Metoda elementów skończonych

Adamczyk Piotr

31.01.2020

Grupa 1, Informatyka Stosowana, AGH IMIIP

Spis treści

Wstęp teoretyczny	1
Elementy składowe kodu	2
Opis działania programu	3
Sprawdzenie poprawności – Test 1	4
Sprawdzenie poprawności – Test 2	5
Przykład rozwiązania rzeczywistego problemu	6
Wnioski i uwagi	10

Wstęp teoretyczny

Metoda elementów skończonych

(ang. *finite element method*) – najczęściej używana metoda rozwiązywania problemów inżynierskich i modeli matematycznych. Opiera się na dyskretyzacji układów ciągłych na skończoną liczbę podzbiorów.

Typ problemu

Problemem który będzie rozwiązywany jest nieustalony transfer ciepła

Równanie

Poniższe równanie przedstawia rozwiązywany problem,

$$\left(\left[H \right] + \frac{\left[C \right]}{\Delta \tau} \right) \left\{ t_1 \right\} - \left(\frac{\left[C \right]}{\Delta \tau} \right) \left\{ t_0 \right\} + \left\{ P \right\} = 0$$

gdzie:

$$[H] = \int_{V} k \left\{ \frac{\partial \{N\}}{\partial x} \right\} \left\{ \frac{\partial \{N\}}{\partial x} \right\}^{T} + \left\{ \frac{\partial \{N\}}{\partial y} \right\} \left\{ \frac{\partial \{N\}}{\partial y} \right\}^{T} dV + \int_{S} \alpha \{N\} \{N\}^{T} dS,$$

$$\{P\} = -\int_{S} \alpha \{N\} t_{\infty} dS,$$

$$[C] = \int_{V} c\rho \{N\} \{N\}^T dV.$$

 $\{t_0\}$ – Wektor temperatur początkowych

 $\{t_1\}$ – Wektor temperatur wynikowych

Elementy składowe kodu

Program składa się z klas głównych:

- class Node zawiera parametry dotyczące węzła, pozycję (x,y), temperaturę oraz warunek brzegowy
- class Element zawiera węzły tworzące element, ich globalne indeksy oraz ilość krawędzi posiadających warunek brzegowy
- class GlobalData agregującej klasy:
 - o class Size zawierającej długość i szerokość obiektu
 - class Grid zawierającej ilość węzłów wzdłuż i wszerz, liczbę węzłów i liczbę elementów
 - class Temperature zawierającej temperatury początkowe ciała oraz otoczenia
 - o class Time zawierającej czas procesu oraz krok czasowy
 - class Material zawierającej dane materiału jak i otoczenia pojemność cieplną, współczynnik przewodzenia, gęstość ciała oraz współczynnik wymiany ciepła
- class Grid zawiera globalne wektory elementów, węzłów, globalne macierze H oraz C, globalny wektor P
- class Jacobian generuje jakobian, wyznacznik jakobianu oraz odwrotny jakobian dla wybranego punktu
- class Surface tworzy powierzchnię na podstawie obiektu klasy Element,
 wyznacza długość wybranej krawędzi, generuje funkcje kształtu oraz wraca wyznacznik powierzchni.
- class UniversalElement klasa reprezentująca element w układzie lokalnym, zawiera współrzędne w układzie (ξ,η) oraz wartości funkcji kształtu

oraz klas pomocniczych:

- class Timer zapewnia pomiar czasu wybranego obszaru kodu z dokładnością do 1 mikrosekundy
- class Utils zawiera metodę solver zarządzającą procesem obliczeń, metodę odpowiedzialną za rozwiązywanie układy równań wykorzystującego metodę Gaussa oraz generyczną metodę znajdującą minimalną oraz maksymalną wartość w wektorze ze złożonością O(n)

Opis działania programu

- Tworzenie klasy GlobalData ze wszystkimi parametrami potrzebnymi do rozwiązania problemu
- 2. Tworzenie siatki oraz węzłów i elementów składających się na nią, tworzenie globalnych macierzy [H], [C] oraz wektora {P}
- 3. Dla każdej iteracji:
 - a. Zerowanie globalnych macierzy [H], [C] oraz wektora {P}
 - b. Dla każdego elementu:
 - i. Tworzenie lokalnych macierzy
 - ii. Dla każdej pary węzłów generowanie jakobianu, macierzy $\frac{\partial N}{\partial x}$ i $\frac{\partial N}{\partial y}$, interpolacja temperatury funkcjonałem
 - iii. Dla każdego pary węzłów obliczanie całek lokalnych wartości [H], [C] i {P} po objętości oraz zamiana wartości na układ globalny
 - iv. Dla każdej krawędzi z warunkiem brzegowym, wyznaczanie funkcji kształtu w zależności od boku/boków na którym/których występuje warunek brzegowy, sumowanie do lokalnej macierzy [H] i wektora {P} wartości całek po powierzchni oraz zamiana wartości na układ globalny
 - v. Agregacja, dla każdego elementu mapujemy lokalny indeks węzła w elemencie na globalny indeks a następnie sumujemy wartości.
 - c. Rozwiązanie układu równań metodą Gaussa oraz podstawienie wyliczonych wartości temperatur jako temperatury początkowe.
 - d. Wypisanie na ekran odpowiednich wiadomości maksymalna i minimalna temperatura w danej iteracji, siatki elementów*, macierzy**
 - *, ** możliwe niezależne włączenie/wyłączenie wyświetlania parametrów

Sprawdzenie poprawności – Test 1

Wartości początkowe:

```
100 – initial temperature
500 – simulation time [s],
50 – simulation step time [s],
1200 – ambient temperature [C],
300 – alfa [W/m2K],
0.100 – H [m],
0.100 – B [m],
4 – N_H,
4 – N_B,
700 – specific heat [J/(kg °C)],
25 – conductivity [W/(m °C)],
7800 – density [kg/m3].
```

Wartości [H] oraz {P} po pierwszej iteracji:

28.00 00 0004.241 0006.963 0004.241 0000 0000.00																
84.241 866.963 8084.241 8080.000 -004.963 8084.241 8000.000 -004.963 8085.148 -004.963 8000.000 8000.0	Matrix	([H]+[C]/d	IT)													
28.080 0804.241 0806.953 0804.241 08090.809 0-044.953 0805.148 -084.963 0806.080 08090	9036.815	0004.241	000.000	0000.000	0004.241	-004.963	0000.000	000.000	0000.000	000.000	0000.000	000.000	0000.000	000.000	0000.000	000.000
28.080 000 0004.241 0005.315 0000.000 0	0004.241	0066.963	0004.241	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963	0000.000	000.000	0000.000	0000.000	000.000	000.000	0000.000	0000.000	000.000
84_241 -094_963 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_000 0000_000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_0000 0000_000000	0000.000	0004.241	0066.963	0004.241	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	000.000	0000.000	0000.000
24.963 0865.148 -084.963 0860.089 0865.148 126.593 0865.148 0860.089 -084.963 0865.148 -084.963 0866.089 0860.0	0000.000	0000.000	0004.241	0036.815	0000.000	0000.000	-004.963	0004.241	0000.000	0000.000	0000.000	000.000	0000.000	000.000	0000.000	0000.000
28.080 -094.093 0805.148 -094.053 0809.080 0809 0809 0805.148 1216.593 0805.148 0809.080 -094.053 0805.148 0809.080 0809	0004.241	-004.963	0000.000	0000.000	0066.963	0005.148	0000.000	0000.000	0004.241	-004.963	0000.000	000.000	0000.000	0000.000	0000.000	000.000
28 80 80 80 80 - 904 953 8084 241 8080 809 80 800 800 800 800 800 800 800	-004.963	0005.148	-004.963	0000.000	0005.148	0120.593	0005.148	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963	0000.000	0000.000	0000.000	000.000	0000.000
28.000 0000.	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963	0000.000	0005.148	0120.593	0005.148	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963	0000.000	0000.000	0000.000	000.000
28.888 808 080 080 080 080 080 080 080 08	0000.000	0000.000	-004.963	0004.241	0000.000	0000.000	0005.148	0066.963	0000.000	0000.000	-004.963	0004.241	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000
28.080 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000 0000 0000 0000 0000.0000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.0000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.0000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.0000 0000.0000 0000.000 0000.00	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0004.241	-004.963	0000.000	0000.000	0066.963	0005.148	0000.000	000.000	0004.241	-004.963	0000.000	0000.000
28.888 8080 8080 8080 8080 8080 8080 808	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963	0000.000	0005.148	0120.593	0005.148	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963	0000.000
28.000 0000.0000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.0000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.0000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.0000 0000.0000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963	0000.000	0005.148	0120.593	0005.148	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963
28.808 0808.000 0808.000 0808.000 0800.000 0800.000 0800.000 0800.000 0800.000 0800.000 -0804.953 0805.148 -084.963 0808.000 0804.241 0866.953 0804.241 0806.000 0808	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	-004.963	0004.241	0000.000	0000.000	0005.148	0066.963	0000.000	000.000	-004.963	0004.241
00.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.148 -004.963 0000.000 0004.241 0006.963 0004.241 0000.000 0000.	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0004.241	-004.963	0000.000	0000.000	0036.815	0004.241	0000.000	0000.000
00.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 0000.000 -004.963 0004.241 0000.000 0000.000 0004.241 0036.815	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963	000.000	0004.241	0066.963	0004.241	0000.000
ctor ({P})	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	-004.963	0005.148	-004.963	0000.000	0004.241	0066.963	0004.241
	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	-004.963	0004.241	0000.000	0000.000	0004.241	0036.815
559.699 25552.224 25552.224 2659.699 25552.224 18897.391 18897.391 25552.224 25552.224 18897.391 18897.391 25552.224 2659.699 25552.224 25552.224	Vector ({P})															
	20659.69	25552.22	4 25552.2	24 20659.	699 25552	.224 1889	7.391 188	97.391 29	5552.224	25552.224	18897.391	18897.391	25552.22	4 20659.6	99 25552.	224 25552.224

Wyznaczone wartości:

Iteration [0] after 50.0 s.	Min: 110.038	Max: 365.815
Iteration [1] after 100.0 s.	Min: 168.837	Max: 502.592
Iteration [2] after 150.0 s.	Min: 242.801	Max: 587.373
Iteration [3] after 200.0 s.	Min: 318.615	Max: 649.387
Iteration [4] after 250.0 s.	Min: 391.256	Max: 700.068
Iteration [5] after 300.0 s.	Min: 459.037	Max: 744.063
Iteration [6] after 350.0 s.	Min: 521.586	Max: 783.383
Iteration [7] after 400.0 s.	Min: 579.034	Max: 818.992
Iteration [8] after 450.0 s.	Min: 631.689	Max: 851.431
Iteration [9] after 500.0 s.	Min: 679.908	Max: 881.058

Czas symulacji MES: 6.825 milisekund (dla AMD Ryzen 9 3900X)

Sprawdzenie poprawności – Test 2

Wartości początkowe:

```
100 – initial temperature
100 – simulation time [s],
1 – simulation step time [s],
1200 – ambient temperature [C],
300 – alfa [W/m2K],
0.100 – H [m],
0.100 – B [m],
31 – N_H,
31 – N_B,
700 – specific heat [J/(kg °C)],
25 – conductivity [W/(m °C)],
7800 – density [kg/m3].
```

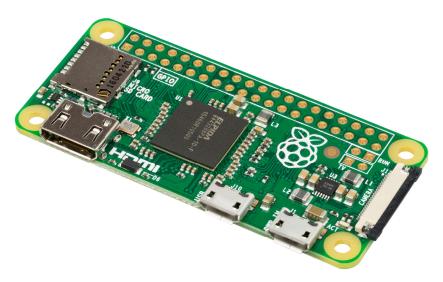
Wyznaczone wartości:

Iteration [0] after 1.0 s.	Min: 100.000	Max: 149.557
Iteration [1] after 2.0 s.	Min: 100.000	Max: 177.445
Iteration [2] after 3.0 s.	Min: 100.000	Max: 197.267
Iteration [3] after 4.0 s.	Min: 100.000	Max: 213.153
Iteration [4] after 5.0 s.	Min: 100.000	Max: 226.683
Iteration [5] after 6.0 s.	Min: 100.000	Max: 238.607
Iteration [6] after 7.0 s.	Min: 100.000	Max: 249.347
Iteration [7] after 8.0 s.	Min: 100.000	Max: 259.165
Iteration [8] after 9.0 s.	Min: 100.000	Max: 268.241
Iteration [9] after 10.0 s.	Min: 100.000	Max: 276.701
Iteration [10] after 11.0 s.	Min: 100.001	Max: 284.641
Iteration [11] after 12.0 s.	Min: 100.002	Max: 292.134
Iteration [12] after 13.0 s.	Min: 100.003	Max: 299.237
Iteration [13] after 14.0 s.	Min: 100.005	Max: 305.997
Iteration [14] after 15.0 s.	Min: 100.009	Max: 312.451
Iteration [15] after 16.0 s.	Min: 100.014	Max: 318.631
Iteration [16] after 17.0 s.	Min: 100.021	Max: 324.564
Iteration [17] after 18.0 s.	Min: 100.032	Max: 330.271
Iteration [18] after 19.0 s.	Min: 100.046	Max: 335.772
Iteration [19] after 20.0 s.	Min: 100.064	Max: 341.085

Czas symulacji MES: 9.1507 sekund (dla AMD Ryzen 9 3900X)

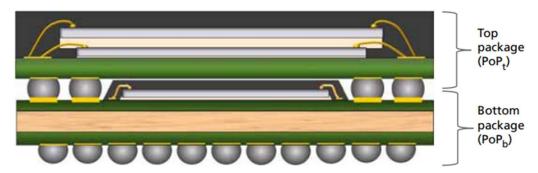
Przykład rozwiązania rzeczywistego problemu

Rzeczywistym problemem który program może rozwiązać jest symulacja procesu przejścia kulek cyny łączących chip metodą PoP (ang. *package-on-package*) w obudowie BGA (ang. *ball grid array*) w stan ciekły przy pomocy ogrzewania chipu za pomocą stacji lutowniczej hot air (strumień gorącego powietrza ogrzewa komponenty na płytce drukowanej). Precyzując problem, zadaniem jest odlutowanie kości pamięci Elpida z płytki Raspberry Pi Zero w celu wymiany jej na model o większej pojemności.



Rasbperry Pi Zero

Ponieważ producent nie zapewnia informacji o typie użytego stopu lutowniczego (domyślna mieszanka Sn₆₃Pb₃₇ ma temperaturę topnienia 183*C, natomiast powszechnie używany stop bezołowiowy SnAg_{2,0} topi się w temperaturze ok 225*C), trzeba zatem rozpatrzeć dwa warianty. By unieść chip każda z kulek cyny musi mieć temperaturą nie niższą niż temperatura topnienia, należy jednak pamiętać że przegrzanie układu scalonego może doprowadzić do nieodwracalnego uszkodzenia. Dodatkowo wygrzewając płytkę drukowaną (produkowana jest materiału szklano-epoksydowego) w pojedynczym miejscu jest bardzo wysoka szansa na pojawienie się odkształcenia laminatu co może doprowadzić do uszkodzenia PCB (ścieżki na płytce tworzone są z miedzi która ma inną rozszerzalność termiczną niż włókno szklane / materiał szkalno-epoksydowy).



Metoda łączenia układów scalonych PoP

Dla problemu przyjęliśmy iż ogrzewanie następuje za pomocą stacji lutowniczej Yihua 878d z temperaturą powietrza opuszczającego dyszę równą 480*C. Ponieważ kulka cyny ma średnicę zaledwie 0.5mm (przez co znikomą masę) oraz jest połączona bezpośrednio z układem scalonym możemy przyjąć iż kulki cyny będą miały temperaturę równą temperaturze pamięci.

Wyznaczone wartości:

Dane dotyczące charakterystyk wafla krzemowego: https://www.americanelements.com/silicon-wafer-7440-21-3

Długość: 12mm Szerokość: 12mm

nH: 24 nW: 24

Temperatura początkowa: 25*C

Temperatura strumienia powietrza: 480*C Pojemność cieplna: 703.3824 J/(kg °C) Współczynnik przewodzenia: 149 W/(m °C)

Gęstość: 2330 kg/m3

Współczynnik wymiany ciepła: 400 W/(m^2 K) – wartość wyznaczona eksperymentalnie

Czas symulacji: 120 s Krok czasowy: 2s

Wyznaczanie współczynnika wymiany ciepła

Współczynnik wymiany ciepła został wyznaczony poprzez ogrzewanie miedzianej płyty o wymiarach 44x61,5mm i masie 12g strumieniem powietrza a następnie odpowiednim doborze wartości współczynnika. Temperatury dokonano termoparą dołączoną do multimetru Aneng AN8009, jej błąd pomiarowy to +/- 1*C.



Temperatura strumienia



Stanowisko pomiarowe

Wartością współczynnika dla której wartości były najbardziej zbliżone było alfa = 374.2

Otrzymane wyniki testu:

Iteration [0] after 5.0 s.	Min: 30.469	Max: 69.950
Iteration [1] after 10.0 s.	Min: 40.741	Max: 91.472
Iteration [2] after 15.0 s	Min: 53.545	Max: 107.771
Iteration [3] after 20.0 s.	Min: 67.310	Max: 121.909
Iteration [4] after 25.0 s.	Min: 81.235	Max: 134.906
Iteration [5] after 30.0 s.	Min: 94.956	Max: 147.175
Iteration [6] after 35.0 s.	Min: 108.320	Max: 158.898
Iteration [7] after 40.0 s.	Min: 121.271	Max: 170.160
Iteration [8] after 45.0 s.	Min: 133.793	Max: 181.007
Iteration [9] after 50.0 s.	Min: 145.887	Max: 191.466
Iteration [10] after 55.0 s.	Min: 157.562	Max: 201.555
Iteration [11] after 60.0 s.	Min: 168.832	Max: 211.289
Iteration [12] after 65.0 s.	Min: 179.708	Max: 220.682
Iteration [13] after 70.0 s.	Min: 190.204	Max: 229.747
Iteration [14] after 75.0 s.	Min: 200.334	Max: 238.495
Iteration [15] after 80.0 s.	Min: 210.110	Max: 246.936
Iteration [16] after 85.0 s.	Min: 219.543	Max: 255.083
Iteration [17] after 90.0 s.	Min: 228.648	Max: 262.945
Iteration [18] after 95.0 s.	Min: 237.434	Max: 270.532
Iteration [19] after 100.0 s.	Min: 245.913	Max: 277.854
Iteration [20] after 105.0 s.	Min: 254.095	Max: 284.920
Iteration [21] after 110.0 s.	Min: 261.991	Max: 291.739
Iteration [22] after 115.0 s.	Min: 269.612	Max: 298.320

Możemy zatem wnioskować iż dla tradycyjnej cyny wystarczy ogrzewać układ scalony przez 70 sekund, natomiast dla cyny bezołowiowej należy to robić przez co najmniej 90 sekund.

Wnioski i uwagi

Z uwagi na ilość obliczeń program został napisany w języku C++ by zminimalizować czas wyznaczania wartości. Przy tak dużym projekcie różnice w trybach kompilacji były bardzo widoczne, w trybie Debug obliczanie symulacji problemu rzeczywistego zajmowało średnio 21 sekund, natomiast w trybie Release 600 milisekund (testy dokonane na kompilatorze MSVC19. W metodzie eliminacji Gaussa zastosowano warunek sprawdzający czy współczynnik przez który ma być mnożona część macierzy jest różny od zera, pozwoliło to na redukcję czasów obliczeń nawet 13-krotnie! Przy użyciu biblioteki OpenMP można skorzystać z równoległej wersji algorytmu rozwiązywania układu równań (najbardziej czasochłonna część obliczeń) i przez to skrócić czas obliczeń jeszcze bardziej. Dla siatki o rozmiarze powyżej 200x200 elementów program potrafi zużyć ponad 28GB pamięci RAM, dla sprawnego obliczania siatek o dużych rozmiarach należy zmienić reprezentację macierzy gdyż dużo miejsca jest marnowane na komórki wypełnione zerami.