



CONFÉDÉRATION SUISSE
OFFICE FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

① CH 649 410 A5

Brevet d'invention délivré pour la Suisse et le Liechtenstein
Traité sur les brevets, du 22 décembre 1978, entre la Suisse et le Liechtenstein

⑤ Int. Cl. 4: G 21 F 5/00
B 65 B 53/02
B 65 D 45/32
B 65 D 39/00

⑫ FASCICULE DU BREVET A5

⑲ Numéro de la demande: 5521/82

⑦ Titulaire(s):
Novatome, Le Plessis-Robinson (FR)
Commissariat à l'Energie Atomique, Paris 15e (FR)

⑳ Date de dépôt: 17.09.1982

⑧ Inventeur(s):
Blaive, Daniel, Gif-sur-Yvette (FR)
Limouzin, Dominique, Bagneux (FR)
Veron, Bernard, Savigny-sur-Orge (FR)

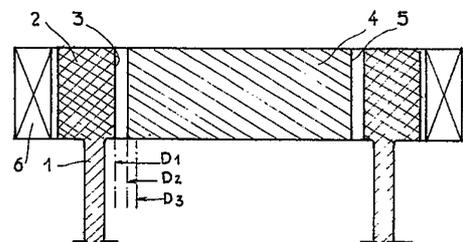
㉔ Brevet délivré le: 15.05.1985

④ Fascicule du brevet
publié le: 15.05.1985

⑦ Mandataire:
Bovard AG, Bern 25

⑤ Procédé et dispositif de fermeture étanche et d'ouverture d'un conteneur pour combustible irradié.

⑦ Procédé de fermeture étanche et d'ouverture d'un conteneur (1) pour combustible irradié, au moyen d'un bouchon (4) coopérant avec une ouverture du conteneur. Cette ouverture présente à sa partie supérieure (2) au moins une face interne cylindrique (3), le bouchon présente une face externe cylindrique (5), le diamètre de la face externe (5) du bouchon est légèrement supérieur au diamètre de la face interne (3) de l'ouverture, la mise en place du bouchon (4) s'effectuant par un chauffage rapide de la partie supérieure (2) de l'ouverture afin de provoquer sa dilatation permettant l'introduction du bouchon, la face interne (3) de l'ouverture venant alors s'appuyer fortement contre la face externe (5) du bouchon après rétablissement de l'équilibre thermique par suppression du chauffage, l'extraction du bouchon s'effectuant de la même façon par chauffage rapide de la partie supérieure (2) de l'ouverture.



REVENDICATIONS

1. Procédé de fermeture étanche et d'ouverture d'un conteneur pour combustible irradié, ce au moyen d'un bouchon coopérant avec une ouverture du conteneur, caractérisé en ce que l'ouverture présentant à sa partie supérieure au moins une face interne cylindrique, le bouchon présentant une face externe cylindrique, et le diamètre de la face externe du bouchon étant légèrement supérieur au diamètre de la face interne de l'ouverture, la mise en place du bouchon s'effectue par un chauffage rapide de la partie supérieure de l'ouverture afin de provoquer sa dilatation permettant l'introduction du bouchon, la face interne de l'ouverture venant alors s'appuyer fortement contre la face externe du bouchon après rétablissement de l'équilibre thermique par suppression du chauffage, et en ce que l'extraction du bouchon s'effectue de la même façon par chauffage rapide de la partie supérieure de l'ouverture.

2. Dispositif pour la mise en œuvre du procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il est constitué d'un bouchon présentant au moins une face externe cylindrique (5, 20, 21) venant s'emboîter dans la partie supérieure de l'ouverture du conteneur présentant au moins une face interne cylindrique (3, 12, 13), le diamètre de la face externe du bouchon étant légèrement supérieur à la face interne correspondante de l'ouverture; ce dispositif comporte en outre, pour la mise en place ou l'extraction du bouchon, une bobine électromagnétique alimentée en courant alternatif venant entourer la partie supérieure de l'ouverture pour y créer un échauffement rapide à effet superficiel.

3. Dispositif selon la revendication 2, caractérisé en ce que le bouchon est formé de deux parties (14, 15) concentriques, reliées par un voile flexible étanche (16, 17, 18), les deux parties (14, 15) ayant des faces externes cylindriques (20, 21) venant s'emboîter chacune dans deux logements concentriques de l'ouverture 2 sur des faces internes cylindriques correspondantes (12, 13), et en ce que la partie (15) du bouchon la plus extérieure présente un orifice interne 22 débouchant dans la zone du voile (16) et destiné à la préhension du bouchon.

4. Dispositif selon l'une des revendications 2 ou 3, caractérisé en ce que la face ou l'une des faces externes cylindriques du bouchon présente au moins une gorge concentrique permettant d'améliorer le contact de cette face avec la face correspondante de l'ouverture.

5. Dispositif selon l'une des revendications 2 à 4, caractérisé en ce que, de part et d'autre des faces internes de l'ouverture et externes du bouchon, sont ménagés une suite de bossages et d'évidements circulaires et concentriques à ces faces, un bossage sur l'une des pièces se trouvant en regard d'un évidement sur l'autre pièce et vice versa, de façon qu'il soit créé un obstacle au déplacement axial du bouchon par rapport à l'ouverture de chaque côté des faces de contact créant l'étanchéité.

6. Dispositif selon l'une des revendications 2 à 5, caractérisé en ce que les faces en contact créant l'étanchéité sont recouvertes d'une couche métallique dont la dureté est inférieure à celle des pièces du dispositif.

La présente invention est relative à un procédé et à un dispositif de fermeture étanche amovible pour conteneurs destinés au transport des combustibles nucléaires qui sont à la fois source de radiations et source de chaleur.

La rupture du gainage renfermant le combustible nucléaire peut provoquer une surpression à l'intérieur du conteneur. Le dispositif de fermeture doit pouvoir résister à cette surpression.

Il existe de nombreux dispositifs de fermeture étanche amovible pour conteneurs comprenant une partie formant ouverture du conteneur et un bouchon venant s'adapter sur cette ouverture. L'étanchéité est réalisée au moyen d'un joint pressé entre le bouchon et l'ouverture. L'effort de compression du joint est souvent obtenu par

un déplacement relatif de différentes pièces constituant le dispositif et qui coopèrent par l'intermédiaire de rampes usinées, de systèmes à vis, etc.

Lorsque l'on veut obtenir des étanchéités très grandes, on est amené à concevoir des bouchons capables d'exercer, lors de la fermeture, des efforts de compression sur le joint d'étanchéité relativement grands.

Lorsque, en plus, le dispositif de fermeture est soumis à une température élevée, le joint d'étanchéité doit être métallique; or les joints métalliques ne fournissent une bonne étanchéité que lorsqu'ils sont soumis à des efforts de compression assez grands.

Ces critères d'étanchéité absolue sous température élevée sont ceux que l'on rencontre dans des conteneurs renfermant du combustible nucléaire qui est à la fois une source de radiations et une source de chaleur.

Les bouchons connus capables de remplir ces conditions présentent des structures compliquées nécessitant des usinages précis et une mise en place délicate. D'autre part, si ces bouchons sont exposés aux radiations, leurs surfaces contaminées présentent des aspérités, gorges ou recoins qui sont néfastes pour la sécurité ou le contrôle.

La présente invention vise à pallier ces inconvénients. A cet effet, elle propose un procédé de fermeture étanche et d'ouverture d'un conteneur pour combustible irradié, ce au moyen d'un bouchon coopérant avec une ouverture du conteneur, caractérisé en ce que l'ouverture présentant à sa partie supérieure au moins une face interne cylindrique, le bouchon présentant une face externe cylindrique, et le diamètre de la face externe du bouchon étant légèrement supérieur au diamètre de la face interne de l'ouverture, la mise en place du bouchon s'effectue par un chauffage rapide de la partie supérieure de l'ouverture afin de provoquer sa dilatation permettant l'introduction du bouchon, la face interne de l'ouverture venant alors s'appuyer fortement contre la face externe du bouchon après rétablissement de l'équilibre thermique par suppression du chauffage, et en ce que l'extraction du bouchon s'effectue de la même façon par chauffage rapide de la partie supérieure de l'ouverture.

Les moyens permettant le chauffage rapide de l'ouverture sont de préférence constitués par une bobine électromagnétique alimentée en courant alternatif.

Selon un mode de réalisation de l'invention, il est prévu, sur la face cylindrique externe du bouchon, des gorges concentriques multipliant ainsi les zones effectives de contact et améliorant donc l'étanchéité lorsque le bouchon est en place.

Dans un tel dispositif de fermeture propre à la présente invention, on remarque que les pièces qui le constituent sont uniquement des pièces de révolution qui sont par conséquent très faciles à usiner.

D'autres avantages propres à cette invention apparaîtront lors de la description détaillée de l'exemple de réalisation qui va suivre, illustré par les figures annexées:

la fig. 1 représente une vue schématique en coupe d'un dispositif de fermeture selon l'invention;

les fig. 2 et 3 représentent une vue partielle en coupe d'une réalisation du dispositif de fermeture selon l'invention;

la fig. 2 montre la disposition relative des pièces lors de l'opération de mise en place ou de l'extraction du bouchon;

la fig. 3 montre la disposition de ces mêmes pièces lorsque le bouchon est en place;

la fig. 4 représente une vue en coupe d'un autre mode de réalisation du dispositif de fermeture selon l'invention.

On va décrire le principe de fonctionnement du dispositif de fermeture propre à l'invention en se reportant à la fig. 1.

Un conteneur (non représenté) comporte une ouverture 1 de forme générale cylindrique. L'ouverture 1 comporte un bord supérieur 2 d'épaisseur plus importante et présentant une face interne cylindrique 3 de forme géométrique assez rigoureuse. Un bouchon 4 de forme générale cylindrique présente une face externe cylindrique 5 de forme géométrique assez rigoureuse. Le bouchon est destiné à venir se loger dans l'ouverture de façon que les faces cylindriques 3 et 5 soient pressées l'une contre l'autre afin de réaliser la fermeture

étanche. Pour effectuer la mise en place du bouchon, on dispose autour du bord supérieur 2 de l'ouverture une bobine électromagnétique 6 alimentée en courant alternatif qui produit un échauffement rapide de la pièce 2 selon un processus bien connu. Il s'ensuit une dilatation qui amène le diamètre de sa face interne 3 à la valeur D_1 . Le bouchon qui n'est pas chauffé a un diamètre D_2 légèrement inférieur au diamètre D_1 , et son introduction peut s'effectuer sans difficulté. Lorsque cette introduction est faite, on enlève la bobine ou on la déconnecte électriquement; il s'ensuit un refroidissement et un équilibre thermique entre les pièces 2 et 4. Comme la face 3 a un diamètre à froid D_3 inférieur à D_2 , il se produit un frettage des pièces 2 et 3; les faces 3 et 5 sont pressées l'une contre l'autre énergiquement. Même si l'ensemble ainsi formé est ultérieurement chauffé, par exemple par les radiations des produits contenus, le bouchon et l'ouverture se dilatent simultanément, ce qui ne modifie pas beaucoup le frettage de ces deux pièces qui reste efficace pour réaliser l'étanchéité.

Pour effectuer l'ouverture du conteneur, il suffit de replacer la bobine alimentée autour de la pièce 2. On réalise ainsi un chauffage rapide et à effet superficiel, de telle sorte que le chauffage ne concerne pratiquement que la pièce 2, le bouchon restant pratiquement froid.

Lorsque cela est réalisé, la pièce 2 est suffisamment dilatée pour créer un jeu entre les faces 3 et 5 et permettre l'extraction du bouchon sans effort.

Nous remarquons la simplicité de forme des pièces réalisant cette fermeture. D'autre part, les manœuvres de mise en place ou d'extraction du bouchon se font sans effort, ce qui élimine des possibilités de fausse manœuvre. La force avec laquelle les faces 3 et 5 sont pressées l'une contre l'autre est fonction uniquement des dimensions des pièces et de leur matière; elle est indépendante des manœuvres effectuées, ce qui augmente la fiabilité de l'étanchéité réalisée.

Les fig. 2 et 3 montrent une réalisation particulière du dispositif de fermeture propre à notre invention. Les faces cylindriques 3 et 5 sont les deux faces qui viennent en contact afin de réaliser l'étanchéité. De part et d'autre de la face 3 se trouve un bossage circulaire 7 suivi d'un évidement circulaire 9, et de part et d'autre de la face 5 se trouve un évidement circulaire 8 suivi d'un bossage circulaire 10. En position de fermeture (fig. 3) correspondant à l'équilibre thermique, les faces 3 et 5 sont pressées l'une contre l'autre, et l'ensemble des bossages et des évidements 7, 8, 9 et 10 est disposé de façon à laisser un léger espace 11 entre les pièces 2 et 4, le diamètre de cet espace 11 étant successivement inférieur puis supérieur au diamètre des faces 3 et 5 en contact. Cette disposition crée un obstacle efficace au déplacement axial du bouchon qui peut être dû, par exemple, à un choc externe ou à une surpression interne.

On pourrait prévoir ainsi une multitude de bossages et d'évidements alternés créant un labyrinthe de part et d'autre des faces 3 et 5.

Ces bossages latéraux présentent aussi l'avantage de protéger des chocs ou rayures les faces 3 et 5 dont l'absence de défauts est essentielle pour créer l'étanchéité.

Lors de la mise en place ou de l'extraction du bouchon (fig. 2), la dilatation de la pièce 2 doit être telle que le diamètre D_3 du bossage 7 soit supérieur au diamètre D_4 du bossage 10.

Dans le mode de réalisation correspondant aux fig. 2 et 3, il est d'autre part prévu sur la face externe 5 du bouchon 4 des gorges 11 circulaires et concentriques destinées à améliorer l'étanchéité. En effet, si un défaut géométrique mineur existe sur l'une au moins des faces 3 ou 5, ou si le bouchon n'est pas disposé exactement dans l'axe de l'ouverture, le contact entre les faces 3 et 5 risque de ne s'effectuer qu'au voisinage d'une arête. La présence des gorges diminue la rigidité superficielle du bouchon et permet une multiplication des zones de contacts entre les faces 3 et 5 par la multiplication des arêtes.

Un autre mode de réalisation du dispositif de fermeture selon l'invention est représenté en fig. 4. Sur cette figure, on voit l'ouverture 1 du conteneur présentant un bord supérieur 2 qui comporte deux faces internes cylindriques et concentriques 12, 13, la face 13 la plus extérieure ayant un diamètre supérieur à celui de la face 12. Le bouchon est composé essentiellement de deux pièces cylindriques coaxiales 14, 15 reliées de façon étanche par des voiles élastiques 16, 17, 18 formant soufflet. Le bouchon vient s'appuyer, lorsqu'il est introduit dans l'ouverture, sur un épaulement interne 19 de cette ouverture. Son positionnement est ainsi rigoureux.

Les pièces 14 et 15 ont leur face externe 20, 21 adaptées aux faces correspondantes 12, 13 de façon que, lors de l'équilibre thermique, il se réalise simultanément un frettage. L'étanchéité est donc double dans ce dispositif. La liaison élastique 16, 17, 18 permet d'absorber les déplacements selon l'axe des pièces 14 et 15 lors des variations de température afin d'éviter des glissements entre les différentes surfaces en contact réalisant l'étanchéité. Un évidement 22 est prévu dans la partie 15 du bouchon afin de permettre sa préhension sans que ce bouchon ne présente de protubérance qui risquerait de l'exposer aux chocs.

Pour tous les modes de réalisation conformes à la présente invention, il peut être utile de prévoir sur les faces cylindriques venant en contact, afin de réaliser l'étanchéité, un revêtement métallique dont la dureté est inférieure à celle des matériaux constituant le bouchon et l'ouverture. Ce revêtement peut être composé de nickel chimique.

Le dispositif de fermeture propre à notre invention a d'autre part l'avantage, lorsqu'il est utilisé pour des conteneurs renfermant des produits radioactifs, d'avoir des surfaces pouvant être contaminées qui sont très restreintes et qui présentent un aspect lisse sans relief ni cavité.

Il est bien entendu que l'on peut, sans sortir du cadre de l'invention, imaginer des variantes et des perfectionnements de détails et de même envisager l'emploi de moyens équivalents.

Fig 4

