

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 052 725 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
30.08.2006 Bulletin 2006/35

(51) Int Cl.:
H01Q 15/14 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **00401204.3**

(22) Date de dépôt: **02.05.2000**

(54) **Surface réfléchissant les ondes électromagnétiques et procédé pour sa réalisation**

Verfahren und Herstellung für eine elektromagnetische wellen reflektierende Oberfläche

Method of manufacturing a microwave reflective surface

(84) Etats contractants désignés:
DE ES GB IT

(30) Priorité: **10.05.1999 FR 9905901**

(43) Date de publication de la demande:
15.11.2000 Bulletin 2000/46

(73) Titulaire: **EADS SPACE Transportation SAS**
75116 Paris (FR)

(72) Inventeur: **Van Den Berghe, Jean-Louis**
78410 Flins sur Seine (FR)

(74) Mandataire: **Bonnetat, Christian et al**
CABINET BONNETAT
29, rue de St. Pétersbourg
75008 Paris (FR)

(56) Documents cités:
FR-A- 2 275 359 **GB-A- 2 256 529**
US-A- 4 609 923 **US-A- 4 926 910**
US-A- 5 771 027

EP 1 052 725 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen, toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

[0001] La présente invention concerne les surfaces réfléchissant les ondes électromagnétiques, telles que les réflecteurs d'antenne, les blindages électromagnétiques, les guides d'ondes, etc ... ainsi qu'un procédé pour la réalisation de ces surfaces.

[0002] On connaît déjà des surfaces réfléchissant les ondes électromagnétiques --ci-après dénommées surfaces réfléchissantes--, qui sont réalisées par des feuilles de métal mises en forme, par exemple par emboutissage, leur conférant une structure autoporteuse. Cependant, de telles surfaces présentent une masse importante, de sorte que leurs dimensions sont généralement limitées. De plus, du fait de leur masse, elles ne peuvent être montées à bord d'engins spatiaux.

[0003] Aussi, pour remédier à ces inconvénients de masse et de limitation de dimensions, on a déjà proposé de réaliser des surfaces réfléchissantes en métallisant, par toute méthode connue (projection, galvanoplastie, dépôt sous vide, peinture conductrice, etc ...) des supports en une matière composite fibres de carbone - matrice de résine polymérisée. On peut ainsi obtenir des surfaces réfléchissantes de masse acceptable et de dimensions désirées. Cependant, ces surfaces réfléchissantes présentent des inconvénients. Tout d'abord, on constate que les portions rectilignes des fibres de carbone desdits supports introduisent une polarisation parasite indésirable dans le rayonnement électromagnétique réfléchi par lesdites surfaces. Ceci est dû au fait que les fibres de carbone réfléchissent en partie le rayonnement électromagnétique incident, alors que la résine polymérisée de la matrice, disposée entre lesdites fibres, est relativement transparente audit rayonnement.

[0004] De plus, il peut se produire des décharges électriques parasites locales entre les extrémités en regard de fibres de carbone rompues --ces fibres étant conductrices-- ce qui engendre des parasites dans ledit rayonnement réfléchi.

[0005] Enfin, la métallisation desdits supports composites présente en général un état de surface tellement lisse que le rayonnement thermique reçu par un tel réflecteur est concentré au foyer de ce dernier. Aussi, lorsque la source du réflecteur se trouve au foyer, il est nécessaire de protéger thermiquement ladite source, par exemple en recouvrant la surface active du réflecteur par une peinture diffusante.

[0006] La présente invention a pour objet de remédier aux inconvénients des surfaces réfléchissantes à support composite, tout en permettant d'obtenir des surfaces réfléchissantes de légèreté comparable.

[0007] A cette fin, selon l'invention, la surface rigide réfléchissant les ondes électromagnétiques, notamment pour réflecteur d'antenne, blindage électromagnétique et guide d'ondes, est remarquable en ce qu'elle est constituée d'un entrelacs de fils électriquement conducteurs qui sont constitués superficiellement d'un alliage métallique stable de diffusion assurant la solidarisation desdits fils entre eux et la rigidité de ladite surface.

[0008] Ainsi, grâce à la présente invention, on élimine les fibres de carbone et leurs inconvénients (polarisation parasite et décharges de rupture). Par ailleurs, puisque, dans ledit entrelacs, les fils conducteurs se croisent en formant des microfacettes, la surface, lorsqu'elle se présente sous la forme d'un réflecteur d'antenne, ne focalise plus l'énergie calorifique au seul foyer ; au contraire, cette énergie thermique passe par une tache focale. Il en résulte que la source est soumise à un flux thermique plus faible et que la protection thermique de la source et du réflecteur peut être moins complexe. Il n'est plus nécessaire de recouvrir la surface active du réflecteur de peinture diffusante, ce qui évite les distorsions engendrées par celle-ci.

[0009] Pour obtenir la surface réfléchissante rigide conforme à la présente invention, on peut :

- réaliser un entrelacs souple de fils électriquement conducteurs dont la superficie est métallique et revêtue d'un métal d'apport, ledit métal d'apport ayant un point de fusion inférieur à celui du métal superficiel desdits fils et ledit métal d'apport et ledit métal superficiel étant aptes à diffuser réciproquement l'un dans l'autre lorsqu'ils sont portés à une température au moins égale au point de fusion dudit métal d'apport pour former un alliage métallique stable de diffusion, dont la température de fusion est supérieure au point de fusion dudit métal d'apport et croît en direction du point de fusion dudit métal superficiel avec l'intensité de ladite diffusion;
- conformer ledit entrelacs souple à la forme souhaitée pour ladite surface rigide réfléchissant les ondes électromagnétiques ; et
- élever la température dudit entrelacs souple, ainsi conformé, au-delà du point de fusion dudit métal d'apport pour obtenir la formation dudit alliage métallique de diffusion, entraînant la solidarisation desdits fils entre eux et la rigidification dudit entrelacs, qui forme alors ladite surface rigide.

[0010] Cet entrelacs souple peut être réalisé de différentes manières, par exemple par tricotage, guilage, tressage, nappage, tissage ou bien encore par la mise en oeuvre des méthodes de fabrication de produits fibreux non tissés. Toutefois, l'entrelacs sous forme d'un tricot s'est révélé particulièrement avantageux, notamment en ce qui concerne la diffusion du flux thermique reçu par ladite surface réfléchissante.

[0011] Les fils électriquement conducteurs peuvent être constitués d'une âme métallique recouverte dudit métal d'apport. Dans ce cas, le métal superficiel est donc celui de l'âme. Cependant, en variante, les fils électriquement conducteurs

EP 1 052 725 B1

peuvent être constitués d'une pluralité de couches coaxiales, dont au moins certaines sont réalisées en une matière -- électriquement conductrice ou éventuellement isolante-- différente dudit métal superficiel.

[0012] Parmi les métaux utilisés pour la réalisation des fils électriquement conducteurs, on peut citer les métaux bons conducteurs de l'électricité, tels que l'or, l'argent, le cuivre, etc ... ou bien encore les alliages à faible coefficient de dilatation thermique, tels que certains ferro-nickel, ou bien encore d'autres métaux ou alliages métalliques.

[0013] Les métaux d'apport sont choisis parmi les métaux ou des alliages à bas point de fusion, tels que l'étain ou l'indium, susceptibles de former un alliage stable par diffusion avec le métal superficiel.

[0014] D'excellents résultats ont été obtenus, en choisissant le cuivre comme métal superficiel et l'indium comme métal d'apport.

[0015] La section des fils électriquement conducteurs peut être circulaire, avec un diamètre compris de préférence entre 6 et 20 microns, ou bien aplatie, avec une épaisseur comprise également de préférence entre 6 et 20 microns et une largeur comprise de préférence entre 0,2 et 1,5 mm. Dans ces cas, l'épaisseur du revêtement du métal d'apport peut être comprise entre 10 Angström et 1 micron.

[0016] De préférence, afin de communiquer à ladite surface une épaisseur souhaitée, on prévoit d'appliquer une pression uniforme sur l'entrelacs souple conformé, pendant l'élévation de température.

[0017] La surface conforme à la présente invention peut être uniforme, sans trous. Dans ce cas, on prévoit un entrelacs relativement serré et l'application de ladite pression uniforme permet d'obtenir les éventuels jours de l'entrelacs. En variante, ladite surface peut comporter des trous, prévus au moment de la réalisation dudit entrelacs.

[0018] Dans un mode de réalisation préféré, la surface obtenue par l'entrelacs rigidifié est renforcée par un renfort accolé contre l'une des faces dudit entrelacs et solidarisé de celle-ci. Ainsi, l'entrelacs rigidifié ne forme alors que la partie réfléchissante active de ladite surface. Un tel renfort peut présenter une structure composite fibres - matrice polymérisée. Il est alors avantageux que la solidarisation de la surface et du renfort soit obtenue par collage à l'aide de la résine de ladite matrice, le renfort étant formé sur ladite surface. Il faut bien entendu, à cet effet, que la température de polymérisation de la résine soit inférieure à la température de fusion de l'alliage métallique stable de diffusion.

[0019] On voit ainsi que, grâce à l'invention, on obtient une surface réfléchissant les ondes électromagnétiques par brasage par diffusion des fils électriquement conducteurs de l'entrelacs.

[0020] Par la mise en oeuvre de la présente invention, on a obtenu, entre autres, des réflecteurs d'antenne pouvant fonctionner à des fréquences comprises entre 18 GHz et plus de 45 GHz.

[0021] Les figures du dessin annexé feront bien comprendre comment l'invention peut être réalisée. Sur ces figures, des références identiques désignent des éléments semblables.

[0022] La figure 1 montre, en plan, un exemple d'entrelacs de fils électriquement conducteurs utilisé dans la mise en oeuvre de la présente invention.

[0023] La figure 2 montre, également en plan, une variante de l'entrelacs de la figure 1.

[0024] Les figures 3 et 4 sont des coupes respectivement suivant les lignes III-III et IV-IV des figures 1 et 2.

[0025] Les figures 5 et 6 illustrent, en coupe, des variantes de réalisation des fils conducteurs utilisés pour former l'entrelacs des figures 1 et 2.

[0026] Les figures 7A à 7F illustrent différentes phases du procédé de réalisation d'un réflecteur d'antenne conforme à la présente invention.

[0027] Sur la figure 1, on a représenté un entrelacs 1 de fils électriquement conducteurs 2 et 3 entrecroisés. Sur cette figure 1, à des fins de simplification de dessin, l'entrelacs 1 est représenté sous la forme d'un tissage à fils de chaîne 2 et à fils de trame 3, bien que l'entrelacs 1 pourrait être avantageusement constitué de mailles tricotées.

[0028] On remarquera que, dans l'entrelacs 1 de la figure 1, les fils électriquement conducteurs 2 et 3 ménagent entre eux des vides 4.

[0029] Comme on peut le voir sur les figures 3 et 4, chaque fil 2 et 3 comporte une âme 5, par exemple de cuivre, revêtue superficiellement d'un revêtement 6 en un métal à bas point de fusion, tel que l'indium. Le diamètre d des fils 2 et 3 peut être compris de préférence entre 6 et 20 microns, tandis que l'épaisseur e du revêtement 6 peut être comprise entre 10 Angström et 1 micron.

[0030] Dans le mode de réalisation de la figure 2, l'entrelacs 7 est semblable à l'entrelacs 1 de la figure 1 à la différence près que les fils conducteurs de trames et de chaînes 2 et 3 sont tissés de façon plus serrée de façon à pratiquement éliminer les vides 4.

[0031] On sait que lorsqu'ils sont chauffés à une température au moins égale au point de fusion de l'indium, l'indium et le cuivre diffusent l'un dans l'autre pour former un alliage de diffusion stable dont le point de fusion est compris entre celui de l'indium et celui du cuivre et est d'autant plus élevé que température à laquelle sont soumis le cuivre et l'indium est plus élevée.

[0032] On conçoit donc aisément que, si les entrelacs 1 et 7 sont soumis à une élévation de température, au-delà du point de fusion de l'indium, en étant soumis à une pression uniforme, les fils conducteurs 2 et 3 au contact les uns des autres vont être l'objet de la formation superficielle d'un alliage stable de diffusion indium-cuivre.

[0033] La figure 3 illustre le contact des fils 2 et 3 à un de leurs points de croisement, tandis que la figure 4 illustre le

contact de deux fils 2 et 3 parallèles.

[0034] Après formation de cet alliage stable, les fils 2 et 3 des entrelacs 1 et 7 sont solidarisés les uns des autres, ce qui rigidifie lesdits entrelacs.

[0035] Bien entendu, si pendant l'élévation de température, les entrelacs 1 et 7 sont conformés à des formes désirées pour l'entrelacs rigidifié, la rigidification fixera la forme définitive desdits entrelacs.

[0036] Sur les figures 3 et 4, on a supposé que les fils 2 et 3 présentaient une section circulaire. Comme on peut le voir en variante sur la figure 5, lesdits fils pourraient présenter une section oblongue. Dans ce cas, l'épaisseur de ladite section peut être comprise entre 6 et 20 microns et la largeur L peut être comprise entre 0,2 et 1,5 mm, l'épaisseur ℓ étant la même que précédemment. Par ailleurs, au lieu de ne comporter qu'une âme 5 et un revêtement superficiel 6, les fils 2 et 3 pourraient présenter une structure à plusieurs couches superposées. Sur la figure 6, on a représenté une variante de réalisation desdits fils 2 et 3 dans laquelle une couche intermédiaire 8 est interposée entre l'âme 5 et le revêtement superficiel 6. Bien entendu, dans ce cas, la couche 8 doit être en un métal apte à former un alliage de diffusion stable avec le revêtement 6.

[0037] Sur les figures 7A à 7F, on a représenté un moule 10 correspondant à la forme convexe d'un réflecteur d'antenne. Pour obtenir ledit réflecteur d'antenne, on effectue les opérations suivantes :

- sur le moule 10, on applique un entrelacs 1, 7 de fils électriquement conducteurs 2 et 3, en tendant ledit entrelacs (figure 7A) ;
- puis on fixe périphériquement ledit entrelacs 1, 7 ainsi appliqué sur le moule 10 par tout moyen 11 désiré, par exemple un cordon de mastic (voir figure 7B) ;
- sur l'entrelacs 1, 7 ainsi fixé sur le moule 10, on applique une peau de matage 12 --préalablement réalisée sur le moule 10-- que l'on fixe par tout moyen approprié 13, par exemple également un cordon de mastic (figures 7B et 7C) ;
- l'ensemble du moule 10, de l'entrelacs 1, 7 et de la peau de matage 12 est alors introduit dans un autoclave 14, dans lequel ledit ensemble est soumis à une élévation de température, au-delà du point de fusion de l'indium, tout en lui appliquant une pression uniforme P1, par exemple par l'intermédiaire d'une vessie à vide (non représentée), agissant sur la peau de matage 12 ;
- dans ces conditions, de la façon décrite ci-dessus, il se forme superficiellement un alliage métallique de diffusion cuivre-indium à la surface des fils électriquement conducteurs 2 et 3 de sorte que l'entrelacs 1, 7 se rigidifie à la forme du moule 10 ;
- après démarouflage (figure 7D), il est alors possible de napper, sur la face convexe de l'entrelacs 1, 7, un renfort 15 de matière composite fibres - matrice polymérisable (voir la figure 7E) ;
- après nappage du renfort composite 15, celui-ci est polymérisé dans un autoclave 16 avec applicateur d'une pression P2 ;
- pendant la polymérisation du renfort 15, la résine solidarise l'entrelacs 1, 7 dudit renfort 15 et l'on obtient ainsi une surface réfléchissant les ondes électromagnétiques, constituée dudit entrelacs 1, 7 et de son renfort arrière 15.

[0038] L'élévation de température dans l'étuve 14 conduisant au brasage par diffusion de l'entrelacs 1, 7 peut être de 0,1 °C par minute, depuis la température ambiante jusqu'à la température désirée pour la diffusion, compatible avec la température de la polymérisation ultérieure de la résine du renfort 15.

[0039] L'entrelacs 1, 7 est maintenu à cette température de diffusion désirée pendant une durée adaptée au brasage par diffusion, après quoi le refroidissement peut être naturel.

Revendications

1. Procédé pour la réalisation d'une surface rigide réfléchissant les ondes électromagnétiques, caractérisé :

- en ce qu'on réalise un entrelacs (1, 7) souple de fils électriquement conducteurs (2, 3) dont la superficie est métallique et revêtue d'un métal d'apport (6), ledit métal d'apport (6) ayant un point de fusion inférieur à celui du métal superficiel desdits fils et ledit métal d'apport (6) et ledit métal superficiel (5) étant aptes à diffuser réciproquement l'un dans l'autre lorsqu'ils sont portés à une température au moins égale au point de fusion dudit métal d'apport (6) pour former un alliage métallique stable de diffusion, dont la température de fusion est supérieure au point de fusion dudit métal d'apport (6) et croît en direction du point de fusion dudit métal superficiel avec l'intensité de ladite diffusion ;
- en ce qu'on conforme ledit entrelacs souple (1, 7) à la forme souhaitée pour ladite surface rigide réfléchissant les ondes électromagnétiques ; et
- en ce qu'on élève la température dudit entrelacs souple (1, 7), ainsi conformé, au-delà du point de fusion

EP 1 052 725 B1

dudit métal d'apport (6) pour obtenir la formation dudit alliage métallique de diffusion, entraînant la solidarisation desdits fils (2, 3) entre eux et la rigidification dudit entrelacs (1, 7), qui forme alors ladite surface rigide.

2. Procédé selon la revendication 1,
5 **caractérisé en ce que** ledit entrelacs souple (1,7) est réalisé par tricotage.
3. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2,
caractérisé en ce que ledit entrelacs souple (1,7) est réalisé de façon à former une surface uniforme.
- 10 4. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2,
caractérisé en ce que ledit entrelacs souple (1,7) est réalisé de façon à former une surface percée de trous.
5. Procédé selon l'une des revendications 1 à 4,
15 **caractérisé en ce que** ledit entrelacs souple (1,7) est réalisé avec des fils électriquement conducteurs (2,3) dont au moins l'une des dimensions transversales (d , ℓ) est inférieure à 20 microns.
6. Procédé selon la revendication 5,
caractérisé en ce que l'épaisseur (e) du revêtement de métal d'apport (6) est comprise entre 10 Angström et 1
20 micron, lorsque la section desdits fils a une dimension (d , ℓ) au plus égale à 20 microns.
7. Procédé selon l'une des revendications 1 à 6,
caractérisé en ce que, pendant l'élévation de température, l'entrelacs souple (1, 7) conformé est soumis à pression.
8. Procédé selon l'une des revendications 1 à 7,
25 **caractérisé en ce qu'**on accole un renfort (15) contre l'une des faces dudit entrelacs et **en ce qu'**on solidarise ledit renfort (15) de ladite face de ce dernier.
9. Procédé selon la revendication 8,
caractérisé en ce qu'on réalise ledit renfort (15) en une structure composite fibres-matrice polymérisée.
30
10. Procédé selon la revendication 9,
caractérisé en ce que ladite structure composite de renfort est réalisée directement sur ledit entrelacs (1, 7) rigidifié et est solidarisée de ce dernier par la résine de ladite matrice.
35

Claims

1. A process for producing a rigid surface reflecting electromagnetic waves,
40 **characterized in that** :
 - a flexible interlacement (1, 7) of electrically conducting wires (2, 3), the surface of which is metallic and coated with a filler metal (6), is produced, said filler metal (6) having a melting point below that of the surface metal of said wires, and both said filler metal (6) and said surface metal (5) being able to diffuse mutually one into the other when they are heated to a temperature at least equal to the melting point of said filler metal (6) in order to form a stable metal diffusion alloy, the melting temperature of which is above the melting point of said filler metal (6) and increases toward the melting point of said surface metal with the intensity of said diffusion;
 - said flexible interlacement (1, 7) is shaped to the shape desired for said rigid surface reflecting electromagnetic waves; and
 - the temperature of said flexible interlacement (1, 7), thus shaped, is raised beyond the melting point of said filler metal (6) in order to form said metal diffusion alloy, causing said wires (2, 3) to be fastened together and resulting in the rigidification of said interlacement (1, 7), which then forms said rigid surface.
2. The process as claimed in claim 1, **characterized in that** said flexible interlacement (1, 7) is produced by knitting.
- 55 3. The process as claimed in claim 1 or 2, **characterized in that** said flexible interlacement (1, 7) is produced for forming an uniform surface.
4. The process as claimed in claim 1 or 2,

characterized in that said flexible interlacement (1, 7) is produced for forming a surface including holes.

- 5
5. The process of any of claims 1 to 4,
characterized in that said flexible interlacement (1, 7) is produced with electrically conducting wires (2, 3) of which at least one of the transverse dimensions (d, 1) is less than 20 microns.
- 10
6. The process as claimed in claim 5,
characterized in that the thickness (e) of the coating of filler metal (6) is between 10 angströms and 1 micron when the cross section of said wires has a dimension (d, 1) at most equal to 20 microns.
- 15
7. The process as claimed in any one of claims 1 to 6,
characterized in that, during the temperature rise, the shaped flexible interlacement (1, 7) is subjected to pressure.
8. The process as claimed in anyone of claims 1 to 7,
characterized in that a reinforcement (15) is placed against one of the faces of said interlacement and that said reinforcement (15) is fastened to said face of the latter.
- 20
9. The process as claimed in claim 8,
characterized in that said reinforcement (15) has a fiber/cured-matrix composite structure.
- 25
10. The process as claimed in claim 9,
characterized in that said reinforcement composite structure is produced directly on said rigidified interlacement (1, 7) and is fastened to the latter by the resin of said matrix.

Patentansprüche

- 30
1. Verfahren zur Herstellung einer steifen Reflektionsfläche für elektromagnetische Wellen,
dadurch gekennzeichnet:
- 35
- **dass** ein weiches Geflecht (1, 7) aus elektrisch leitenden Fäden (2, 3) hergestellt wird, dessen Oberfläche metallisch und von einem Metallzusatz (6) überzogen wird, wobei der Metallzusatz (6) einen Schmelzpunkt aufweist, der unterhalb desjenigen des Oberflächenmetalls der Fäden liegt und der Metallzusatz (6) und das Oberflächenmetall (5) so ausgebildet sind, dass sie wechselseitig ineinander diffundieren, wenn sie auf einer Temperatur wenigstens gleich dem Schmelzpunkt des Metallzusatzes (6) gehalten werden, um eine diffusionsbeständige Metalllegierung zu bilden, deren Schmelztemperatur größer als der Schmelzpunkt des Metallzusatzes (6) ist und in Richtung des Schmelzpunktes des Oberflächenmetalls mit der Intensität der Diffusion wächst;
 - **dass** das weiche Geflecht (1, 7) an die gewünschte Form für die steife Reflektionsfläche für elektromagnetische Wellen angepasst wird; und
 - **dass** die Temperatur des so angepassten, weichen Geflechts (1, 7) über den Schmelzpunkt des Metallzusatzes (6) hinaus erhöht wird, um die Bildung der Metalllegierung durch Diffusion zu erhalten, was die Verbindung der Fäden (2, 3) untereinander und die Versteifung des Geflechts (1, 7), welches dann die steife Oberfläche bildet, mit sich bringt.
- 45
2. Verfahren nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, dass das weiche Geflecht (1, 7) durch Strickwerk hergestellt wird.
- 50
3. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet, dass das weiche Geflecht (1, 7) derart hergestellt wird, dass es eine gleichförmige Oberfläche bildet.
- 55
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet, dass das weiche Geflecht (1, 7) derart hergestellt wird, dass es eine von Löchern durchbrochene Oberfläche bildet.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet, dass das weiche Geflecht (1, 7) mit elektrisch leitenden Fäden (2, 3) hergestellt wird, bei denen wenigstens eine der Querabmessungen (d, l) kleiner als 20 µm ist.

EP 1 052 725 B1

6. Verfahren nach Anspruch 5,
dadurch gekennzeichnet, dass die Dicke (e) des Überzugs aus Metallzusatz (6) zwischen 10 Å und 1 µm liegt, wohingegen der Querschnitt der Fäden eine Abmessung (d, l) von höchstens gleich 20 µm hat.
- 5 7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet, dass während der Temperaturerhöhung das angepasste, weiche Geflecht (1, 7) einem Druck ausgesetzt wird.
- 10 8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet, dass eine Verstärkung (15) an einer der Flächen des Geflechts angefügt wird und dass die Verstärkung (15) mit der Fläche desselben fest verbunden wird.
- 15 9. Verfahren nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet, dass die Verstärkung (15) aus einer Verbundstruktur Faser/Polymermatrix hergestellt wird.
- 20 10. Verfahren nach Anspruch 9,
dadurch gekennzeichnet, dass die Verbundstruktur der Verstärkung direkt auf dem versteiften Geflecht (1, 7) hergestellt wird und mit diesem durch das Kunstharz der Matrix fest verbunden wird.

20

25

30

35

40

45

50

55

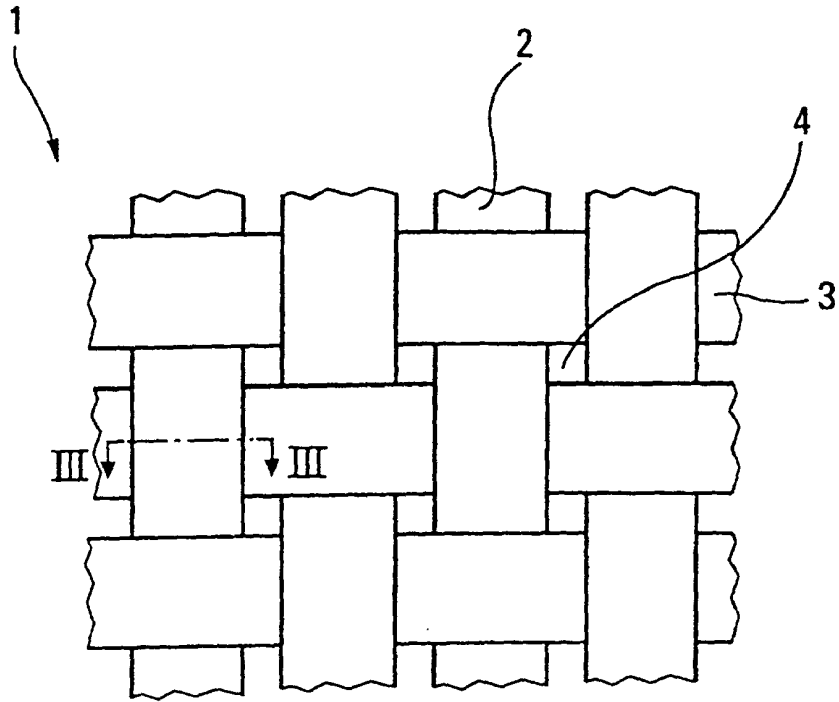


Fig. 1

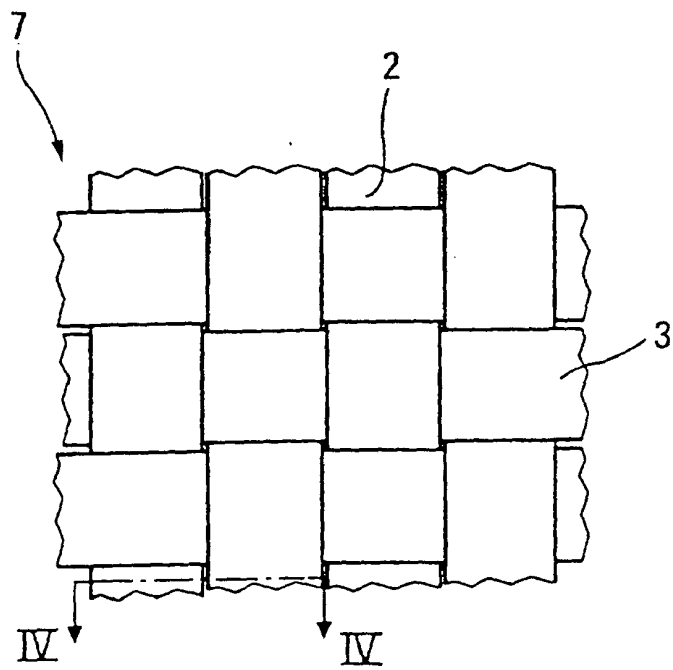


Fig. 2

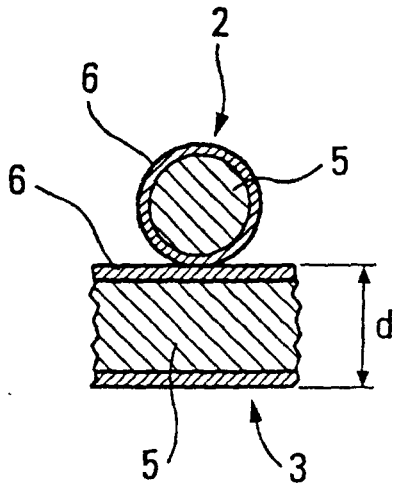


Fig. 3

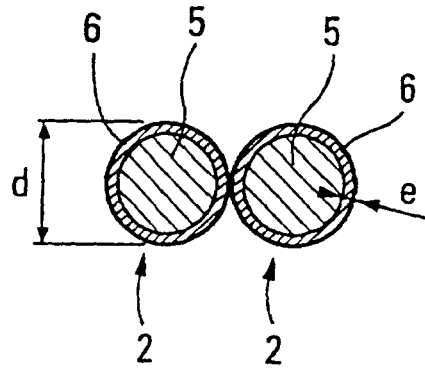


Fig. 4

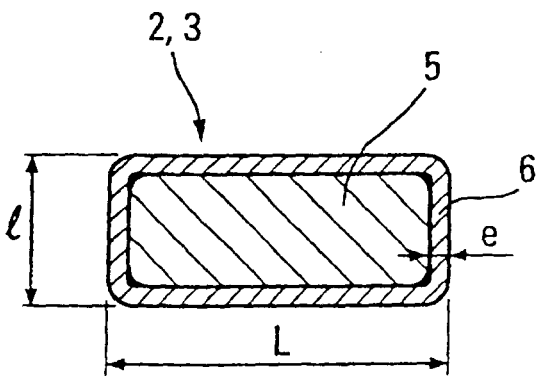


Fig. 5

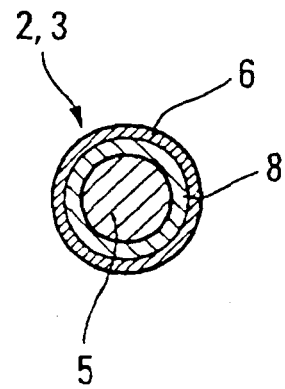


Fig. 6

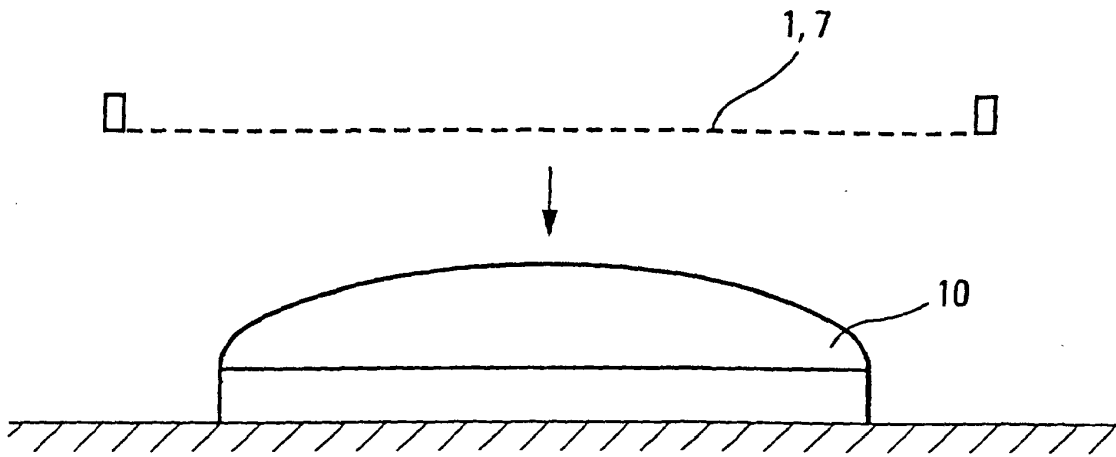


Fig. 7A

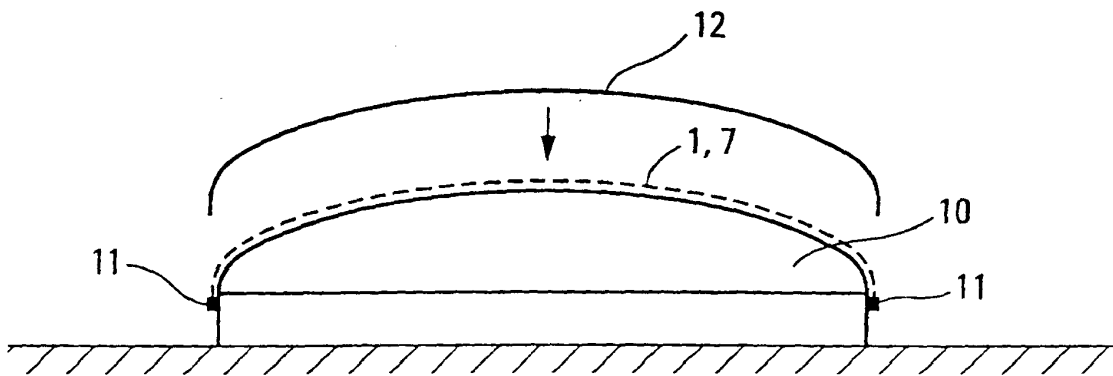


Fig. 7B

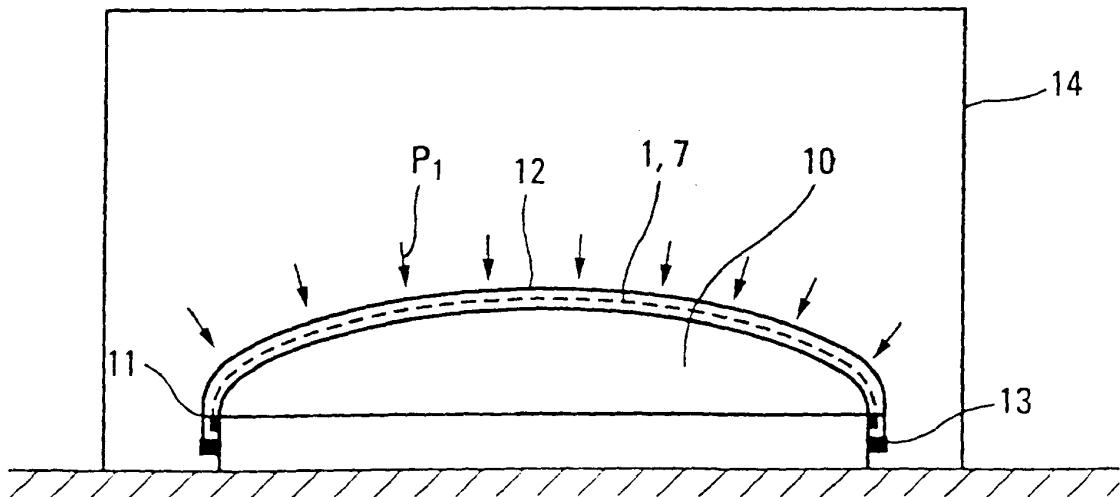


Fig. 7C

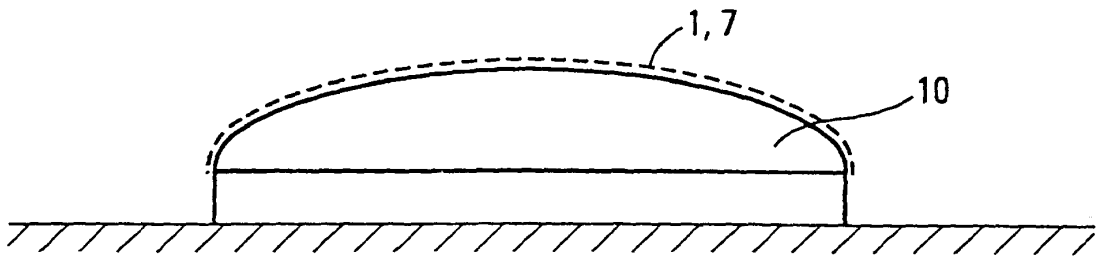


Fig. 7D

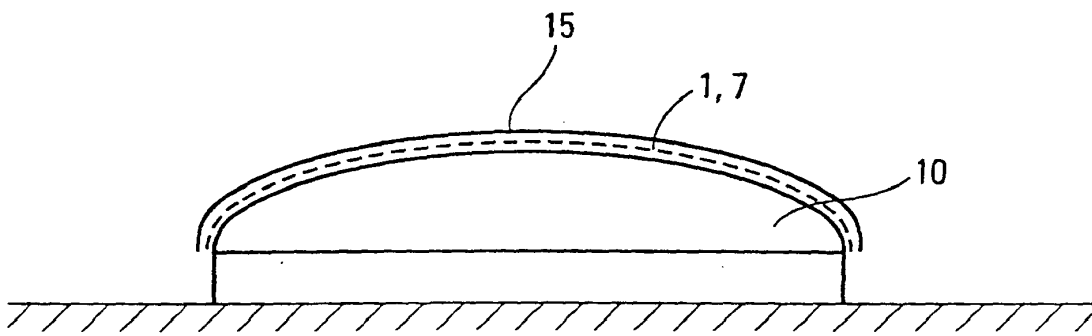


Fig. 7E

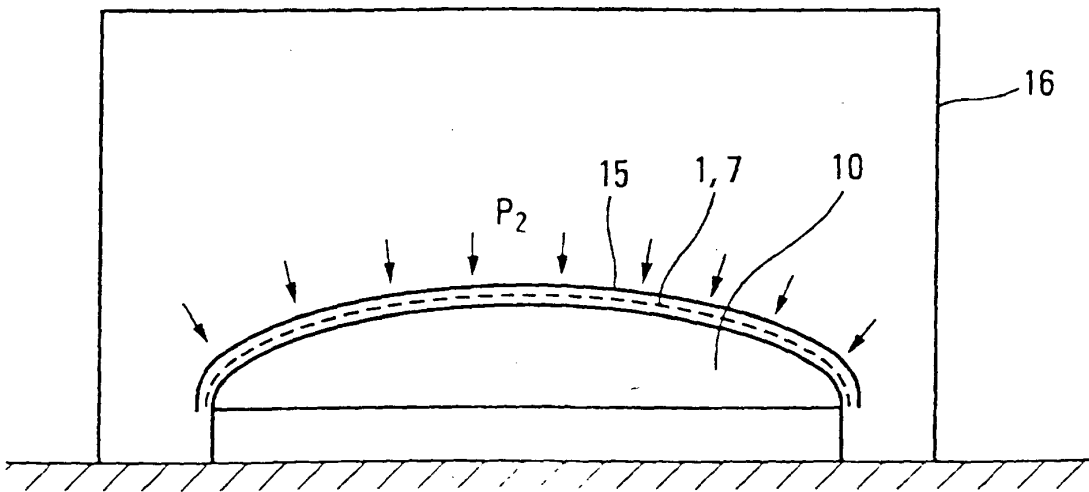


Fig. 7F