

12

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22 Date de dépôt : 12.03.12.

30 Priorité :

43 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 13.09.13 Bulletin 13/37.

56 Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

60 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

71 Demandeur(s) : AIRBUS OPERATIONS Société par
actions simplifiée — FR.

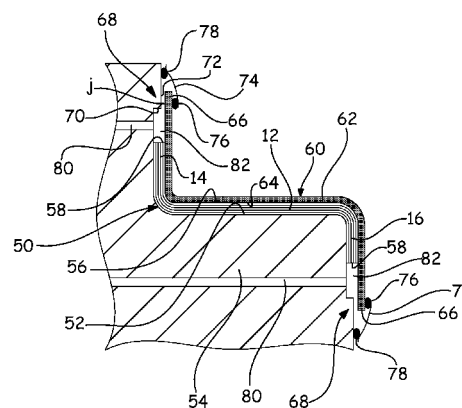
72 Inventeur(s) : DE MATTIA DENIS.

73 Titulaire(s) : AIRBUS OPERATIONS Société par
actions simplifiée.

74 Mandataire(s) : AQUINOV.

54 PROCÉDE DE REALISATION D'UNE PIECE EN MATERIAU COMPOSITE ET OUTILLAGE POUR SA MISE EN
OEUVRE.

57 L'objet de l'invention est un procédé de réalisation d'une pièce en matériau composite obtenue à partir d'une préforme (50) de fibres pré-imprégnées d'une résine, délimitée par une surface inférieure, une surface supérieure (56) et un chant périphérique (58), ledit procédé consistant à déposer ladite préforme (50) sur une surface de dépose (52) d'un outillage (54), à recouvrir ladite préforme (50) d'un habillage comportant une plaque de conformage (62), puis à polymériser ladite préforme (50), caractérisé en ce qu'il consiste à utiliser une plaque de conformage (62) délimitée par un bord périphérique (66) qui s'étend au-delà du chant périphérique (58) de la préforme sur tout le pourtour de la préforme (50), et un outillage (54) avec un talon périphérique (68) délimitant une zone dont les dimensions sont supérieures à celles de la préforme (50) de manière à la loger, ledit talon périphérique (68) comprenant une surface d'appui (72) distante d'une valeur H de la surface de dépose (52), la plaque de conformage (62) et le talon périphérique (68) ayant des dimensions telles que la face inférieure du bord périphérique (66) de la plaque de conformage (62) soit en regard de la surface d'appui du talon, des moyens d'étanchéité étant intercalés entre la plaque de conformage (62) et l'outillage (54), tout autour de la préforme (50).



PROCEDE DE REALISATION D'UNE PIECE EN MATERIAU COMPOSITE ET OUTILLAGE POUR SA MISE EN OEUVRE

La présente invention se rapporte à un procédé de réalisation d'une pièce en matériau composite ainsi qu'à un outillage pour sa mise en œuvre. L'invention concerne plus particulièrement un procédé de réalisation d'un cadre d'un fuselage d'un aéronef.

- 5 Selon un mode de réalisation illustré sur la figure 1, un cadre de fuselage 10 se présente sous la forme d'un profilé avec une section en Z, dont la portion centrale appelée âme 12 forme un anneau complet ou partiel. Le profilé comprend une première aile 14 dite aile intérieure disposée au niveau du bord intérieur de l'âme 12 et perpendiculaire à cette dernière et une seconde aile 16 dite aile
10 extérieure disposée au niveau du bord extérieur de l'âme 12, également perpendiculaire à cette dernière.

Un procédé de réalisation d'un tel cadre en matériau composite est décrit dans le document FR-2.928.295.

- Selon ce document, on réalise dans un premier temps une bande sensiblement
15 rectangulaire à partir d'un empilage de trois nappes de fibres pré-imprégnées, chaque nappe ayant des fibres orientées selon une direction, la bande comportant des nappes avec des orientations de fibres différentes, une nappe avec des fibres à 30°, une nappe avec des fibres à 90° et une autre nappe avec des fibres à 150°.

- 20 Dans un second temps, la bande de nappes de fibres est disposée sur un mandrin en matériau déformable puis comprimée sur ce mandrin de manière à épouser sa forme.

Le mandrin déformable est susceptible de se déformer entre une position rectiligne et une position courbe mais a une section transversale incompressible ou quasi incompressible.

En suivant, la bande déformée disposée sur le mandrin en matériau déformable
5 est mise en contact contre un outillage chauffé présentant en périphérie des sections radiales avec un profil complémentaire aux sections transversales du mandrin. Ainsi lors du cintrage, la bande est comprimée et subit une augmentation de température.

Suite à la mise en place de cette première bande, on découpe une deuxième
10 bande de trois nappes de fibres pré-imprégnées pour la disposer sur un autre mandrin déformable puis la comprimer sur ce dernier.

En suivant, cette deuxième bande déformée sur son mandrin en matériau déformable est mise en contact contre la première bande toujours en place sur l'outillage puis comprimée contre la première bande.

15 Pour obtenir un cadre, il est nécessaire de rapporter comme précédemment plusieurs bandes les unes sur les autres, avant de polymériser l'ensemble ainsi formé.

Plus communément, selon un mode opératoire, pour réaliser une pièce en matériau composite, on réalise dans un premier temps une préforme 18 de fibres pré-
20 imprégnées, en empilant des couches 20 les unes sur les autres sur une surface de dépose 22 d'un outillage 24, comme illustré sur la figure 2, puis on soumet cette préforme 18 à une phase de polymérisation.

La présente invention se rapporte plus particulièrement à cette phase de polymérisation lors de laquelle la préforme 18 est recouverte d'un habillage 26.

25 Sur le plan fonctionnel, cet habillage 26 doit :

- conférer à l'une des surfaces de la préforme sa forme géométrique,
- assurer la compression de la préforme à partir d'une pression externe,
- permettre l'extraction des gaz inclus dans la préforme, et

- permettre à la préforme d'être chauffée en minimisant les gradients thermiques.

Selon un mode de réalisation, l'outillage 24 comprend des moyens pour extraire les gaz qui débouchent via au moins un orifice 28 au niveau de la surface de
5 dépose 22, en dehors de la zone recouverte par la préforme, mais à une distance réduite de ladite zone.

L'habillage 26 comprend :

- une plaque de conformage 30 dont les bords périphériques 32 sont légèrement en retrait par rapport aux bords périphériques (ou chants) 34
10 de la préforme,
- des tissus drainants 36 prévus en périphérie de la préforme 18 et de la plaque de conformage 30, en contact avec la surface de dépose 22 au niveau des orifices 28 des moyens d'extraction des gaz,
- un film de démoulage 38 recouvrant la plaque de conformage 30,
- 15 - un feutre de drainage 40 qui recouvre la plaque de conformage 30 et les tissus drainants 36, et
- une vessie 42 qui est reliée à la surface de dépose 22 via des moyens d'étanchéité 44 en périphérie des tissus drainants 36.

Après la mise en place de cet habillage, la préforme subit une phase de
20 polymérisation à l'issue de laquelle les fibres sont noyées dans une matrice de résine, et qui s'accompagne d'un défoisonnement de la préforme se traduisant par une réduction d'épaisseurs de l'ordre de 5 à 12 %.

L'habillage 26 de l'art antérieur n'est pas pleinement satisfaisant pour les raisons suivantes :

- 25 La mise en place des différentes couches de l'habillage est relativement longue et fastidieuse, d'autant plus si la surface à recouvrir n'est pas développable.

Compte tenu de sa complexité, la mise en place de l'habillage ne peut être réalisée que manuellement et ne pas être automatisée.

Les différents éléments d'habillage sont coûteux tant à l'achat que pour les recycler en fin de vie.

Lorsque la surface de la pièce en contact avec l'habillage n'est pas développable, les risques de rupture de la vessie ne sont pas négligeables en cours de polymérisation avec pour conséquence la mise au rebut de la pièce.

Enfin, ce type d'habillage ne garantit pas la maîtrise de la géométrie de la surface recouverte par l'habillage pour les motifs suivants :

En premier lieu, la pression extérieure appliquée sur l'une des faces de la plaque de conformage n'est pas strictement égale en tout point à la force de réaction exercée par la préforme sur la face opposée de la préforme. Du fait que la plaque de conformage ne soit en contact qu'avec la préforme, elle n'est pas stabilisée et peut se déplacer légèrement en raison de cette différence de forces si bien que le respect des tolérances géométriques (plus particulièrement celles liées aux épaisseurs) peut ne pas être assuré.

En second lieu, lorsque la surface extérieure de la plaque de conformage n'est pas développable, la vessie exerce des efforts sur la plaque de conformage qui peuvent ne pas être strictement orientés selon la normale et provoquer la déformation ou le déplacement de ladite plaque de conformage si bien que le respect des tolérances géométriques (plus particulièrement celles liées aux épaisseurs) peut ne pas être assuré.

Aussi, la présente invention vise à remédier aux inconvénients de l'art antérieur en proposant un procédé de réalisation d'une pièce en matériau composite permettant de réduire les coûts de production tout en limitant les risques de non-respect des tolérances dimensionnelles.

A cet effet, l'invention a pour objet un procédé de réalisation d'une pièce en matériau composite obtenue à partir d'une préforme de fibres pré-imprégnées d'une résine, délimitée par une surface inférieure, une surface supérieure et un chant périphérique, ledit procédé consistant à déposer ladite préforme sur une

surface de dépose d'un outillage, à recouvrir ladite préforme d'un habillage comportant une plaque de conformage, puis à polymériser ladite préforme, caractérisé en ce qu'il consiste à utiliser une plaque de conformage délimitée par un bord périphérique qui s'étend au-delà du chant périphérique de la préforme sur tout le pourtour de la préforme, et un outillage avec un talon périphérique délimitant une zone dont les dimensions sont supérieures à celles de la préforme de manière à la loger, ledit talon périphérique comprenant une surface d'appui distante d'une valeur H de la surface de dépose, la plaque de conformage et le talon périphérique ayant des dimensions telles que la face inférieure du bord périphérique de la plaque de conformage soit en regard de la surface d'appui du talon, des moyens d'étanchéité étant intercalés entre la plaque de conformage et l'outillage, tout autour de la préforme.

D'autres caractéristiques et avantages ressortiront de la description qui va suivre de l'invention, description donnée à titre d'exemple uniquement, en regard des dessins annexés sur lesquels :

- La figure 1 est une vue en perspective d'une portion d'un cadre d'un fuselage d'un aéronef,
- La figure 2 est une coupe d'un outillage utilisé lors de la polymérisation d'une pièce en matériau composite selon l'art antérieur,
- La figure 3 est une coupe d'un outillage utilisé lors de la polymérisation d'une pièce en matériau composite selon l'invention, et
- La figure 4 est une coupe illustrant en détails un talon périphérique.

Sur la figure 1, on a représenté un cadre de fuselage sous la forme d'un profilé avec une section en Z, dont la portion centrale appelée âme 12 forme un anneau complet ou partiel. Le profilé comprend une première aile 14 dite aile intérieure disposée au niveau du bord intérieur de l'âme 12 et perpendiculaire à cette dernière et une seconde aile 16 dite aile extérieure disposée au niveau du bord extérieur de l'âme 12, également perpendiculaire à cette dernière.

Pour donner un ordre de grandeur, l'âme a une hauteur de 80 mm, une épaisseur de l'ordre de 4 à 6 mm. Les ailes ont une largeur de l'ordre de 30 mm.

L'invention n'est pas limitée à cette forme de section et à cette application. Elle peut être utilisée pour réaliser différentes formes de pièces.

- 5 De manière générale, comme illustré sur la figure 3, une pièce en matériau composite est obtenue à partir d'une préforme 50 de fibres pré-imprégnées d'une résine, ladite préforme 50 étant déposée sur une surface de dépose 52 d'un outillage 54 et étant délimitée par une surface inférieure (en contact avec la surface de dépose 52), une surface supérieure 56 et un chant périphérique 58.
- 10 La surface de dépose 52 doit avoir un profil complémentaire à celui d'une surface dite première surface de la pièce à réaliser. En parallèle, la surface supérieure 56 de la préforme doit avoir un profil déterminé pour qu'après polymérisation, en tenant compte des phénomènes de défoisonnement, la surface supérieure 56 corresponde à la seconde surface de la pièce à réaliser et respecte des
- 15 tolérances dimensionnelles avec la première surface, notamment en matière d'épaisseurs.

Selon un mode d'obtention, la préforme 50 est obtenue à partir d'un empilage de couches de fibres. Cependant, l'invention n'est pas limitée à ce mode d'obtention de la préforme.

- 20 Pour réaliser la phase de polymérisation, la préforme 50 est recouverte d'un habillage 60.

Selon l'invention, l'habillage 60 comprend une plaque de conformage 62 dont une surface inférieure 64 a un profil complémentaire à celui de la seconde surface de la pièce à réaliser. La plaque de conformage 62 est pleine de manière à être

25 étanche aux gaz à la manière d'une vessie de l'art antérieur.

La plaque de conformage 62 est délimitée par un bord périphérique 66.

Selon l'invention, sur tout le pourtour de la préforme 50, le bord périphérique 66 s'étend au-delà du chant périphérique 58 de la préforme.

En parallèle, la surface de dépose 52 comprend un talon périphérique 68 délimitant une zone dont les dimensions sont supérieures à celles de la préforme 50 de manière à la loger. Le talon périphérique 68 (illustré en détails sur la figure 4) comprend d'une part une première face 70, de préférence
5 perpendiculaire à la surface de dépose 52, distante du chant périphérique 58 sur au moins une partie du pourtour de la préforme 50, et d'autre part, une seconde face dite surface d'appui 72 distante d'une valeur H de la surface de dépose 52 et sensiblement parallèle à cette dernière.

La plaque de conformage 62 et le talon périphérique 68 ont des dimensions
10 adaptées afin que la face inférieure du bord périphérique 66 de la plaque de conformage 62 soit en regard de la surface d'appui 72 du talon.

Avantageusement, la hauteur H du talon périphérique 68 est inférieure et de préférence égale à la hauteur du chant de la pièce à réaliser en tout point du pourtour de la pièce à réaliser. Ainsi, avant polymérisation, il existe un jeu j
15 entre la surface d'appui 72 et la plaque de conformage 62 correspondant à la valeur de défoisonnement de la préforme 50. A titre indicatif, le jeu est égal à de l'ordre de 5 à 12 % de la hauteur du chant de la préforme soit la valeur de défoisonnement. En fin de polymérisation, le bord périphérique 66 de la plaque de conformage 62 vient en contact avec la surface d'appui 72 du talon ce qui
20 permet de garantir la hauteur du chant.

La présence de ce talon limite les mouvements de la plaque de conformage lors de la polymérisation, et plus particulièrement en fin de polymérisation afin de garantir le respect des tolérances dimensionnelles.

L'habillage 60 comprend également des moyens d'étanchéité intercalés entre la
25 plaque de conformage 62 et l'outillage 54, tout autour de la préforme 50.

Selon un mode de réalisation, ces moyens d'étanchéité comprennent une bande 74 souple qui s'étend sur tout le pourtour de la plaque de conformage 62, l'un des bords latéraux de ladite bande souple 74 recouvrant le bord périphérique 66 de

la plaque de conformage 62 alors que l'autre bord latéral vient en contact avec l'outillage 54 au niveau de la surface d'appui 72. Un premier joint d'étanchéité 76 périphérique est intercalé entre la bande souple 74 et la surface supérieure du bord périphérique 66 de la plaque de conformage 62 alors qu'un second joint 78 d'étanchéité périphérique est intercalé entre la bande souple 74 et la surface d'appui 72.

Avantageusement, l'outillage 54 comprend des cales calibrées dont l'épaisseur est sensiblement égale à la valeur de défoisonnement de la préforme. Ces cales calibrées disposées entre la surface d'appui 72 et le bord périphérique 66 de la plaque de conformage permettent de la positionner correctement. Ces cales sont retirées avant le début de la polymérisation.

L'outillage 54 comprend des moyens d'extraction de gaz qui débouchent via au moins un orifice 80 au niveau de la surface de dépose 52 entre la face 70 du talon 68 et le chant périphérique 58 de la préforme 50. Avantageusement, l'outillage 54 comprend plusieurs orifices 80, répartis sur le pourtour de la préforme, qui débouchent au niveau d'une cavité périphérique 82 qui s'étend sur tout le pourtour de la préforme, ladite cavité 82 étant délimitée par la surface de dépose 52, le chant 58 de la préforme, la plaque de conformage 62 et la surface 70 du talon 68. Cet agencement permet de favoriser l'extraction des gaz inclus dans la préforme.

Selon un mode de réalisation, l'outillage peut comprendre des moyens pour injecter un gaz dans la préforme en fin de polymérisation, comme indiqué dans la demande de brevet FR-2.959.158. Avantageusement, les orifices 80 peuvent être utilisés pour injecter un gaz.

Selon l'invention, la mise en place de l'habillage est simplifiée en raison du nombre limité d'éléments à positionner à savoir la plaque de conformage 62, puis la bande souple 74 et ses joints 76 et 78.

Compte tenu du nombre réduit d'éléments et de la rigidité de la plaque de conformage, la mise en place de l'habillage peut être au moins partiellement automatisée.

Ces éléments peuvent être utilisés plusieurs fois et leurs coûts d'achat et de recyclage sont nettement inférieurs à ceux des éléments de l'art antérieur.

Selon un autre avantage, la plaque de conformage venant en appui contre le talon en fin de polymérisation, elle est parfaitement immobilisée et positionnée et le respect des tolérances dimensionnelles est donc assuré.

REVENDEICATIONS

1. Procédé de réalisation d'une pièce en matériau composite obtenue à partir d'une préforme (50) de fibres pré-imprégnées d'une résine, délimitée par une surface inférieure, une surface supérieure (56) et un chant périphérique (58), ledit procédé consistant à déposer ladite préforme (50) sur une surface de
5 dépose (52) d'un outillage (54), à recouvrir ladite préforme (50) d'un habillage comportant une plaque de conformage (62), puis à polymériser ladite préforme (50), caractérisé en ce qu'il consiste à utiliser une plaque de conformage (62) délimitée par un bord périphérique (66) qui s'étend au-delà du chant périphérique (58) de la préforme sur tout le pourtour de la préforme (50), et un outillage (54)
10 avec un talon périphérique (68) délimitant une zone dont les dimensions sont supérieures à celles de la préforme (50) de manière à la loger, ledit talon périphérique (68) comprenant une surface d'appui (72) distante d'une valeur H de la surface de dépose (52), la plaque de conformage (62) et le talon périphérique (68) ayant des dimensions telles que la face inférieure du bord périphérique (66)
15 de la plaque de conformage (62) soit en regard de la surface d'appui (72) du talon, des moyens d'étanchéité étant intercalés entre la plaque de conformage (62) et l'outillage (54), tout autour de la préforme (50).

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à utiliser un outillage (54) avec un talon périphérique (68) dont la hauteur H est
20 égale à la hauteur du chant de la pièce à réaliser.

3. Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'il consiste à utiliser des cales calibrées pour positionner la plaque de conformage (62), lesdites cales ayant une épaisseur sensiblement égale à la valeur de défoisonnement de la préforme et étant disposées entre la surface d'appui (72)
25 et le bord périphérique (66).

4. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il consiste à extraire les gaz dans une cavité périphérique (82) qui s'étend sur tout le pourtour de la préforme, ladite cavité (82) étant délimitée par la surface de dépose (52), le chant (58) de la préforme, la plaque de conformage (62) et le talon (68).

5. Outillage permettant d'obtenir une pièce en matériau composite à partir d'une préforme (50) de fibres pré-imprégnées d'une résine, délimitée par une surface inférieure, une surface supérieure (56) et un chant périphérique (58), ledit outillage comprenant une surface de dépose (52) apte à recevoir ladite préforme (50) et un habillage (60) comportant une plaque de conformage (62) apte à recouvrir ladite préforme (50), caractérisé en ce que la plaque de conformage (62) est délimitée par un bord périphérique (66) qui s'étend au-delà du chant périphérique (58) de la préforme sur tout le pourtour de la préforme (50), et en ce que l'outillage comprend un talon périphérique (68) délimitant une zone dont les dimensions sont supérieures à celles de la préforme (50) de manière à la loger, ledit talon périphérique (68) comprenant une surface d'appui (72) distante d'une valeur H de la surface de dépose (52), la plaque de conformage (62) et le talon périphérique (68) ayant des dimensions telles que la face inférieure du bord périphérique (66) de la plaque de conformage (62) soit en regard de la surface d'appui (72) du talon, des moyens d'étanchéité étant intercalés entre la plaque de conformage (62) et l'outillage (54), tout autour de la préforme (50).

6. Outillage selon la revendication 5, caractérisé en ce que la hauteur H du talon (68) est égale à la hauteur du chant de la pièce à réaliser et en ce que le jeu entre la surface d'appui (72) et la plaque de conformage (62) est égal à la valeur de défoisonnement de la préforme (50).

7. Outillage selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'il comprend des cales calibrées pour positionner la plaque de conformage (62), lesdites cales

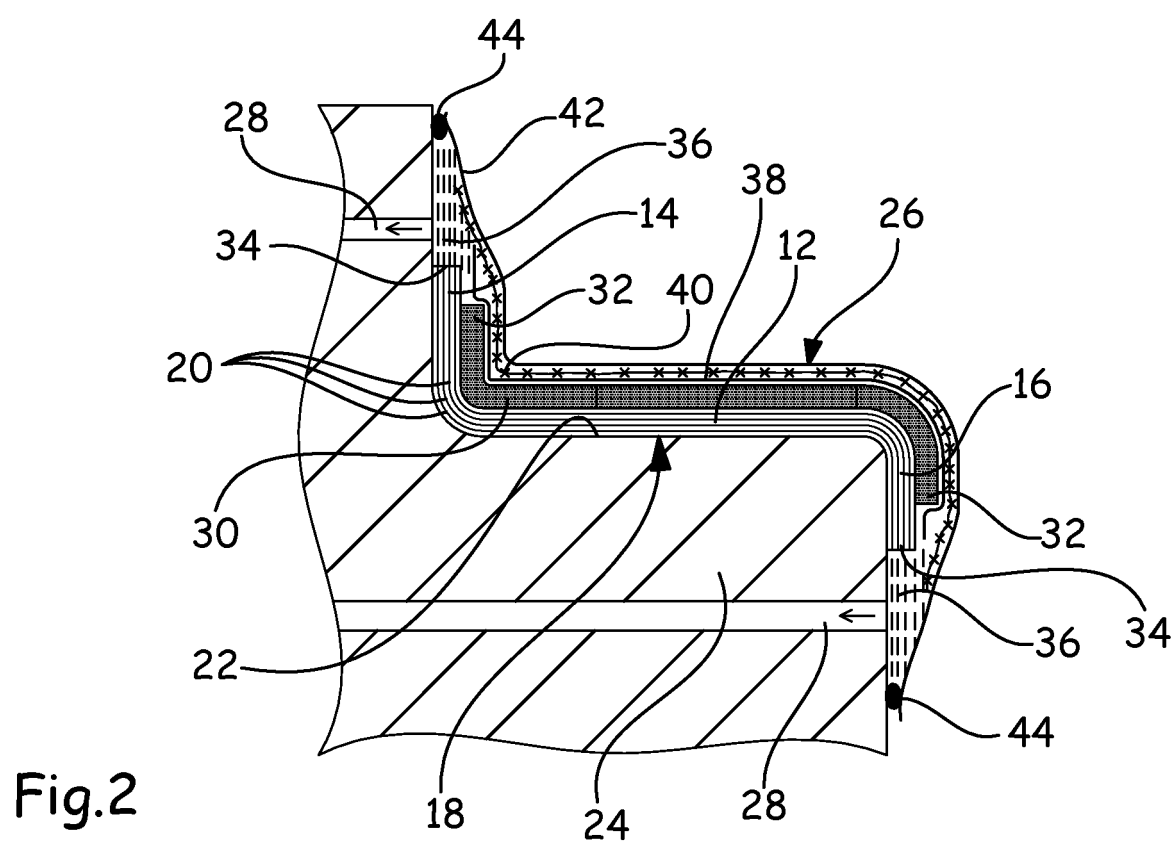
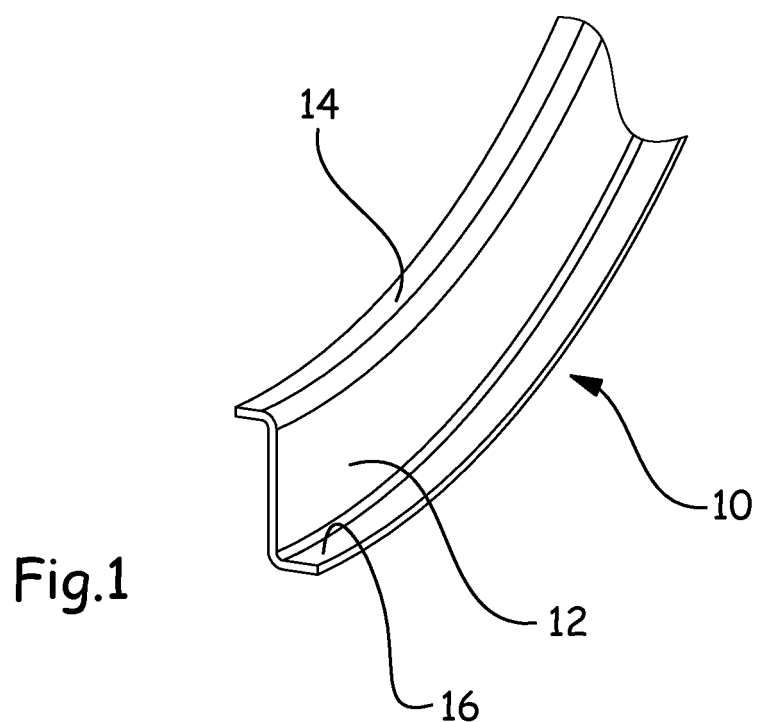
ayant une épaisseur sensiblement égale à la valeur de défoisonnement de la préforme et étant disposées entre la surface d'appui (72) et le bord périphérique (66).

8. Outillage selon l'une quelconque des revendications 5 à 7, caractérisé en ce que les moyens d'étanchéité intercalés entre la plaque de conformage (62) et l'outillage (54) comprennent une bande (74) souple qui s'étend sur tout le pourtour de la plaque de conformage (62), l'un des bords latéraux de ladite bande souple (74) recouvrant le bord périphérique 66 de la plaque de conformage (62) alors que l'autre bord latéral vient en contact avec la surface d'appui (72).

9. Outillage selon l'une quelconque des revendications 5 à 8, caractérisé en ce qu'il comprend des moyens d'extraction de gaz qui débouchent via au moins un orifice (80) au niveau de la surface de dépose (52) entre le talon (68) et le chant périphérique (58) de la préforme (50).

10. Outillage selon la revendication 9, caractérisé en ce qu'il comprend plusieurs orifices (80), répartis sur le pourtour de la préforme, qui débouchent au niveau d'une cavité périphérique (82) qui s'étend sur tout le pourtour de la préforme, ladite cavité (82) étant délimitée par la surface de dépose (52), le chant (58) de la préforme, la plaque de conformage (62) et le talon (68).

1/2



2/2

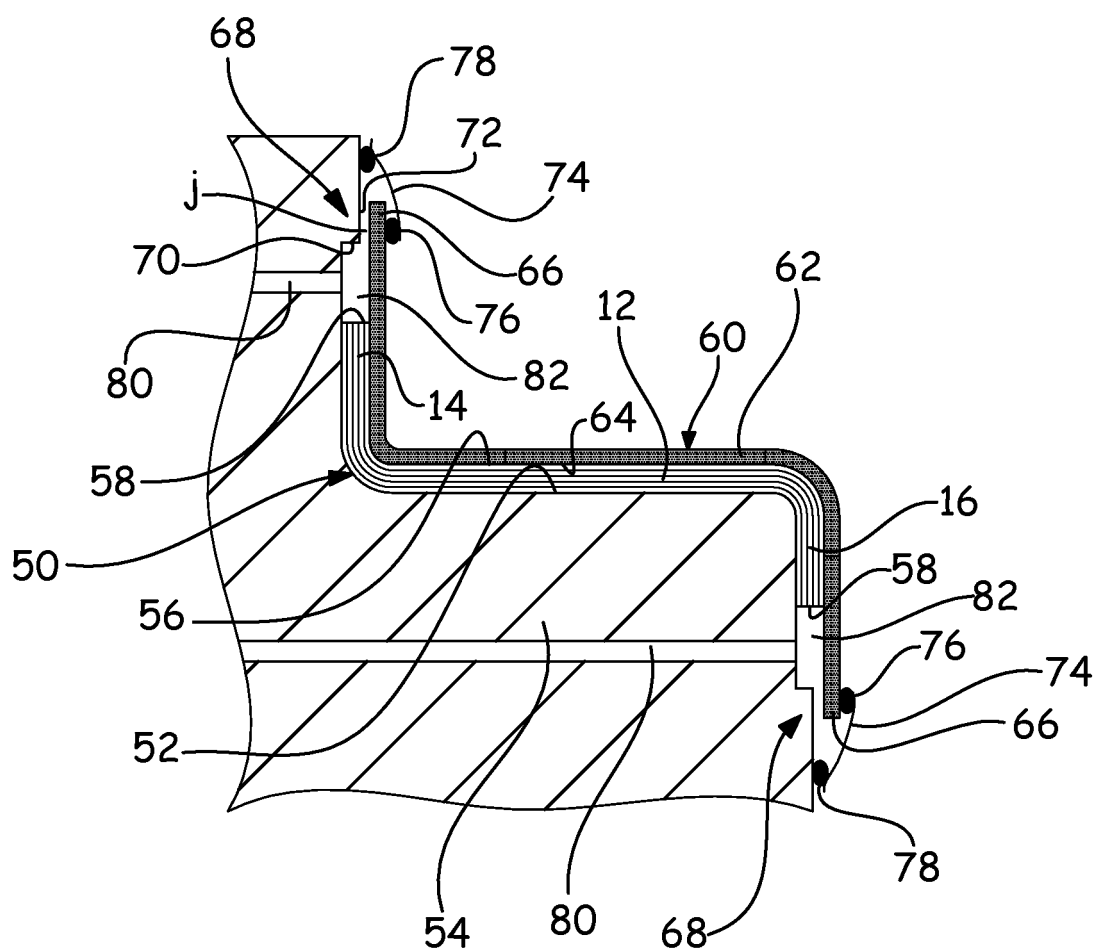


Fig.3

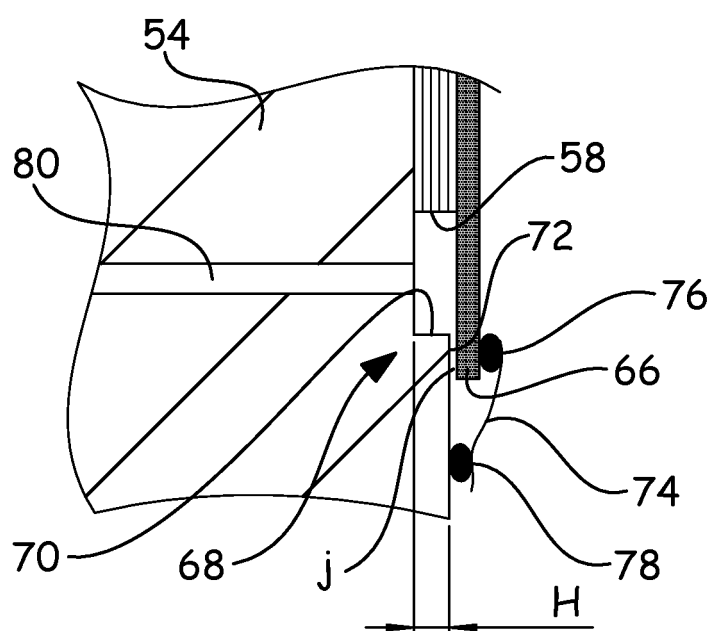


Fig.4



RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FA 763435
FR 1252175

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	EP 1 243 401 A1 (SIKORSKY AIRCRAFT CORP [US]) 25 septembre 2002 (2002-09-25)	1-7,9,10	B29C70/34 B29C70/42
A	* alinéas [0017], [0018], [0020], [0023], [0024]; revendications 1,2,6,13,15,; figures 3,8,12 *	8	
A	WO 2009/090397 A1 (GKN AEROSPACE SERVICES LTD [GB]; BARBER SCOTT [GB]; GRAINGER PHILIP [G]) 23 juillet 2009 (2009-07-23) * page 12, ligne 24 - page 13, ligne 28; figures 9,9a *	1-10	
A	WO 2009/020466 A1 (INVISION CONSULTANTS LLC [US]; RODMAN WILLIAM L [US]) 12 février 2009 (2009-02-12) * page 6, ligne 26 - page 7, ligne 9; revendications 1,7,11; figures 1a,9 *	1-10	
A	WO 2008/086022 A1 (AMERICAN CONSULTING TECHNOLOGY [US]; RIDGES MICHAEL D [US]; MCCARVILL) 17 juillet 2008 (2008-07-17) * page 28, ligne 7 - page 29, ligne 22; revendications 1-3; figures 6a-6c,7 *	1-10	
A,D	FR 2 928 295 A1 (DUQUEINE RHONE ALPES [FR]) 11 septembre 2009 (2009-09-11) * page 16, ligne 23 - page 17, ligne 22; revendications 1,9; figure 11 *	1-10	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			B29C
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
29 novembre 2012		Foulger, Caroline	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS			
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1252175 FA 763435**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **29-11-2012**

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP 1243401	A1	25-09-2002	EP 1243401 A1	25-09-2002
			US 2002135093 A1	26-09-2002

WO 2009090397	A1	23-07-2009	CN 101977747 A	16-02-2011
			EP 2252442 A1	24-11-2010
			GB 2456566 A	22-07-2009
			JP 2011509850 A	31-03-2011
			US 2011024032 A1	03-02-2011
			WO 2009090397 A1	23-07-2009

WO 2009020466	A1	12-02-2009	CN 102083616 A	01-06-2011
			EP 2190650 A1	02-06-2010
			US 2009041972 A1	12-02-2009
			WO 2009020466 A1	12-02-2009

WO 2008086022	A1	17-07-2008	US 2008182054 A1	31-07-2008
			WO 2008086022 A1	17-07-2008

FR 2928295	A1	11-09-2009	CN 102015261 A	13-04-2011
			EP 2259913 A2	15-12-2010
			FR 2928295 A1	11-09-2009
			US 2011104432 A1	05-05-2011
			WO 2009115736 A2	24-09-2009
