盤状の電極であり,プラズマに接する電極中心 部には内径3 mmの穴が空いたモリブデンを用 いている.カソードには円筒形の熱電子放出材 (LaB₆)を用いている.円筒形にすることで生じるホローカソード効果とLaB₆から供給される熱電子により高密度プラズマを生成する.また,動作ガスであるアルゴンの電離度を高めるためにガスフィード出口をLaB₆電極中に配置している.ArI430 nmスペクトルのシュタルク広がりを用いた密度計測から,本装置のアノード部で1.5×10¹⁶ cm⁻³程度の電子密度を達成していることが確認できた.またプラズマウィンドウとしての性能評価も行ったところ,圧力差がガス流量や放電電流に依らずHagen-Poiseuilleの式に従うことが判明した.本発表では開発したプラズマ源の構造やプラズマウィンドウとしての性能に関する詳細について紹介する.



図 1 高密度定常アークプラズマ装置の概略図

参考文献

[1] J. Rapp, Fus. Sci. and Tech. 72 (2017).

[2] A. Hershcovitch, J. Appl. Phys. 78 (1995).

[3] A. L. Lajoie, Doctoral thesis, Michigan State University (2020).

[4] J. L. Delcroix and A. R. Trindade, Advances in Electronics and Electron Physics **35**, 87 (1974).