## **PCT**

## WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM Internationales Büro



# INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

(51) Internationale Patentklassifikation 4:

C23C 4/06, 4/12, 30/00 C23C 4/18 (11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 87/04732

(43) Internationales

Veröffentlichungsdatum:

13. August 1987 (13.08.87)

(21) Internationales Aktenzeichen:

PCT/CH87/00016

A1

(22) Internationales Anmeldedatum:

4. Februar 1987 (04.02.87)

(31) Prioritätsaktenzeichen:

0425/86-2

(32) Prioritätsdatum:

4. Februar 1986 (04.02.86)

(33) Prioritätsland:

CH

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): CA-STOLIN S.A. [CH/CH]; CH-1025 Saint-Sulpice (CH).

(72) Erfinder; und

- (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): STEINE, Hans-Theo [DE/CH]; Chemin de la Plaine 5, CH-1022 Chavannes (CH).
- (74) Anwälte: HRANITZKY, Wilhelm, Max usw.; William Blanc & Cie conseils en propriété industrielle SA, Place du Molard 5, CH-1204 Genève (CH).

(81) Bestimmungsstaaten: AT (europäisches Patent), BE (europäisches Patent), CH (europäisches Patent), DE (Gebrauchsmuster), DE (europäisches Patent), FR (europäisches Patent), GB, GB (europäisches Patent), IT (europäisches Patent), JP, LU (europäisches Patent), NL (europäisches Patent), SE (europäisches Patent), US.

#### Veröffentlicht

Mit internationalem Recherchenbericht.

(54) Title: PROCESS FOR PRODUCING A TITANIUM-CARBIDE CONTAINING WEAR-RESISTANT COATING ON A METAL BASE

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER VERSCHLEISSFESTEN, TITANKARBID ENT-HALTENDEN SCHICHT AUF EINEM METALLISCHEN GRUNDKÖRPER

#### (57) Abstract

A sintered material, containing agglomerated particles or alloy particles consisting of 10-50% by weight of titanium carbide and an ion and/or nickel alloy or an alloy of cobalt, is applied by autogenous flame spraying in a thickness of at least 1 mm. It is then subjected to heat treatment at a temperature of between 400 and 650°C after possible machining. The process enables wear-resistant coats to be produced, having a considerable hardness and relatively large thickness, thus ensuring greater longevity, preventing internal stresses and offering the possibility of machining after spray application.

#### (57) Zusammenfassung

Ein Werkstoff, der gesinterte, agglomerierte Partikel oder Legierungspartikel aus 10-50 Gewichtsprozent TiC und einer Fe- und/oder Ni-Legierung oder einer Co-Legierung aufweist, wird durch autogenes Flammspritzen in einer Dicke von mindestens 1 mm aufgebracht und nach eventueller mechanischer Bearbeitung einer Wärmebehandlung im Temperaturbereich von 400-650°C unterworfen. Die Erfindung erlaubt die Herstellung von verschleissfesten Schichten hoher Härte und relativ grosser Dicke, d.h. langer Lebensdauer, unter Vermeidung von inneren Spannungen und mit der Möglichkeit einer mechanischen Bearbeitung nach dem Aufspritzen.

#### LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Code, die zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

ΑT	Österreich	FR	Frankreich	MR	Mauritanien .
ΑU	Australien	GA	Gabun	MW	Malawi
BB	Barbados	GB	Vereinigtes Königreich	NL	Niederlande
BE	Belgien	HU	Ungarn	NO	Norwegen
BG	Bulgarien	IT	Italien	RO	Rumänien
BJ	Benin	JP	Japan	SD	Sudan
BR	Brasilien	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	SE	Schweden
CF	Zentrale Afrikanische Republik	KR	Republik Korea	SN	Senegal
CG	Kongo	LI	Liechtenstein	SU	Soviet Union
CH	Schweiz	LK	Sri Lanka	TD	Tschad
CM	Kamerun	LU	Luxemburg	TG	Togo
DE	Deutschland, Bundesrepublik	MC	Monaco	US	Vereinigte Staaten von Amerika
DK	Dänemark	MG	Madagaskar	70	· ····································
FI	Finnland	ML	Mali		-

WO 87/04732 PCT/CH87/00016

VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER VERSCHLEISSFESTEN, TITANKARBID ENTHALTENDEN SCHICHT AUF EINEM METALLISCHEN GRUNDKÖRPER

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer verschleissfesten Schicht gemäss dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1.

Die deutsche Patentschrift DE 2208070 beschreibt ein Verfahren dieser Art, bei dem ein metallischer Grundkörper mit einer dünnen verschleissfesten Schicht von bis zu maximal etwa 0,635 mm Dicke versehen wird, wobei das Aufspritzen durch Plasma-Flammspritzen erfolgt und der verwendete Werkstoff eine Korngrösse von beispielsweise grössenordnungsmässig -44/+88 µm aufweist.

Bei diesem bekannten Verfahren ist es wesentlich, dass die beim Aufspritzen dank der Kühlwirkung Schicht Grundkörpers drastisch abgeschreckt wird und dadurch eine Mikrostruktur entsteht, die aus in einer Grundmasse dispergierten Titankarbidkörnern besteht. wobei Grundmasse durch ein Martensit enthaltendes Austenit-Umwandlungsprodukt gebildet wird. Dies führt bereits ohne weitere Wärmebehandlung zu einer relativ harten Schicht, in der infolge des Plasma-Spritzverfahrens abgerundete Titankarbidkörner vorhanden sind.

Die so herstellbaren Schichten sind jedoch in ihrer Dicke sehr begrenzt, vorzugsweise wird von 0,381 mm bis 0,254 mm und 0,127 mm gesprochen, da die erwähnte Struktur sonst sehr hohe innere Spannungen zur Folge hätte. Der geringen Dicke entspricht eine gleichermassen begrenzte Lebensdauer. Daneben sind auch der mechanischen Bearbeitbarkeit sehr enge Grenzen gesetzt und die Elastizität der Schicht ist infolge der kleinen Korngrösse des Spritzwerkstoffs und der dieser entsprechenden Struktur aus kleinsten Lamellen äusserst gering.



Verschleissfeste Beschichtungen, die durch Flammspritzen ohne Einschmelzen hergestellt wurden und durch Einlagerung von Hartstoffen, wie Karbiden, Siliciden, Boriden usw., eine hohe Härte aufweisen oder aus Hartlegierungen bestehen, zeigen eine starke Empfindlichkeit gegen Rissbildung infolge des Auftretens von inneren Spannungen in der Schicht. Die erzielbare Schichtdicke ist dadurch sehr beschränkt.

Andererseits führt die Verwendung von selbstfliessenden Legierungen, die nach dem Einschmelzen eine hohe Härte erreichen, für viele Anwendungen zu übermässig hohen Temperaturen während des Einschmelzvorgangs, die sich auf das Grundmaterial im Hinblick auf einen Verzug, eine Versprödung und andere Beeinflussungen sehr ungünstig auswirken.

Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren zur Herstellung verschleissfester Schichten von grosser Härte zu schaffen, mit dem Schichten von wesentlich höherer Lebensdauer als die der bekannten Schichten erzeugt werden können und das zudem eine mechanische Bearbeitung nach dem Aufspritzen ermöglicht und relativ problemlos bezüglich innerer Spannungen in der Schicht ist.

Dies wird erfindungsgemäss durch die im kennzeichnenden Teil des Patentanspruchs 1 angegebenen Verfahrensmerkmale erzielt. Die Ansprüche 2 bis 10 beschreiben besondere Ausführungsformen des erfindungsgemässen Verfahrens.

Es hat sich überraschenderweise herausgestellt, dass beim autogenen Flammspritzen, ohne nachträgliches Einschmelzen, von Titankarbid in einer metallischen Matrix, zunächst eine mechanisch gut bearbeitbare Schicht entsteht, die durch eine anschliessende Wärmebehandlung bei relativ niedriger Temperatur eine Aushärtung erfährt, wobei im Endzustand eine Härte von 500 bis 700 Hv entsteht.

Im Gegensatz zu dem erwähnten Verfahren, das mittels Plasma-Flammspritzen durchgeführt wird, wird bei dem vorliegenden Verfahren der Schichtwerkstoff während des Spritzvorganges in der autogenen Flamme praktisch homogen geschmolzen, wobei das Titankarbid in der Matrixlegierung gelöst ist. Die derart erhaltene Schicht von austenitischem Charakter lässt sich mechanisch gut bearbeiten. Bei der darauffolgenden Wärmebehandlung wird das Titankarbid dann sehr feinkörnig und gleichmässig verteilt ausgeschieden.

Die Schicht weist eine Lamellenstruktur mit relativ grossen, der Partikelgrösse entsprechenden Lamellen auf, wodurch eine grössere Elastizität der Schicht entsteht. Ferner ist zu bemerken, dass der Ausdehnungskoeffizient der Schicht sehr nahe dem Ausdehnungskoeffizienten der Matrixlegierung ist.

Bei dem vorliegenden Verfahren treten demnach praktisch keine inneren Spannungen auf und es lässt sich daher eine Schichtdicke bis über 3 mm erzielen, wobei die Wärmebehandlung ohne Schwierigkeiten durchführbar ist.

Die anschliessenden Beispiele veranschaulichen die Ergebnisse des erfindungsgemässen Verfahrens.

### Beispiel 1

Eine Welle von 50 mm Durchmesser, die einer sehr starken Verschleissbeanspruchung standhalten soll, wurde zunächst in folgender Weise beschichtet.

Nach einer Vorbereitung durch Strahlen mit Korund wurde die Welle auf 150°C vorgewärmt und anschliessend eine Haftschicht von 0,1 mm Dicke aufgebracht. Dabei wurde ein Pulver der Zusammensetzung, in Gewichtsprozent, 95,0 Ni, 5,0 Al mit einem autogenen Flammspritzgerät in üblicher Weise aufgespritzt.

Auf die Haftschicht wurde sodann eine verschleissfeste Schicht von 1,8 mm Dicke ebenfalls durch autogenes 4

Flammspritzen mit den üblichen Parametern, ohne nachträgliches Einschmelzen aufgebracht, wobei die Zusammensetzung des Spritzpulvers, in Gewichtsprozent, und die Korngrösse wir folgt waren:

33,0 TiC mit einer Matrixlegierung von 0,9 C, 1,0 Cr, 0,3 Cu, 0,5 Mo, 1,9 Mn, 1,0 Si, 0,2 V, Rest Fe. Korngrösse  $-150/+37~\mu m$ .

Die beschichtete Welle wurde spanabhebend bearbeitet und auf das Fertigmass gebracht.

Anschliessend wurde sie während fünf Stunden in einem Muffelofen auf 550°C gehalten. Die Härte der beschichteten Welle hatte nach der mechanischen Bearbeitung einen Wert von 420 Hv, nach der Wärmebehandlung wurde eine Härte von 640 Hv gemessen.

#### Beispiel 2

Die Gleitfläche von 100 x 100 mm einer Gleitplatte von 50 mm Dicke wurde in folgender Weise beschichtet.

Nach einer Vorbereitung der Gleitfläche durch Strahlen mit Korund wurde die Platte auf 100°C vorgewärmt 0,1 Haftschicht · von mm Dicke anschliessend eine ein handelsübliches aufgebracht. Dabei wurde Haftschicht-Pulver (Castolin 51000) durch autogenes Flammspritzen aufgetragen. Im Anschluss daran wurde eine verschleissfeste Schicht von 1,2 mm Dicke ebenfalls durch autogenes Flammspritzen ohne nachträgliches Einschmelzen aufgebracht, wobei die Zusammensetzung des Spritzpulvers (Korngrösse -150/+37 µm) in Gewichtsprozent die folgende war:

32% TiC in einer Matrixlegierung von 0,2 C, 0,5 Cr, 0,5 Cu, 6,0 Mo, 15,0 Ni, 0,7 Al, 9,0 Co, 0,7 Ti, 0,1 Nb, Rest Fe. Die beschichtete Oberfläche wurde spanabhebend bearbeitet. Danach wurde die Gleitplatte während vier Stunden in einem Schutzgasofen bei 450°C behandelt. Die Härte der Gleitfläche vor der thermischen Behandlung betrug 450 Hv, die nach der Wärmebehandlung gemessene Härte betrug 650 Hv.

#### Beispiel 3

Eine Achse von 40,0 mm Durchmesser wurde zur Erzielung einer hohen Verschleissfestigkeit in folgender Weise behandelt.

Nach einer Vorbereitung der Oberfläche durch Strahlen mit Korund wurde die Achse durch autogenes Flammspritzen unter den üblichen Arbeitsbedingungen mit einer verschleissfesten Schicht von 1,5 mm Dicke versehen, wobei die Zusammensetzung des Spritzwerkstoffes in Gewichtsprozent wie folgt gewählt wurde : 33,0 TiC in einer Matrixlegierung von 0,35 C, 2,0 Cr, 1,0 Cu, 2,0 Mo, Rest Fe. Die Korngrösse war im Bereich -150/+37 µm.

Die Oberfläche wurde anschliessend spanabhebend bearbeitet und durch Schleifen auf das gewünschte Fertigmass gebracht, wobei die Oberflächenschicht eine Dicke von 1 mm behielt.

Nach der mechanischen Bearbeitung wurde das fertige Teil in einem Muffelofen während fünf Stunden auf 500°C gehalten. Die Härte der Schicht vor der Wärmebehandlung betrug 400 Hv, nach der Wärmebehandlung wurde eine Härte von 680 Hv gemessen.

#### Beispiel 4

Ein Verschleissteil mit den Abmessungen 200  $\times$  60  $\times$  30 mm wurde auf einer der Flächen von 200  $\times$  60 mm in folgender Weise beschichtet.

Die zu beschichtende Fläche wurde durch Strahlen mit Korund vorbereitet, auf diese Fläche wurde ein pulverförmiger Spritzwerkstoff der Korngrösse -150/+37 µm aus, in Gewichtsprozent, 16,5 TiC mit einer Matrixlegierung von 0,5 C, 14,0 Cr, 0,5 Cu, 14,0 Mo, 3,5 W, Rest Ni durch autogenes Flammspritzen ohne nachträgliches Einschmelzen unter üblichen Bedingungen aufgetragen. Die verschleissfeste Schicht hatte eine Dicke von 2,2 mm und wurde anschliessend mechanisch bearbeitet, wobei die Dicke der Schicht auf

6

2,0 mm gebracht wurde. Danach wurde das Verschleissteil in einem Muffelofen während fünf Stunden auf 450°C gehalten. Die Härte betrug vor der Wärmebehandlung 380 Hv und stieg nach der Wärmebehandlung auf 550 Hv.

## Beispiel 5

Das Verfahren von Beispiel 4 wurde analog wiederholt mit einem Spritzwerkstoff der Zusammensetzung, in Gewichtsprozent, 20,0 TiC in einer Matrixlegierung von 0,5 C, 14,0 Cr, 0,5 Cu, 14,0 Mo, 5,0 W, Rest Co. Die Härte des wärmebehandelten Teils erreichte den Wert von 530 Hv.

#### **PATENTANSPRUCHE**

- 1. Verfahren zur Herstellung einer verschleissfesten Schicht aud einem metallischen Grundkörper, bei dem ein Werkstoff, der 10-50 Gewichtsprozent gesinterte, agglomerierte Partikel oder Legierungspartikel aus TiC und aus einer Fe- und/oder Ni-Legierung oder einer Co-Legierung aufweist, thermisch aufgespritzt wird und die aufgespritzte Schicht eine Wärmebehandlung im Temperaturbereich von 400-650°C erfährt, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstoff-Partikel eine Korngrösse von -150/+37 um besitzen und die Schicht durch autogenes Flammspritzen in einer Dicke von mindestens 1 mm aufgespritzt wird.
- 2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Fe- und/oder Ni-Legierung mindestens zwei Legierungszusätze aus den folgenden Elementen und in den angegebenen Gewichtsprozentbereichen enthält:
- 0-1 C, 0-25 Cr, 0-20 Mo, 0-15 Co, 0-2 Cu, 0-0,5 V, 0-2 Al, 0-1,5 Nb, 0-1 V, 0-2 Ti, 0-4 W, 0-2 Si.
- 3. Verfahren nach Patentanspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Partikel 30-35 Gewichtsprozent TiC enthalten und im übrigen aus einer Fe-Legierung bestehen, die Legierungszusätze aus den folgenden Elementen und in den angegebenen Gewichtsprozentbereichen enthält:

  0,1-0,8 C, 2-22 Cr, 0,1-4 Mo, 0,5-2 Cu, 0-0,5 V, 0-1 Al, 0-1 Ni, 0-1 Ti, 0-2 Mn, 0-1,5 Si.
- 4. Verfahren nach Patentanspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Partikel 20-35 Gewichtsprozent TiC enthalten und im übrigen aus einer Fe-Legierung bestehen, die Legierungszusätze aus den folgenden Elementen und in den angegebenen Gewichtsprozentbereichen enthält:

  0-0,8 C, 0-20 Cr, 2-15 Mo, 0,5-1 Cu, 0-1,5 Al, 5-16 Ni, 0-16 Co, 0-1 Ti, 0-1 Nb.

- 5. Verfahren nach Patentanspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Partikel 15-33 Gewichtsprozent TiC enthalten und im übrigen aus einer Ni-Legierung bestehen, die Legierungszusätze aus den folgenden Elementen und in den angegebenen Gewichtsprozentbereichen enthält:
  14-25 Cr, 2-16 Mo, 0-1 Cu, 0-1 Al, 0-2,5 Ti, 0-1 Nb, 0-0,5 C, 0-3,5 W.
- 6. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Co-Legierung mindestens zwei Legierungszusätze aus den folgenden Elementen und in den angegebenen Gewichtsprozentbereichen enthält:

  0-1 C, 0-25 Cr, 0-20 Mo, 0-2 Mn, 0-2 Cu, 0-2 Al, 0-1,5 Nb, 0-1 V, 0-2 Ti, 0-5 W, 0-2 Si.
- 7. Verfahren nach Patentanspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Partikel 15-33 Gewichtsprozent TiC enthalten und im übrigen aus einer Co-Legierung bestehen, die Legierungszusätze aus den folgenden Elementen und in den angegebenen Gewichtsprozentbereichen enthält:

  14-25 Cr, 2-16 Mo, 0-1 Cu, 0-1 Al, 0-2,5 Ti, 0-1 Nb, 0-1 C, 0-5 W.
- 8. Verfahren nach einem der Patentansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Legierung einen Zusatz von weniger als 3, vorzugsweise weniger als 1 Gewichtsprozent ZrO<sub>2</sub> enthält.
- 9. Verfahren nach einem der Patentansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Wärmebehandlung im Temperaturbereich von 400-600°C während einer Behandlungsdauer von 1-10 Stunden durchgeführt wird.
- 10. Verfahren nach Patentanspruch 9, dadurch gekennzeichnet, Wärmebehandlung dass die im Temperaturbereich 450-550°C während einer von Behandlungsdauer von 1-5 Stunden durchgeführt wird.

### INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No PCT/CH87/00016

I. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER (if several classification symbols apply, Indicate all) *					
	to International Patent Classification (IPC) or to both Natio				
Int		4/12; C 23 C 30/00;	C 23 C 4/18		
II. FIELDS	S SEARCHED	1-N O			
Classification	Minimum Document	Classification Symbols			
		Sessification Symbols	<del></del>		
Int.Cl <sup>4</sup> C 23 C					
	Documentation Searched other the to the Extent that such Documents	nan Minimum Documentation are included in the Fields Searched			
	MENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		1		
Category *	Citation of Document, 11 with Indication, where appr	opriate, of the relevant passages 12	Relevant to Claim No. 13		
Y	FR,A,2482627 (METALLURGICAL November 1981, see cla lines 6-11,25-28; page 24; page 6, lines 1-12	ims 1-9;page 4,	1,2		
A	see claims 1-4;page 6	,lines 1-12	5-7		
Y	FR,C,2161645(CHRONALLOY AMERICAN CORP.)  06 July 1973, see claims 10-16; page 8 lines 23-24; page 9, lines 22-30, see claim 16				
A			9,10		
Α	FR,A,2207193 (UNION CARBIDE	CORP.)14 June 1974	1		
A	Patent Abstracts of Japan, Vol.9, No.160 (C-289) (1883), 04 July 1985, & JP, A, 6033364 (KOUEI SEIKOU K.K.) 20 February 1985				
A	FR,A,1357986 (LA SOUDURE ELECTRIQUE AUTOGENE PROCEDES ARCOS) 02 March 1964				
A	FR,A,2456143 (SPECIAL METAL 1980	S CORP.)05 December			
*Special categories of cited documents: 10  "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance  "E" earlier document but published on or after the international filing date  "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)  "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means  "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed  "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application but cited to understand the priority date and not in conflict with the application of the cited to understand the priority date and not in conflict with the application of the cited					
	IFICATION	Date of Mailing of this International Co	arch Report		
Date of the Actual Completion of the International Search  04 May 1987 (04.05.87)  Date of Mailing of this International Search Report  26 May 1987 (26.05.87)					
Internation	nal Searching Authority	Signature of Authorized Officer			
Eur	opean Patent Office				

## ANNEX TO 1HE INTERNATIONAL SEARCH REPORT ON

INTERNATIONAL APPLICATION NO. PCT/CH 87/00016 (SA 15954)

This Annex lists the patent family members relating to the patent documents cited in the above-mentioned international search report. The members are as contained in the European Patent Office EDP file on 13/05/87

The European Patent Office is in no way liable for these particulars which are merely given for the purpose of information.

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
FR-A- 2482627	20/11/81	BE-A- 886269 DE-A- 3035144 NL-A- 8004642 JP-A- 57009853 GB-A,B 2076019 SE-A- 8007443	16/03/81 26/11/81 16/12/81 19/01/82 25/11/81 17/11/81
FR-C- 2161645	06/07/73	DE-A,C 2208070 US-A- 3779720 GB-A- 1379946 US-A- 3886637 US-A- 3896244 JP-A- 48062628	24/05/73 18/12/73 08/01/75 03/06/75 22/07/75 01/09/73
FR-A- 2207193	14/06/74	DE-A,B,C 2356616 US-A- 3941903 GB-A- 1456644 CA-A- 1000127 CH-A- 591567 JP-A- 49081235	22/05/74 02/03/76 24/11/76 23/11/76 30/09/77 06/08/74
FR-A- 1357986		None	
FR-A- 2456143	05/12/80	DE-A,C 3017466 GB-A,B 2050424 JP-A- 55154542 CA-A- 1160077	13/11/80 07/01/81 02/12/80 10/01/84

For more details about this annex: see Official Journal of the European Patent Office, No. 12/82

## INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH 87/00016

I. KLA	I. KLASSIFIKATION DES ANMELDUNGSGEGENSTANDS (bei mehreren Klassifikationssymbolen sind alle anzugeben) 6					
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC						
1	Int Cl4. C 23 C 4/06; C 23 C 4/12; C 23 C 30/00; C 23 C 4/18					
1						
II. REC	CHERCHIERT	E SACHGEBIETE				
		Recherchierter M	Mindestprufstoff <sup>7</sup>	<del></del>		
Klassifik	kationssystem		Klassifikationssymbole			
Int. Cl.4						
Int. Ci.4		- 00 -				
		C 23 C				
<del> </del>		Becherchierte nicht zum Mindestprüfstoff	gehörende Veröffentlichungen, soweit diese			
ł		unter die recherchiert	en Sachgebiete fallen <sup>8</sup>	i		
<del></del>	<del></del>		- Cooligopiete failer			
111 5111						
		VERÖFFENTLICHUNGEN <sup>9</sup>				
Art*	Kennzeich	nung der Veröffentlichung <sup>11</sup> ,soweit erforderlic	h unter Angabe der maßgeblichen Teile <sup>12</sup>	Betr. Anspruch Nr. 13		
Y	FR,	A, 2482627 (METALLURGI	CAL INDUSTRIES)			
		20. November 1981				
		siehe Patentansprüche	1-9; Seite 4. Zeilen	1,2		
1		6-11, 25-28; Seite 5,				
		Seite 6, Zeilen 1-12				
A		siehe Patentansprüche	1-4: Seite 6. Zeilen	5-7		
		1-12	- 1, 50100 0, 2011011	~ '		
1	İ					
l <sub>Y</sub>	FR.	C, 2161645 (CHRONALLOY	AMERICAN CORD )			
_		6. Juli 1973	AMERICAN CORP.			
		siehe Patentansprüche	10-16. Soito 0	1 2		
		Zeilen 23-24; Seite 9,	10-10; Selle 0,	1,2		
A		giche Datentangeruch 1	Zerren 22-30	0.10		
_ A		siehe Patentanspruch 1	0	9,10		
,	177	3 2207102 (19170) 2275				
A		A, 2207193 (UNION CARB	IDE CORP.)			
	14.	Juni 1974				
_				'		
A	Pate	ent Abstracts of Japan,	Band 9, Nr. 160			
		(C-289)(1883), 4. Juli	1985,			
	<u> </u>		•/•			
* Beson	dere Kategorie	n von angegebenen Veroffentlichungen 10:				
"A" Ve	roffentlichung finiert aber ni	, die den allgemeinen Stand der Technik	"T" Spätere Veröffentlichung, die nach de	m internationalen An-		
	definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist meldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden "E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem interna- "E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem interna-					
tionalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist Verstandnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips						
"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritatsanspruch						
zw	eifelhaft ersch	einen zu lassen, oder durch die das Verof-	"X" Veroffentlichung von besonderer Bedet te Erfindung kann nicht als neu oder au	utung; die beanspruch-		
		n einer anderen im Recherchenbericht ge- Hichung belegt werden soll oder die aus einem	keit beruhend betrachtet werden	ir ermiderischer Tatig-		
and	deren besonde	ren Grund angegeben ist (wie ausgeführt)	"Y" Veroffentlichung von besonderer Bedet	utung; die beanspruch-		
"O" Veroffentlichung, die sich auf eine mundliche Offenbarung,			te Erfindung kann nicht als auf erfind	derischer Tätickeit be-		
l eine Renutzung eine Ausstellung oder andere Maßgahman fulle			ruhend betrachtet werden, wenn die einer oder mehreren anderen Veroffent	Veroffentlichung mit lichungen dieser Kate-		
gorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für						
, , ,	n, aber nach d	em beanspruchten Prioritatsdatum veroffent-	einen Fachmann naheliegend ist			
licht worden ist "&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist						
IV. BESCHEINIGUNG						
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche Absendedatum des internationalen Recherchenberichts						
The state of the s						
4. Mai 1987 2 6 MAY 1987			ן אוו ואוו			
	Internationale Recherchenbehorde   Unterschrift des bevollmachten Redigerseten					
,,,ter	onto the bed bevoluntating the bediefisteten					
Europäisches Patentamt  M. YAN MOL						

•		VERÖFFENTLICHUNGEN (Fortsetzung von Blatt 2) chnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der maßgeblichen Teile	Betr. Anspruch Nr.			
-+-	Kemizei	united as a state tentionary, action of the state of the				
		C ID A CO22264 (VOUEL CELVOU V V )				
		& JP, A, 6033364 (KOUEI SEIKOU K.K.) 20. Februar 1985				
A '	FR,	R, A, 1357986 (LA SOUDURE ÉLECTRIQUE AUTOGÈNE				
	PROCEDES ARCOS) 2. März 1964					
A	FR, A, 2456143 (SPECIAL METALS CORP.)					
	5. Dezember 1980					
			·			
		•				
	-					

# ANHANG ZUM INTERNATIONALEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE

INTERNATIONALE PATENTANMELDUNG NR. PCT/CH 87/00016 (SA 15954)

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten internationalen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben. Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am 13/05/87

Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

Im Recherchenbe- richt angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffent- lichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffent- lichung
FR-A- 2482627	20/11/81	BE-A- 886269 DE-A- 3035144 NL-A- 8004642 JP-A- 57009853 GB-A,B 2076019 SE-A- 8007443	16/03/81 26/11/81 16/12/81 19/01/82 25/11/81 17/11/81
FR-C- 2161645	06/07/73	DE-A,C 2208070 US-A- 3779720 GB-A- 1379946 US-A- 3886637 US-A- 3896244 JP-A- 48062628	24/05/73 18/12/73 08/01/75 03/06/75 22/07/75 01/09/73
FR-A- 2207193	14/06/74	DE-A,B,C 2356616 US-A- 3941903 GB-A- 1456644 CA-A- 1000127 CH-A- 591567 JP-A- 49081235	22/05/74 02/03/76 24/11/76 23/11/76 30/09/77 06/08/74
FR-A- 1357986		Keine	
FR-A- 2456143	05/12/80	DE-A,C 3017466 GB-A,B 2050424 JP-A- 55154542 CA-A- 1160077	13/11/80 07/01/81 02/12/80 10/01/84