

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第6719210号
(P6719210)

(45) 発行日 令和2年7月8日(2020.7.8)

(24) 登録日 令和2年6月18日(2020.6.18)

(51) Int.Cl.

F 1

B 32 B	18/00	(2006.01)
B 64 C	1/00	(2006.01)
B 64 D	33/04	(2006.01)
F 01 D	25/00	(2006.01)
F 01 D	25/30	(2006.01)

B 32 B	18/00	A
B 64 C	1/00	B
B 64 D	33/04	
F 01 D	25/00	L
F 01 D	25/00	X

請求項の数 8 外国語出願 (全 14 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号

特願2016-1541(P2016-1541)

(22) 出願日

平成28年1月7日(2016.1.7)

(65) 公開番号

特開2016-196181(P2016-196181A)

(43) 公開日

平成28年11月24日(2016.11.24)

審査請求日 平成31年1月7日(2019.1.7)

(31) 優先権主張番号 14/593,682

(32) 優先日 平成27年1月9日(2015.1.9)

(33) 優先権主張国・地域又は機関

米国(US)

(73) 特許権者 500520743

ザ・ボーイング・カンパニー

The Boeing Company

アメリカ合衆国、60606-2016

イリノイ州、シカゴ、ノース・リバーサイ

ド・プラザ、100

(74) 代理人 110002077

園田・小林特許業務法人

(72) 発明者 キース、ウィリアム・ピー。

アメリカ合衆国 イリノイ 60606,

シカゴ、ノース・リバーサイド・プラ

ザ 100

審査官 伊藤 寿美

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】ハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料(CMC)(10)であつて、

セラミックマトリクス(24)内のフィラメント(22)を含む第1の表面板(14)と、

セラミックマトリクス(24)内のフィラメント(22)を含む第2の表面板(16)と、

前記第1の表面板(14)と前記第2の表面板(16)との間で両方の表面板に接着されたコア(12)と
を含み、

前記ハイブリッドサンドイッチ型のCMC(10)は温度勾配に曝されるように構成されており、前記温度勾配では前記第1の表面板(14)が前記第2の表面板(16)よりも高い温度環境に曝され、前記第1の表面板(14)と前記第2の表面板(16)は、互いの 0.9×10^{-6} ミクロン/メートル/°C(0.5×10^{-6} ミクロン/メートル/°F)内にある、ほぼ一致した熱膨張率を有し、前記第1の表面板(14)は前記第2の表面板(16)よりも高い圧縮強度を有し、前記第2の表面板(16)は、前記第1の表面板(14)よりも高い引張強度を有し、前記第1の表面板(14)の前記フィラメント(22)の直径は、前記第2の表面板(16)の前記フィラメント(22)の直径よりも少なくとも2倍大きい、ハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料

(C M C) (1 0)。

【請求項 2】

前記第 1 の表面板 (1 4) が、前記第 1 の表面板 (1 4) の引張強度よりも 1 . 5 倍高い圧縮強度を有し、前記第 2 の表面板 (1 6) が、前記第 2 の表面板 (1 6) の圧縮強度よりも 1 . 5 倍高い引張強度を有する、請求項 1 に記載のハイブリッドサンドイッチ型の C M C (1 0)。

【請求項 3】

前記第 1 の表面板 (1 4) の前記フィラメント (2 2) と前記第 2 の表面板 (1 6) の前記フィラメント (2 2) は同じ化学成分を有し、前記第 1 の表面板 (1 4) の前記セラミックマトリクス (2 4) と前記第 2 の表面板 (1 6) の前記セラミックマトリクスは同じ化学成分を有し、前記第 1 の表面板 (1 4) の前記フィラメント (2 2) の体積率は、前記第 2 の表面板 (1 6) の前記フィラメント (2 2) の体積率と等しい、請求項 1 または 2 に記載のハイブリッドサンドイッチ型の C M C (1 0)。

【請求項 4】

前記ハイブリッドサンドイッチ型の C M C (1 0) は円筒形である、請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型の C M C (1 0)。

【請求項 5】

前記第 1 の表面板 (1 4) は、前記第 2 の表面板 (1 6) よりも直交異方性が高い、請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型の C M C (1 0)。

【請求項 6】

前記第 1 の表面板 (1 4) の前記フィラメント (2 2) と前記セラミックマトリクス (2 4) との間の界面強度は、前記第 2 の表面板 (1 6) の前記フィラメント (2 2) と前記セラミックマトリクス (2 4) との間の界面強度よりも強い、請求項 1 から 5 のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型の C M C (1 0)。

【請求項 7】

前記ハイブリッドサンドイッチ型の C M C (1 0) は、航空機排気システム (3 4) の部品の一部であり、前記第 1 の表面板 (1 4) は前記航空機排気システム (3 4) の排気ガスの流路 (4 2) に面する、請求項 1 から 6 のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型の C M C (1 0)。

【請求項 8】

請求項 1 に記載のハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料 (C M C) (1 0) を製造する方法であって、

セラミックマトリクス (2 4) 内のフィラメント (2 2) のプリプレグ層を含む第 1 の表面板 (1 4) をツール上に積層する (5 4) ことと、

前記第 1 の表面板 (1 4) 上にコア (1 2) を積層する (5 6) ことと、

積層スタックを提供するために、セラミックマトリクス (2 4) 内のフィラメント (2 2) のプリプレグ層を含む第 2 の表面板 (1 6) を前記コア (1 2) 上に積層する (5 8) ことと、

前記積層スタックを第 1 の温度で硬化させる (6 0) ことと、

前記ハイブリッドサンドイッチ型の C M C (1 0) を提供するために、第 2 の温度において前記積層スタックを焼結する (6 2) ことと

を含む方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【 0 0 0 1 】

本発明は概して、セラミックマトリクス複合材料に関し、より具体的には、温度勾配に曝されるハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合構造に関する。

【背景技術】

【 0 0 0 2 】

セラミックマトリクス複合材料 (C M C) は、中に強化材料 (例 : 微粒子、ウィスカ、

10

20

30

40

50

不織纖維、織纖維)が組み込まれたセラミックマトリクスからなる複合材料である。CMCは比較的軽量で、高い動作温度に耐えうるため、航空宇宙の用途における使用に魅力的な材料である。例えば、CMCは重量が軽く、現在使われる金属ベースの構造(例:チタンとニッケルベースの合金)よりも排気温度への長時間の暴露に耐えうるため、排気システムの部品の構成に有用でありうる。

【0003】

同一の2つの表面板の間に接着された荷重伝達コアを含むCMCのサンドイッチ構造は、航空機の用途において排気用部品として研究されてきた(米国特許出願公開広報第2009/0004425号明細書参照)。使用中、サンドイッチ型のCMC部品は、サンドイッチ構造全体に高い温度勾配が存在する時、特に表面板が例えば円筒形サンドイッチ構造内に拘束されている時に、応力に曝されうる。具体的には、高い温度環境(「高温の表面板」)に曝される表面板は膨張する、又は膨張しようとするが、低温環境(「低温の表面板」)に曝される対向する表面板によって阻まれる。この結果、高温の表面板には、低温の表面板による膨張抵抗に起因する圧縮応力がかかり、低温の表面板には、高温の表面板による収縮抵抗が原因で引張応力がかかりうる。ある極端な条件下では、上記の競合する力により、サンドイッチ型のCMC部品が構造的限界にまで達し、構造上のダメージが起きる可能性がある。

【0004】

従って、従来技術には克服すべき課題と限界がある。具体的には、温度勾配条件下での回復力が改善された、より頑丈なサンドイッチ型のCMC構造が必要である。

【発明の概要】

【0005】

本発明に一態様によれば、ハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料(CMC)が開示される。ハイブリッドサンドイッチ型のマトリクス(CMC)は、セラミックマトリクス内のフィラメントを含む第1の表面板と、セラミックマトリクス内のフィラメントを含む第2の表面板と、第1の表面板と第2の表面板との間で両方の表面板に接着されたコアとを含む。ハイブリッドサンドイッチ型のCMCは温度勾配に曝されるように構成されており、この温度勾配では第1の表面板が第2の表面板よりも高い温度環境に曝される。第1の表面板と第2の表面板は、ほぼ一致する熱膨張率を有し、第1の表面板は第2の表面板よりも高い圧縮強度を有しうる。

【0006】

本発明の別の態様によれば、ハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料(CMC)が開示される。ハイブリッドサンドイッチ型のCMCは、セラミックマトリクス内のフィラメントを含む第1の表面板と、セラミックマトリクス内のフィラメントを含む第2の表面板と、第1の表面板と第2の表面板との間で両方の表面板に接着されたコアとを含みうる。第1の表面板と第2の表面板はほぼ一致する熱膨張率を有しうるが、フィラメントの直径、フィラメントの化学的性質、直交異方性の度合い、及びフィラメントとセラミックマトリクスとの間の界面強度の内の少なくとも一つにおいて異なっていてよい。

【0007】

本発明の別の態様によれば、ハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料(CMC)を製造する方法が開示される。本方法は、第1の表面板と第2の表面板とを提供することを含むことができ、第1の表面板と第2の表面板は各々、セラミックマトリクスのスラリ前駆体のフィラメントを含み、第1の表面板と第2の表面板は、フィラメントの直径、直交異方性の度合い、及びフィラメントとセラミックマトリクスとの間の界面強度の内の少なくとも一つにおいて異なっている。本方法は更に、第1の表面板をツール上に積層することと、第1の表面板上にコアを積層することと、ツール上に積層スタックを提供するためにコア上に第2の表面板を積層することとを含みうる。加えて、本方法は更に、積層スタックを第1の温度で硬化させることと、ハイブリッドサンドイッチ型のCMCを提供するために、第2の温度において積層スタックを焼結するこ

10

20

30

40

50

ととを含みうる。

【0008】

前述の特徴、機能及び利点は、様々な実施形態において個別に実現可能であるか、又は、以下の説明及び図面を参照して更なる詳細が理解されうる、更に別の実施形態において組み合わされうる。

【図面の簡単な説明】

【0009】

【図1】本発明に従って構成されたハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料(CMC)を示す斜視図である。

【図2】本発明に従って構成された、図1の断面2-2を示す断面図である。

10

【図3】本発明の一態様に従って構成された、ハイブリッドサンドイッチ型のCMCの第1の表面板を示す、図2の詳細3を示す拡大図である。

【図4】本発明の一態様に従って構成された、ハイブリッドサンドイッチ型のCMCの第2の表面板を示す、図2の詳細4を示す拡大図である。

【図5】本発明の方法に従って第1の表面板を提供するための、プリプレグフィラメント層の直交異方性レイアップを示す概略斜視図である。

【図6】本発明の方法に従って第2の表面板を提供するために、プリプレグフィラメント層の疑似等方性積層を概略的に示す斜視図である。

【図7】本発明の一態様に従って構成された、ハイブリッドサンドイッチ型のCMCのハニカムコア構造を示す、図2の詳細7を示す拡大図である。

20

【図8】本発明の別の態様に従って構成された、泡状コア構造を示す、図7と同様の拡大図である。

【図9】本発明の別の態様に従って構成された、トラスコア構造を示す、図7と同様の拡大図である。

【図10】本発明のハイブリッドサンドイッチ型のCMCから形成された部品を有しうる排気システムを有する航空機を示す斜視図である。

【図11】本発明のハイブリッドサンドイッチ型のCMCから形成された中央本体と排気ノズルを示す、図10の断面11-11を示す断面図である。

【図12】本発明の方法に従ってハイブリッドサンドイッチ型のCMCを製造するのに使用されうる一連のステップを示すフロー図である。

30

【発明を実施するための形態】

【0010】

図面は必ずしも原寸に比例しておらず、開示された実施形態はしばしば概略的に示されていることを理解すべきである。更に当然ながら、下記の詳細説明は単なる例であり、本発明又は本発明の用途及び使用を限定するものではない。従って、本発明を説明の便宜上特定の実施形態として図示し説明しているが、本発明を、他の様々な種類の実施形態及び他の様々なシステム及び環境において実行することができる事が理解されるだろう。

【0011】

ここで図面、特にハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料(CMC)10を示す図1～2を参照する。本明細書に記載される「CMC」という語は、セラミックマトリクスに組み込まれた一又は複数の強化材料からなる材料を指すものである。加えて、「ハイブリッドサンドイッチ型のCMC」という語は、2つのCMC表面板の間にコアを有するCMC材料を指し、2つの表面板は少なくとも一つの物理特性において異なっている。非限定的な例として、ハイブリッドサンドイッチ型のCMC10は、以下に更に詳細に説明するように、航空機のエンジンの排気システムの部品であつてよい。ハイブリッドサンドイッチ型のCMC10は、第1の表面板14と第2の表面板16との間に接着されたコア12を含みうる。第1の表面板14と第2の表面板16は両方とも、CMC材料から形成されうる。本発明の一態様では、第1の表面板14、第2の表面板16、及びコア12は各々円筒形の構造を形成することができ、これにより、ハイブリッドサンドイッチ型のCMC10の全体形状は、図示したように中央開口部18を有する円筒形で

40

50

ある。あるいは、ハイブリッドサンドイッチ型のC M C 1 0は、別の種類の閉じた構成を有することができる、又は表面板1 4及び1 6のたわみによっては2つの表面板1 4及び1 6への応力を完全に軽減することができないように拘束されうる。従って、ハイブリッドサンドイッチ型のC M C 1 0は、例えば非限定的に、立方体、球、円錐の形状等の他の三次元形状を有しうる。

【0012】

ある動作条件下では、ハイブリッドサンドイッチ型のC M C 1 0は高い温度勾配に曝されるため、第1の表面板1 4（「高温の」表面板）が第2の表面板1 6（「低温の」表面板）よりも高温の環境（例：高温の排気ガス）に曝されうる。本明細書に記載される「高い温度勾配」は、第1の表面板1 4と第2の表面板1 6との間の温度差が少なくとも200°F以上である条件を指すものである。更に、用途によっては、音を低減する又は吸収するようにハイブリッドサンドイッチ型のC M C 1 0を音響学的に処理することができる。例えば、更なる高温環境に曝されるように構成された表面板（例：第1の表面板1 4）は、表面板を貫通して形成された孔2 0を有していてよく、これにより、音が中に進入してコア1 2の内側で緩和されうる。図2においては第1の表面板1 4を内側の表面板として図示したが、幾つかの用途においては、高温環境に曝される表面板は外側の表面板であってよいことに留意したい。

【0013】

高い温度勾配条件下で、高温の表面板1 4が、低温の表面板1 6よりも軸方向、半径方向、及び周方向に膨張しようとする。この膨張する傾向は、第1の（高温の）表面板1 4における圧縮応力の蓄積、及び第2の（低温の）表面板1 6における引張応力の蓄積の原因になりうる。上記条件下でハイブリッドサンドイッチ型のC M C 1 0への応力を耐えられるようにするために、第1の表面板1 4が引張強度よりも高い圧縮強度を呈するように第1の表面板1 4のC M C材料を調整することができる。非限定的な可能性として、第1の（高温の）表面板1 4の圧縮強度は、引張強度を約1.5倍以上、上回ってもよい。上記調整により、ほぼ同等の引張強度及び圧縮強度に達しやすいうように材料が構成されている場合よりも、表面板1 4の圧縮強度をより高めることができるようになりうる。同様に、第2の表面板が圧縮強度よりも高い引張強度を呈するように、第2の（低温の）表面板1 6のC M C材料を構成することが可能である。非限定的な可能性として、第2の表面板1 6の引張強度は、圧縮強度を約1.5倍以上、上回ってもよい。上記調整により、同等の引張強度及び圧縮強度に達しやすいうように材料が構成されている場合よりも、第2の表面板1 6の引張強度をより高めることができるようになりうる。本明細書に記載される「圧縮強度」という語は、表面板が主に周方向及び軸方向に圧縮された時にその力に耐える能力を指すものであり、「引張強度」という語は、表面板が、主に周方向及び軸方向に膨張するように引っ張られた時にその力に耐える能力を指すものである。これらの強度は、初期状態にある材料の、又は材料に孔又はダメージが存在する時のものであってよい。非限定的な例として、第1の表面板1 4は約25キロポンド／平方インチ（k s i）を上回る圧縮強度と、約5k s iを上回る引張強度を有し、第2の表面板1 6は、約25k s iを上回る引張強度と、約5k s iを上回る圧縮強度を有しうる。上記設計の結果、ハイブリッドサンドイッチ型のC M C 1 0は、高い温度勾配条件下で、ほぼ同一の引張強度及び圧縮強度を有する2つの表面板を使用する従来技術の非ハイブリッドサンドイッチ型のC M Cと比べてより改善されたロバスト性及び構造強度を呈しうる。

【0014】

ここで、第1の表面板1 4と第2の表面板1 6の成分をより詳細に示す図3～4を参照する。第1の表面板1 4と第2の表面板1 6は各々、セラミックマトリクス2 4に組み込まれたフィラメント2 2からなっていてよい。更に、第1の表面板1 4と第2の表面板1 6は各々、セラミックマトリクス2 4で予め含浸されたフィラメント2 2の一又は複数の硬化プリプレグ層2 6から形成されうる（図5～6及び下記の詳細説明参照のこと）。フィラメント2 2は、繊維の直径に対する長さの比率が200以上の連続繊維であってよく、連続繊維は単向性の不織テープ又は織布の形態であってよい。連続繊維はセラミック織

10

20

30

40

50

維であつてよいが、幾つかの場合において、非酸化性コーティングでコーティングされる金属繊維及び／又は炭素繊維も使用可能である。しかしながら、フィラメント22は、例えば非限定的に、短／非連続繊維、ウィスカ、又は微粒子等の他の種類の強化材料であつてもよい。加えて、セラミックマトリクス24には、酸化アルミニウム(Al_2O_3)、酸化マグネシウム(MgO)、及びムライト($3\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$)等の酸化物セラミック、及び炭化ケイ素(SiC)、窒化ホウ素(BN)、及び炭素(C)等の非酸化物セラミックが含まれうるが、多数の他の種類のセラミックマトリクスも使用可能である。

【0015】

第1の表面板14と第2の表面板16とは両方とも、一致する又はほぼ一致する熱膨張率(CTE)を有するCMC材料から形成することができ、これによりハイブリッドサンディッシュ型のCMC10が製造中に使用される高温焼結ステップに耐えることができるようになる。本明細書に記載される「密接に一致するCTE」とは、互いの約 0.5×10^{-6} ミクロン／メートル／°F内にあるCTEを指すものである。ある場合には、上記のようなCTEの小さな(0.5×10^{-6} ミクロン／メートル／°Fの)変化は許容可能であり、有益でさえありうる。例えば、動作中に高温に曝された表面板14が表面板16よりもわずかに低いCTEを有する場合、製造中に焼結温度よりも下がることにより、第1の表面板14において残留引張応力が発生し、表面板16において残留圧縮応力が発生する。この残留応力により、動作中に温度勾配に曝された時に引き起こされる対向応力が部分的に相殺され、これにより、ハイブリッドのCMC10が動作中の高い温度勾配に、より耐えやすくなりうる。

【0016】

一致する又は密接に一致するCTEを提供するために、第1の表面板14と第2の表面板16は同じ又は類似の化学成分(すなわち、同じフィラメント成分及び同じセラミックマトリクス成分)を有していてよく、マトリクス24におけるフィラメント22の同じ又は類似の体積率を有していてよい。またある場合に、表面板14と表面板16は、2つの表面板14と16のCTEが少なくとも密接して一致している限り、フィラメント22及び／又はセラミックマトリクス24の化学成分は異なっていてよいことに留意したい。後に更に詳しく説明するように、第1の表面板14と第2の表面板16は、フィラメント22の直径、フィラメント22の化学的性質、直交異方性の度合い、及びフィラメント22とマトリクス24との間の界面強度の内の少なくとも一つにおいて異なっていてよい。この違いにより、第1の表面板14の圧縮強度が高められ、第2の表面板16の引張強度が高められる。一つの可能性としては、第1の表面板14のフィラメント22は、第2の表面板16のフィラメント22の直径(d)よりも大きい直径(d)を有しうる(図3～4参照)。例えば、第1の表面板14のフィラメント22の直径は、第2の表面板16のフィラメント22の直径より少なくとも約2～10倍大きくてよく、ある場合にはこの範囲を越えて拡張されうる。上記構成において、第1の表面板14のフィラメント22の直径が大きいことで、マイクロ座屈に対するこれらのフィラメントの耐性及び／又は第1の表面板14に圧縮ひずみがかかった時の局所的なピーク応力に起因する故障に対するこれらのフィラメントの耐性が改善され、第1の表面板14の圧縮強度が上がりうる。更に、直径の小さいフィラメントの製造上の構造欠陥を減らすことができるため、第2の表面板16の直径の小さいフィラメント22の引張強度が改善されうる。

【0017】

あるいは、第1の表面板14と第2の表面板16それぞれの圧縮強度と引張強度を調節するために、フィラメント22の化学成分を変えることができる。例えば、様々な割合のケイ酸塩(又は他の分子又はエレメント)を有する酸化アルミニウム(Al_2O_3)のフィラメントを使用して、表面板14と16それぞれの圧縮強度及び引張強度を調整することができるが、フィラメント22の化学成分を多数の他の方法で変化させることができる。表面板14と16のフィラメント22の化学成分の上記の変化を利用して、例えば第1の表面板14のCTEをわずかに低くするなど、表面板14と16の相対CTEを調整す

10

20

30

40

50

ることも留意したい。

【0018】

別の可能性としては、第1の表面板14と第2の表面板16のフィラメント22は、周囲のセラミックマトリクス24との界面強度において異なっている場合がある。具体的には、第1の表面板14のフィラメント22とセラミックマトリクス24との間の界面強度は、第2の表面板16のフィラメント22とセラミックマトリクス24との間の界面強度よりも高くてよい。第1の表面板14の界面強度が高いことで、第2の表面板16に対する第1の表面板14の圧縮特性が高まる可能性があるが、第2の表面板16の界面強度が低いために、第1の表面板14に対する第2の表面板16の引張特性が高まる可能性がある。

10

【0019】

第1の表面板14と第2の表面板16のフィラメント22とセラミックマトリクス24との間の界面強度を調整するために、幾つかの方法が使用される。例えば、セラミックマトリクス24のフィラメント22及び／又は添加物上のコーティングを利用して、第1の表面板14のフィラメント22とセラミックマトリクス24との間の化学的適合性を高めることで、第1の表面板14の圧縮強度を高めることができる。あるいは、低密度（又はより多孔質の）セラミックマトリクス24、又は適合性のないコーティングを第2の表面板16に使用して、フィラメント22とセラミックマトリクス24との間の界面強度を低くすることができる。複合材料の界面強度を調節するためのこれらの方法、及び他の方法は当業者によって理解されるものである。加えて、表面板14と16の界面強度、及びこれら表面板の相対的な圧縮及び引張強度を必要に応じて調整するために、上記の取り組みを単独で使用する、又は組み合わせて使用することができる。

20

【0020】

第1の表面板14と第2の表面板16それぞれの圧縮強度及び引張強度を調節する更に別の取り組みとして、第1の表面板14と第2の表面板16の相対的な直交異方性の度合いを変えることもできる。本明細書に記載される「直交異方性」という語は、表面板の特性が表面板の平面において異なる方向に変化することを意味し、「疑似等方性」という語は、表面板の特性が表面板の平面において全ての方向に同じであることを意味する。具体的には、第1の表面板14の直交異方性を第2の表面板16よりも高くすることができ、第2の表面板16を疑似等方性にすることができる。具体的には、第1の表面板14を形成するのに使用されるプリプレグ層26は、（第2の表面板16より）直交異方性が高い積層を有していてよく、この積層において多数のフィラメント22が他の方向（例：45°、-45°、60°、-60°等）よりも0°及び／又は90°等の方向に配向されている（図5参照）。更に、第2の表面板16を形成するのに使用されるプリプレグ層26は疑似等方性積層を有していてよく、この積層において、0°、45°、-45°、及び90°の方向にそれぞれ同じ量のフィラメント22が配向されている（図6参照）。当業者は、代替の疑似等方性積層では、例えば0°、60°、及び-60°の方向等の他の方向にも同じ量のフィラメント22が配向されていてよいことが理解されるだろう。この積層配置の結果として、直交異方性がより高い第1の表面板14の圧縮性能が改善され、疑似等方性の第2の表面板16の引張性能は、-45°と45°に配向されたフィラメント（及び／又は-60°及び60°に配向されたフィラメント等）により、孔、欠陥、又は他のダメージ周囲の引張荷重を伝達することができる荷重経路が供給されうるため、改善されうる。図4～5に単向性フィラメントを有するプリプレグ層26を示したが、同様の積層の概念を織フィラメントを有するプリプレグ層にも適用することができることに更に留意したい。

30

【0021】

本明細書に記載される表面板14及び16それぞれの圧縮強度及び引張強度を調節する概念を個別に、又は組み合わせて使用することができる。例えば、ある配置構成では、第1の表面板14は、第2の表面板16よりも直径が大きいフィラメントと、高い界面強度の両方を有しうる。別の例として、第1の表面板14は、第2の表面板16よりも直径が

40

50

大きいフィラメント、高い界面強度、及び更に高い直交異方性積層を有しうる。

【0022】

ここで、コア12の実行可能な構造を示す図7～9を参照する。コア12は、ハニカム構造28(図7)と、泡状構造30(図8)、又はトラス構造32は、表面板14と16(図9)を結合させる斜め材を含んでいるが、当業者に明らかな他の多数の種類のコア構造を使用することが可能である。コア12は、第1の表面板14と第2の表面板16のCTEと一致する、又はほぼ一致する(すなわち、0.5×10-6ミクロン/メートル/°F内の)CTEを有しうる。これに関しては、コア12は、第1の表面板14と第2の表面板16と同じ又は類似の化学成分(すなわち同じフィラメント及びマトリクス成分)を有するCMCから形成することができる。あるいは、コア12は、第1の表面板14と第2の表面板16のCTEと一致する、又はほぼ一致するCTEを有する他の高温耐性材料から形成することができる。10

【0023】

ハイブリッドサンドイッチ型のCMC10の非限定的な適用例を、図10～11に示す。具体的には、ハイブリッドサンドイッチ型のCMC10を、航空機のエンジン36の排気システム34の中に組み込むことができる。排気システム34には、排気ノズル38と、排気ノズル38内部の半径方向に、ノズルから本体までの排気ガスの流路42を画定する中央本体40とが含まれる。ハイブリッドサンドイッチ型のCMC10は、排気ノズル38と中央本体40のいずれか、あるいは両方の少なくとも一部を形成していくよく、図示したように、流路42の高温燃焼ガスに面する第1の表面板14の圧縮強度が高くなるように調整され、流路42の反対側に面する第2の表面板16の引張強度が高くなるように調整される。エンジン36の開始中、又はエンジン36のアイドリングからフルパワーへの加速中等、排気システム34における急速な温度変化の間に、ハイブリッドサンドイッチ型のCMCは高い温度勾配に曝されうる。第1の表面板14と第2の表面板16の圧縮強度及び引張強度を調整することにより、第1の表面板14の熱膨張が大きいことに起因する応力に耐えるハイブリッドサンドイッチ型のCMCの能力が、従来技術のサンドイッチ型の非ハイブリッドCMCと比べて改善されうる。20

【0024】

ここで、本発明のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10を製造する方法を示す図12を参照する。ブロック50から開始し、第1の表面板14のプリプレグ層26をスタッカ状に積層して、第1の表面板14を提供することができる。必要に応じて、上述したように、第1の表面板14に直交異方性積層を確立することができる(図5参照)。プリプレグ層26は、セラミックマトリクス24のスラリ前駆体で予め含浸されたフィラメント布として得ることができる、又はプリプレグ層26は、セラミックマトリクス24のスラリ前駆体にフィラメント布を浸すことによって作製することができる。30

【0025】

第1の表面板14を次に、図示したように、次のブロック54に従って、円筒形ツール(又はハイブリッドサンドイッチ型のCMC10を所望の形状に成形することができる他の適切なツール)上に積層することができる。次のブロック56及び58に従って、ツール上に積層スタッカを提供するために、コア12を次に第1の表面板14上に積層することができ、第2の表面板16をコア12上に積層することができる。必要に応じて、第2の表面板16のプリプレグ層26を積層して、上述したように、疑似等方性の配置を確立することができる(図6参照)。第1の表面板14と同じく、第2の表面板16のプリプレグ層26を、セラミックマトリクス24のスラリ前駆体で予め含浸されたフィラメント布として得ることができる、又はプリプレグ層26は、セラミックマトリクス24のスラリ前駆体にフィラメント布を浸すことによって作製することができる。40

【0026】

次のブロック60に従って、ツール上の積層スタッカを次に第1の温度で圧縮し硬化させることができ、セラミックマトリクス24の化合物により、单一構造として取り扱うことができ、それ自体の重量を支持することができるよう表面板14及び16とコア1250

とを互いに弱く固着させることができる。ブロック60は、例えば加熱押圧、真空引き、及びオートクレーブ等の、当業者に明らかな技術及び設備を使用して実施することができる。硬化された構造を次にツールから取り外して加熱炉に置き、より高温の第2の温度で焼結して、表面板14及び16とコア12を互いにより強く固着させ、ハイブリッドサンドイッチ型のCMC10を提供することができる(ブロック62)。上述したように、第1の表面板14、第2の表面板16、及びコア12のCTEが一致している(又はCTEがほぼ一致している)ことにより、ハイブリッドサンドイッチ型のCMC10が、ある場合には(華氏)数千度になりうる焼結温度からの冷却に耐えることが可能になりうる。

【0027】

本明細書による発明対象の例示的かつ非排他的な例は、以下に列挙される条項A1~C 10
20に記載される。

【0028】

A1 ハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料(CMC)10であって、

セラミックマトリクス24内のフィラメント22を含む第1の表面板14と、
セラミックマトリクス24内のフィラメント22を含む第2の表面板16と、

第1の表面板と第2の表面板との間で両方の表面板に接着されたコア12とを含み、ハイブリッドサンドイッチ型のCMCは温度勾配に曝されるように構成されており、この温度勾配では第1の表面板が第2の表面板よりも高い温度環境に曝され、第1の表面板と第2の表面板は、ほぼ一致する熱膨張率を有し、第1の表面板は第2の表面板よりも高い圧縮強度を有する。 20

【0029】

A2 第2の表面板16は、第1の表面板14よりも高い引張強度を有する、条項1に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0030】

A3 第1の表面板14が、第1の表面板の引張強度よりも約1.5倍高い圧縮強度を有し、第2の表面板16が、第2の表面板の圧縮強度よりも約1.5倍高い引張強度を有する、条項1又は2に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0031】

A4 第1の表面板14のフィラメント22と第2の表面板16のフィラメント22は同じ化学成分を有し、第1の表面板のセラミックマトリクス24と第2の表面板16のセラミックマトリクスは同じ化学成分を有し、第1の表面板のフィラメントの体積率は、第2の表面板のフィラメントの体積率と等しい、条項1から3のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。 30

【0032】

A5 ハイブリッドサンドイッチ型のCMCは円筒形である、条項1から4のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0033】

A6 第1の表面板14のフィラメント22の直径は、第2の表面板16のフィラメントの直径よりも大きい、条項1から5のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。 40

【0034】

A7 第1の表面板14は、第2の表面板16よりもより直交異方性が高い、条項1から6のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0035】

A8 第1の表面板14のフィラメント22とセラミックマトリクス24との間の界面強度は、第2の表面板16のフィラメント22とセラミックマトリクス24との間の界面強度よりも強い、条項1から7のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0036】

10

20

30

40

50

A 9 第1の表面板14の熱膨張率が、第2の表面板16の熱膨張率よりも低い、条項1から8のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0037】

A 10 ハイブリッドサンドイッチ型のCMCが航空機の排気システム34の部品の一部であり、第1の表面板14が航空機の排気システムの排気ガスの流路42に面している、条項1から9のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0038】

B 11 ハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料(CMC)10であって、

セラミックマトリクス24内のフィラメント22を含む第1の表面板14と、

10

セラミックマトリクス24内のフィラメント22を含む第2の表面板16と、

第1の表面板と第2の表面板との間で両方の表面板に接着されたコア12とを含み、第1の表面板と第2の表面板は、ほぼ一致する熱膨張率を有しているが、フィラメントの直径、フィラメントの化学的性質、直交異方性の度合い、及びフィラメントとセラミックマトリクスとの間の界面強度の内少なくとも一つにおいて異なっている。

【0039】

B 12 ハイブリッドサンドイッチ型のCMCは温度勾配に曝され、この温度勾配では第1の表面板14が第2の表面板16よりも高い温度環境に曝されるように構成されている、条項11に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0040】

B 13 第1の表面板14は第2の表面板16よりも高い圧縮強度を有する、条項11又は12に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0041】

B 14 第2の表面板16が、第1の表面板14よりも高い引張強度を有する、条項11から13のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0042】

B 15 第1の表面板14のフィラメント22の直径が、第2の表面板16のフィラメント22の直径よりも大きい、条項11から14のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0043】

B 16 第1の表面板14は、第2の表面板16よりも直交異方性が高い、条項11から15のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0044】

B 17 第1の表面板14のフィラメント22とセラミックマトリクス24との間の界面強度は、第2の表面板16のフィラメント22とセラミックマトリクス24との間の界面強度よりも強い、条項11から16のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0045】

B 18 第1の表面板14の熱膨張率は、第2の表面板16の熱膨張率よりも低い、条項11から17のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

40

【0046】

B 19 ハイブリッドサンドイッチ型のCMCが円筒形である、条項11から18のいずれか一項に記載のハイブリッドサンドイッチ型のCMC10。

【0047】

C 20 ハイブリッドサンドイッチ型のセラミックマトリクス複合材料(CMC)10を製造する方法であって、

フィラメント22のプリプレグ層をセラミックマトリクス24に含む第1の表面板14をツール上に積層する54こと、

第1の表面板上にコア12を積層する56こと、

積層スタックを提供するために、フィラメント22のプリプレグ層をセラミックマトリ

50

クス 2 4 に含む第 2 の表面板 1 6 をコア上に積層する 5 8 ことであって、第 1 の表面板と第 2 の表面板は、フィラメントの直径、フィラメントの化学的性質、直交異方性の度合い、及びフィラメントとセラミックマトリクスとの間の界面強度の内の少なくとも一つにおいて異なる、積層する 5 8 ことと、

積層スタックを第 1 の温度で硬化させる 6 0 ことと、
ハイブリッドサンドイッチ型の C M C を提供するために、第 2 の温度において積層スタックを焼結する 6 2 ことと
を含む。

【産業上の利用可能性】

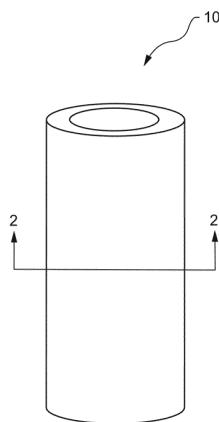
【 0 0 4 8 】

10

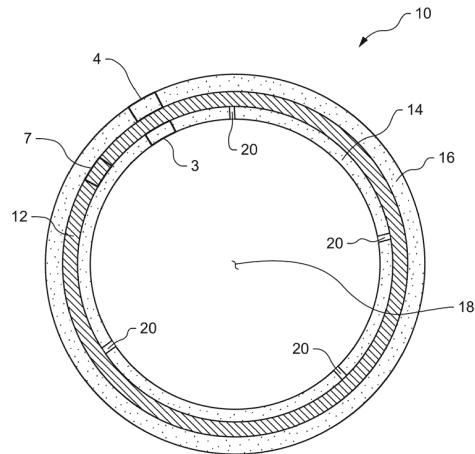
従って一般に、本明細書に開示された技術は、非限定的に、高い温度勾配に曝されるサンドイッチ型 C M C 部品を使用した産業用途を含む様々な環境における産業上の利用可能性を有することが分かる。本明細書に開示された技術により、ハイブリッドサンドイッチ型の C M C 部品が高い温度勾配に十分耐えられるほど構造的に頑丈になるように、2 つの対向する表面板の圧縮強度と引張強度が調整されるハイブリッドサンドイッチ型の C M C が提供される。具体的には、高温環境に曝される表面板の圧縮特性が改善されるように調整され、低温環境に曝される対向する表面板の引張特性が改善されるように調整される。これらの特性により、ハイブリッドサンドイッチ型の C M C が、両方とも同じ圧縮 / 引張特性を有する表面板を使用する従来技術のサンドイッチ型 C M C と比べて熱膨張率が高い高温の表面板が原因で発生する応力に、更に耐えることができるようになる。この技術は、2 つの表面板が互いに堅く結び合わされ、簡単に曲がらないように制限されることにより、幾つかの円筒形構造における等の温度勾配によって引き起こされる応力が低減するサンドイッチ型の C M C 構造に特に有用でありうる。更に、本明細書に記載されるハイブリッドサンドイッチ型の C M C 構造は、重量が軽く、排気温度への長時間の曝露に耐えうるため、現在使われる金属ベースの構造と比べて改善された航空機排気システムの部品を提供しうる。本明細書に記載される技術の、例えば非限定的に、航空機排気システムの用途等、幅広い分野における様々な産業上の利用可能性が開けることが期待される。

20

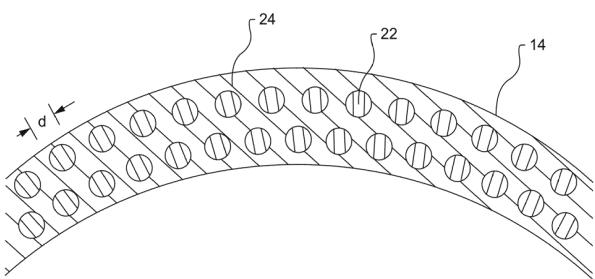
【図1】



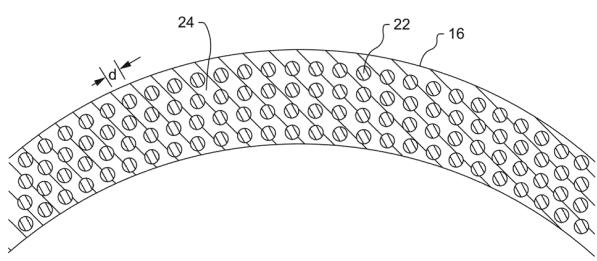
【図2】



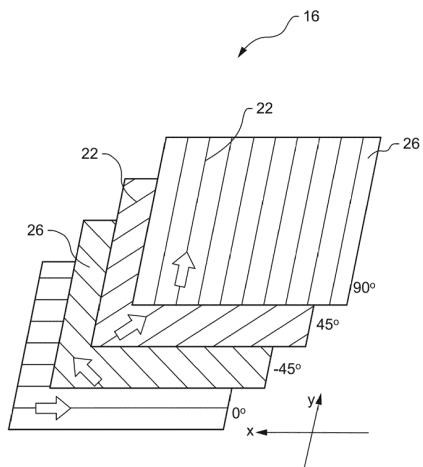
【図3】



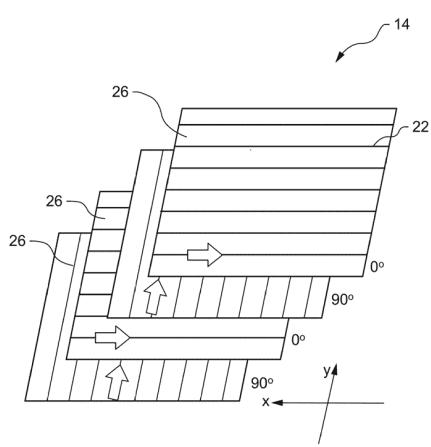
【図4】



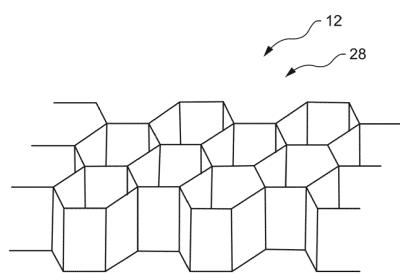
【図6】



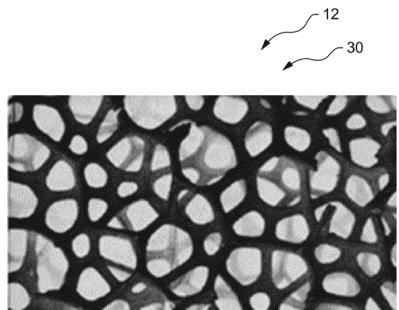
【図5】



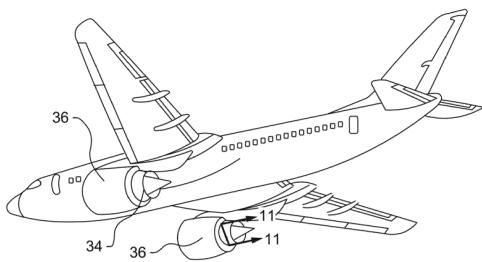
【図7】



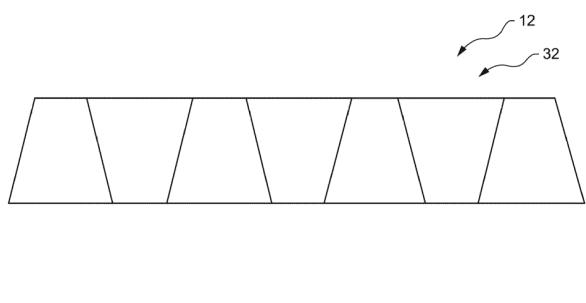
【図8】



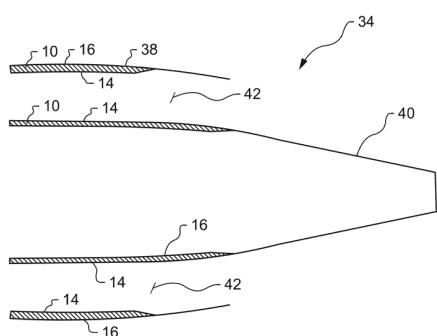
【図10】



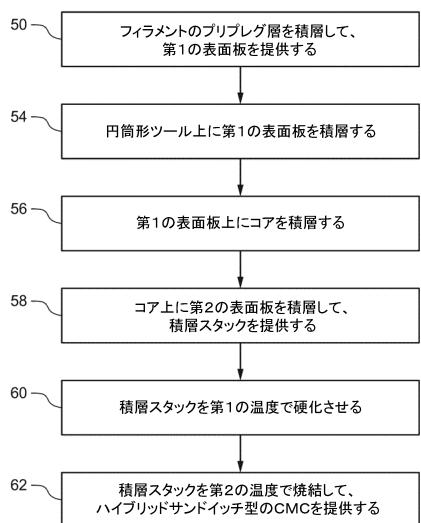
【図9】



【図11】



【図12】



フロントページの続き

(51)Int.Cl.		F I
F 0 2 C	7/00	(2006.01)
		F 0 1 D 25/30 B
		F 0 2 C 7/00 C
		F 0 2 C 7/00 D
		F 0 2 C 7/00 F
		F 0 2 C 7/00 B

(56)参考文献 米国特許出願公開第2009/0252907(US,A1)

特表2013-543072(JP,A)

米国特許第6251815(US,B1)

特開平11-129364(JP,A)

特開2009-214540(JP,A)

特開2009-143540(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B 3 2 B	1 / 0 0 - 4 3 / 0 0
B 6 4 C	1 / 0 0 - 1 / 4 0
B 6 4 D	3 3 / 0 0 - 3 3 / 1 2
F 0 1 D	2 5 / 0 0 , 2 5 / 3 0
F 0 2 C	7 / 0 0
C 0 4 B	3 5 / 8 0