

19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

11) N° de publication :

2 876 437

(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

21) N° d'enregistrement national :

04 52318

51) Int Cl⁸ : F 16 L 59/02 (2006.01), F 16 L 59/08, B 32 B 27/02,
27/36, B 64 G 1/58, F 17 C 3/04

12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

22) Date de dépôt : 08.10.04.

30) Priorité :

43) Date de mise à la disposition du public de la
demande : 14.04.06 Bulletin 06/15.

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) : CRYOSPACE L AIR LIQUIDE
AEROSPATIALE Groupement d'intérêt économique —
FR.

72) Inventeur(s) : BARBIER FRANCOIS, BORROMEE
ALAIN et CARGNELLO REMO.

73) Titulaire(s) :

74) Mandataire(s) : BREVALEX.

54) DISPOSITIF D'ISOLATION CRYOGENIQUE, PROCEDE DE MISE EN OEUVRE ET UTILISATION D'UN TEL
DISPOSITIF D'ISOLATION, ET LANCEUR EQUIPE D'UN TEL DISPOSITIF D'ISOLATION.

57) Le dispositif d'isolation cryogénique (20) est réalisé à
partir d'un matériau composite comportant:

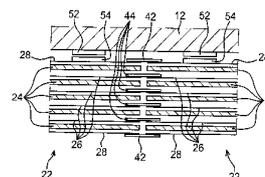
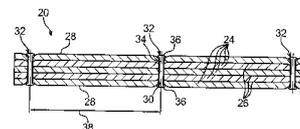
- au moins deux couches superposées (24) d'un maté-
riau constitué de fibres en polyester liées par un agent liant,
- au moins une couche de séparation (26), intercalée en-
tre deux couches superposées (24) successives,
- deux couches de revêtement extérieur (28).

Le procédé de mise en oeuvre d'un dispositif d'isolation
cryogénique (20) comporte les étapes successives
suivantes:

- une étape de préparation de surface,
- une étape de protection de surface,
- des étapes de fixation d'au moins une bande auto-
agrippante (50) sur ladite surface et sur ledit dispositi-
f d'isolation cryogénique (20),
- une étape de fixation dudit dispositif d'isolation cryo-
génique (20) sur ladite surface.

Le lanceur est équipé d'au moins un dispositif d'isolation
cryogénique.

Utilisation pour l'isolation d'un réservoir cryogénique
(14) d'un engin spatial ou aéronautique.



FR 2 876 437 - A1



**DISPOSITIF D'ISOLATION CRYOGENIQUE, PROCEDE DE MISE EN
ŒUVRE ET UTILISATION D'UN TEL DISPOSITIF D'ISOLATION,
ET LANCEUR EQUIPE D'UN TEL DISPOSITIF D'ISOLATION**

DESCRIPTION

DOMAINE TECHNIQUE

La présente invention se rapporte au domaine technique de l'isolation cryogénique.

5 La présente invention vise un dispositif d'isolation cryogénique, ainsi qu'un procédé de mise en œuvre de ce dispositif d'isolation cryogénique.

Elle vise également une utilisation d'un tel dispositif d'isolation cryogénique pour l'isolation
10 cryogénique d'équipements de véhicules ou d'engins spatiaux ou aéronautiques, tels que des réservoirs de carburant, afin de les protéger des échanges thermiques de convection et de rayonnement.

Elle vise enfin un lanceur équipé d'au
15 moins un tel dispositif d'isolation.

ÉTAT DE LA TECHNIQUE ANTÉRIEURE

De manière habituelle, certains équipements cryogéniques, telles que des réservoirs cryogéniques, sont isolés au moyen d'un dispositif d'isolation se
20 présentant sensiblement sous la forme d'une structure comportant une ou plusieurs couches de feutre superposées, ayant une épaisseur d'environ 25 mm, et recouverte d'un revêtement de surface sur sa face destinée à être en contact avec le milieu ambiant. De
25 manière habituelle, ce revêtement de surface est

réalisé en un tissu de verre, qui est aluminisé sur chacune de ses deux faces.

Le dispositif d'isolation est maintenu sur la surface de l'équipement au moyen de pions fixés par collage.

Dans le cas d'un engin spatial ou aéronautique tel que par exemple un lanceur, on rencontre parmi les équipements cryogéniques qui doivent être isolés les réservoirs d'ergols tels que l'hydrogène liquide ou l'oxygène liquide.

La performance de l'isolation du dispositif d'isolation cryogénique dépend de l'épaisseur de la structure multicouches. En utilisation à température ambiante, le dispositif d'isolation fonctionne principalement en conduction.

Lorsqu'elle est en contact avec l'ergol liquide, la structure multicouches du dispositif d'isolation cryogénique doit être purgée par un gaz qui ne se condense pas à basse température, généralement de l'hélium, ce qui permet d'effectuer un assainissement de la paroi de l'équipement cryogénique et d'éviter que ne se produise un phénomène de cryopompage de l'air sur cette paroi qui est soumise à de très basses températures. Par conséquent, pour une utilisation de l'équipement à très basse température, par exemple à une température de l'ordre de $-253,15^{\circ}\text{C}$ (20 K) pour un réservoir cryogénique rempli d'hydrogène liquide, les échanges thermiques mis en jeu dans le dispositif d'isolation sont principalement des échanges thermiques par convection. De plus, les échanges thermiques sont beaucoup plus importants, de l'ordre de trois fois plus

importants qu'à température ambiante. Ces échanges thermiques provoquent une perte de l'ergol par évaporation. Ils provoquent également un échauffement de l'ergol liquide en début de phase de vol du de
5 l'engin spatial ou aéronautique, tel qu'un lanceur. Cet échauffement de l'ergol liquide peut générer des dysfonctionnements des turbopompes du moteur cryogénique de l'engin. Il est donc nécessaire de limiter les échanges thermiques à travers la paroi du
10 réservoir de telle façon que la température de l'ergol liquide contenu dans le réservoir reste inférieure à une température limite tolérée au niveau des turbopompes. A cette température limite, une masse d'ergol liquide reste dans le réservoir sans pouvoir
15 être consommée. Il est souhaitable de réduire le plus possible la masse d'ergol liquide non consommé pour alléger le réservoir, tout en conservant une masse d'ergol liquide nécessaire au maintien d'une basse température.

20 Une solution pour limiter ces échanges thermiques consiste à isoler davantage le réservoir cryogénique, et donc d'augmenter l'épaisseur de la structure multicouches du dispositif d'isolation, par exemple en augmentant le nombre de couches de feutre ou
25 en augmentant l'épaisseur de chaque couche. Mais alors surviennent un certain nombre d'inconvénients : d'une part la masse et l'encombrement du dispositif d'isolation sont fortement augmentés, et d'autre part sa fixation par l'intermédiaire de pions collés s'avère
30 malaisée du fait de l'épaisseur accrue de la structure multicouches.

EXPOSÉ DE L'INVENTION

La présente invention a pour but de fournir un dispositif d'isolation cryogénique qui soit plus performant que les dispositifs d'isolation cryogéniques de la technique antérieure en matière d'isolation, mais
5 sans augmenter l'épaisseur de la structure multicouches afin d'éviter les inconvénients mentionnés ci-dessus.

Selon un premier aspect, l'invention se rapporte à un dispositif d'isolation cryogénique, caractérisé en ce qu'il est réalisé à partir d'un
10 matériau composite comportant un assemblage :

- d'au moins deux couches superposées d'un matériau constitué de fibres en polyester, les fibres étant liées par un agent liant, parmi lesquelles deux
15 couches extrêmes ayant chacune une face extérieure,
- d'au moins une couche de séparation, intercalée entre deux couches superposées successives,
- de deux couches de revêtement recouvrant chacune l'une des faces extérieures.

De préférence, les fibres en polyester sont des fibres en polyester à frisure hélicoïdale.

De manière préférée, l'agent liant est un copolymère dont l'un des monomères est de l'acétate de vinyle.

De manière préférée, la au moins une couche de séparation est une couche en polyester téréphtalate. De manière plus préférée, la au moins une couche de séparation est aluminisée sur chacune de ses faces.

De manière préférée, l'une au moins des
30 couches de revêtement est une couche en polyimide. De

manière plus préférée, ladite couche de revêtement est aluminisée sur chacune de ses faces.

Selon le premier aspect de l'invention, le dispositif d'isolation cryogénique comporte, en outre,
5 des moyens de maintien pour maintenir ensemble les couches superposées, les couches de séparation et les couches de revêtement.

Selon un mode de réalisation, les moyens de maintien comportent une pluralité de trous qui
10 traversent de part en part l'assemblage constitué des couches superposées, de la(des) couche(s) de séparation et des couches de revêtement, et une pluralité d'attaches mécaniques ayant chacune une tige disposée dans la longueur de l'un des trous traversants et deux
15 têtes coiffant chacune une extrémité de la tige.

De préférence, les attaches mécaniques sont réalisées en matière plastique, par exemple en un polyamide.

De manière préférée, les trous traversants
20 sont équidistants.

Selon un mode de réalisation, le dispositif d'isolation cryogénique se présente sous la forme d'au moins un panneau appliqué sur une surface d'un équipement devant être isolé.

25 Selon un mode de réalisation préféré, le dispositif d'isolation cryogénique se présente sous la forme d'au moins deux panneaux adjacents qui sont réunis au moyen de premiers moyens de liaison qui relient entre elles chacune des deux couches de
30 revêtement desdits deux panneaux adjacents, et au moyen de deuxièmes moyens de liaison qui relient entre elles

chacune des couches de séparation desdits deux panneaux adjacents.

De préférence, les premiers moyens de liaison sont des bandes adhésives et les deuxièmes
5 moyens de liaison sont des bandes adhésives.

Selon le premier aspect de l'invention, le dispositif d'isolation cryogénique comporte, en outre, des moyens de fixation pour sa fixation sur un équipement devant être isolé. Selon un mode de
10 réalisation préféré des moyens de fixation, ceux-ci comportent au moins une bande auto-agrippante constituée de deux rubans qui s'agrippent l'un avec l'autre par contact, dont l'un est fixé sur l'équipement, et l'autre est fixé sur ledit dispositif
15 d'isolation cryogénique.

Selon un deuxième aspect, l'invention se rapporte à un procédé de mise en œuvre d'un dispositif d'isolation cryogénique selon le premier aspect de l'invention, caractérisé en ce qu'il comporte les
20 étapes successives suivantes :

- une étape de préparation de la surface sur laquelle doit être appliqué le dispositif d'isolation cryogénique,
- une étape de protection au cours de
25 laquelle on applique sur la surface ainsi préparée un primaire d'accrochage,
- une première étape de fixation au cours de laquelle on colle l'un des rubans d'au moins une bande auto-agrippante au moyen d'un matériau adhésif
30 apte à supporter des températures cryogéniques, sur

ladite surface préalablement préparée et protégée, en des emplacements appropriés,

- une deuxième étape de fixation au cours de laquelle on colle l'autre des rubans d'au moins une
5 bande auto-agrippante au moyen d'un matériau adhésif apte à supporter des températures cryogéniques, sur l'une des couches de revêtement dudit dispositif d'isolation cryogénique, en des emplacements appropriés.

10 Le procédé de mise en œuvre selon le deuxième aspect de l'invention comporte, en outre, une troisième étape de fixation, au cours de laquelle on applique ledit dispositif d'isolation cryogénique sur ladite surface, en faisant s'agripper entre eux lesdits
15 deux rubans de ladite au moins une bande auto-agrippante.

Selon un troisième aspect, l'invention se rapporte à un lanceur équipé d'au moins un dispositif d'isolation cryogénique selon le premier aspect de
20 l'invention.

Selon un quatrième aspect, l'invention se rapporte à une utilisation d'un dispositif d'isolation cryogénique selon le premier aspect de l'invention, pour l'isolation d'un réservoir cryogénique d'un engin
25 spatial ou aéronautique.

BRÈVE DESCRIPTION DES DESSINS

L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description détaillée qui va suivre de modes de réalisation de l'invention, donnés à titre
30 illustratif et nullement limitatif, en référence aux dessins annexés, dans lesquels :

- la figure 1 illustre, en vue en perspective, un fond de réservoir cryogénique d'un lanceur spatial, partiellement recouvert d'un dispositif d'isolation cryogénique ;

5 - la figure 2 est une vue en coupe longitudinale d'un panneau constitutif d'un dispositif d'isolation cryogénique ; et

- la figure 3 illustre en coupe transversale et en vue agrandie la réunion de deux
10 panneaux et la fixation d'un dispositif d'isolation cryogénique selon l'invention sur le fond du réservoir.

EXPOSÉ DÉTAILLÉ DE MODES DE RÉALISATION PARTICULIERS

En se référant tout d'abord à la figure 1, il est représenté un fond 12 d'un réservoir cryogénique
15 14 d'un lanceur spatial.

Ce fond 12 présente sensiblement une forme concave. Il est partiellement recouvert d'un dispositif d'isolation cryogénique 20 selon le premier aspect de l'invention.

20 Ce dispositif d'isolation cryogénique 20 se présente, sur l'exemple illustré, sous la forme de plusieurs panneaux 22 de formes et de dimensions adaptées qui sont assemblés entre eux et fixés sur la paroi 12 du réservoir cryogénique 14.

25 La figure 2 illustre plus en détail l'un de ces panneaux 22, vu en coupe longitudinale.

Sur l'exemple illustré plus en détail à la figure 2, les panneaux 22 du dispositif d'isolation cryogénique 20 selon le premier aspect de l'invention
30 comportent cinq couches superposées 24 d'un matériau constitué de fibres en polyester liées par un agent

liant, parmi lesquelles deux couches extrêmes ayant chacune une face extérieure. Ces couches superposées 24 sont séparées par une couche de séparation 26, intercalée entre deux couches superposées 24
5 successives. Chacune des deux couches extrêmes est recouverte d'une couche de revêtement 28.

De manière préférée, l'agent liant est un copolymère ayant comme monomère principal de l'acétate de vinyle ajouté aux fibres de polyester dans une
10 proportion allant sensiblement de 15% à 25%. De manière plus préférée, cette proportion est sensiblement égale à 20%.

Selon un mode de réalisation, on peut utiliser en tant que matériau constitué de fibres en
15 polyester un matériau connu sous la dénomination DACRON 88 (marque déposée) disponible auprès de la société DUFLOT.

De manière préférée, chacune des couches superposées 24 présente une épaisseur allant
20 sensiblement de 10 mm à 20 mm. De manière plus préférée, cette épaisseur est sensiblement égale à 15 mm.

De manière préférée, chacune des couches superposées 24 présente une masse surfacique allant
25 sensiblement de 140 g/m² à 160 g/m². De manière plus préférée, cette masse surfacique est sensiblement égale à 150 g/m².

De préférence, chaque couche de séparation 26 est une couche en polyester téréphtalate, comme par
30 exemple un matériau connu sous la dénomination MYLAR (marque déposée) disponible auprès de la société MICEL.

De préférence, cette couche en polyester téréphtalate est aluminisée sur chacune de ses faces. La présence de ces couches de séparation 26 confère au dispositif d'isolation cryogénique 20 une structure stratifiée qui contribue notablement à réduire les échanges thermiques par convection.

De manière optionnelle, une couche de tulle est accolée à la couche de séparation 26 en polyester téréphtalate.

De manière préférée, chaque couche de séparation 26 présente une épaisseur allant sensiblement de 10 micromètres à 15 micromètres. De manière plus préférée, cette épaisseur est sensiblement égale à 12 micromètres.

De manière préférée, chaque couche de séparation 26 présente une masse surfacique allant sensiblement de 15 g/m² à 20 g/m². De manière plus préférée, cette masse surfacique est sensiblement égale à 17 g/m².

De préférence, chaque couche de revêtement 28 est une couche en polyimide, comme par exemple un matériau connu sous la dénomination KAPTON (marque déposée), disponible auprès de la société MICEL. De préférence, cette couche en polyimide est aluminisée sur chacune de ses faces.

De manière préférée, chaque couche de revêtement 28 présente une épaisseur allant sensiblement de 40 micromètres à 60 micromètres. De manière plus préférée, cette épaisseur est sensiblement égale à 50 micromètres.

De préférence, chaque couche de revêtement 28 présente une masse surfacique sensiblement inférieure à 80 g/m².

Le dispositif d'isolation cryogénique 20 5 comporte, en outre, des moyens de maintien 30, 32 des couches superposées 24 entre elles ainsi qu'avec les couches de séparation 26 et avec les couches de revêtement 28.

Les moyens de maintien 30, 32 comportent 10 une pluralité de trous 30 qui traversent de part en part l'assemblage constitué des couches superposées 24, des couches de séparation 26 et des couches de revêtement 28. Les moyens de maintien 30, 32 comportent également une pluralité d'attaches mécaniques 32 ayant 15 chacune une tige 34 disposée dans la longueur de l'un des trous traversants 30 et deux têtes 34 coiffant chacune une extrémité de la tige 32.

De préférence, les attaches mécaniques 32 sont réalisées en matière plastique, par exemple en un 20 polyamide tel que du NYLON (marque déposée). On peut utiliser des attaches de 50 mm de longueur, disponibles auprès de la société AVERY FASTENER.

De manière préférée, les trous traversants 30 sont équidistants, en étant espacés les uns des 25 autres d'une distance 38 allant sensiblement de 40 mm à 60 mm. De manière plus préférée, cette distance 38 est sensiblement égale à 50 mm. De préférence, ces trous 30 sont au nombre d'environ 50 trous par mètre carré, et présentent un diamètre de l'ordre de quelques dixièmes 30 de millimètres, ce qui permet le passage du gaz

d'assainissement destiné à assurer une purge satisfaisante du dispositif d'isolation cryogénique.

Sur l'exemple illustré à la figure 2, les deux têtes 36 des attaches mécaniques 32 reposent respectivement sur les deux couches de revêtement 28, et les tiges 34 des attaches mécaniques 32 sont légèrement plus courtes que l'épaisseur totale du dispositif d'isolation cryogénique 20, de sorte que les attaches mécaniques 32 appliquent des efforts de compression locaux sur le dispositif d'isolation cryogénique 20. Cet effet combiné avec la distance choisie entre les positions des attaches mécaniques 32 ont pour effet que les différentes couches 24, 26, 28 du dispositif d'isolation cryogénique 20 ne glissent pas les une par rapport aux autres.

L'assemblage des différents éléments constitutifs 24, 26, 28 du dispositif d'isolation cryogénique 20, au moyen des moyens de maintien 30, 32, lui confèrent une souplesse qui permet de l'appliquer sur des parois qui peuvent présenter des surfaces courbes.

Sur la figure 3 est illustrée la fixation de deux panneaux 22 du dispositif d'isolation cryogénique 20 sur une paroi 12 de réservoir cryogénique 14, selon une coupe transversale. Les différents éléments représentés sont exagérément écartés les uns des autres pour rendre plus aisée la compréhension.

Les panneaux 22 sont réunis l'un à l'autre au moyen de bandes adhésives 42 qui relient entre elles les couches de revêtement 28 respectives desdits deux

panneaux 22 adjacents, et au moyen de bandes adhésives 44 qui relient entre elles les couches de séparation 26 respectives des deux panneaux 22 adjacents. En tant que bandes adhésives, on peut avantageusement utiliser une
5 bande connue sous la dénomination Scotch 363 (marque déposée) disponible auprès de la société 3M.

Il est ainsi possible de réunir entre eux une pluralité de panneaux 22 de manière à obtenir un dispositif d'isolation cryogénique 20 s'étendant sur
10 une surface relativement importante. De plus, le fait de relier entre elles les couches de séparation 26 de deux panneaux 22 adjacents permet d'assurer la continuité de la stratification du dispositif d'isolation cryogénique 20, et de réduire la
15 circulation du gaz d'assainissement, afin de maintenir l'efficacité des couches de séparation 26.

D'autre part, le dispositif d'isolation cryogénique 20 ainsi obtenu par la réunion de plusieurs panneaux 22 est fixé sur la paroi 12 du réservoir 14,
20 ou de tout autre équipement devant être isolé.

Cette fixation est effectuée par des moyens de fixation 50, comportant une pluralité de bandes auto-agrippantes constituées de deux rubans 52, 54 qui s'agrippent l'un avec l'autre par contact, dont l'un 52
25 est fixé sur la surface extérieure de la paroi 12 du réservoir cryogénique 14, et dont l'autre 54 est fixé sur l'une des couches de revêtement 28 d'un panneau 22 du dispositif d'isolation cryogénique 20.

En tant que bande auto-agrippante, on peut
30 avantageusement utiliser une bande auto-agrippante connue sous la dénomination APPLIX 800 (marque déposée)

disponible auprès de la société APPLIX. Celle-ci comporte un ruban astrakan 52 tissé 100 % polyamide et constitué de boucles en multifilaments en polyamide texturés, et un ruban crochets 54 tissé 100 % polyamide et ayant des crochets monofilaments en polyamide de 0,2 mm de diamètre.

Un avantage de tels moyens de fixation réside dans le fait que le dispositif d'isolation cryogénique 30 peut être aisément installé et retiré de la paroi 12 devant être thermiquement isolée.

Il a été constaté que la présence des couches de séparation 26 et leur continuité d'un panneau 22 à l'autre permet de multiplier par trois l'efficacité d'un dispositif d'isolation cryogénique 20 selon l'invention par rapport à un dispositif d'isolation cryogénique de la technique antérieure. Cela permet d'abaisser la température de l'hydrogène liquide contenu à l'intérieur d'un réservoir cryogénique 14 recouvert d'un dispositif d'isolation cryogénique 20 selon l'invention en dessous de sa température fonctionnelle.

Selon le deuxième aspect de l'invention, le procédé de mise en œuvre d'un dispositif d'isolation cryogénique 20 comporte les étapes successives suivantes :

- une étape de préparation de la surface 12 sur laquelle doit être appliqué le dispositif d'isolation cryogénique 20,
- une étape de protection au cours de laquelle on applique sur la surface 12 ainsi préparée un primaire d'accrochage,

- une première étape de fixation au cours de laquelle on colle l'un des rubans 52, 54 d'au moins une bande auto-agrippante 50 au moyen d'un matériau adhésif apte à supporter des températures cryogéniques, sur ladite surface 12 préalablement préparée et protégée, en des emplacements appropriés,

- une deuxième étape de fixation au cours de laquelle on colle l'autre des ruban 52, 54 d'au moins une bande auto-agrippante 50 au moyen d'un matériau adhésif apte à supporter des températures cryogéniques, sur l'une des couches de revêtement 28 dudit dispositif d'isolation cryogénique 20, en des emplacements appropriés.

Le procédé de mise en œuvre d'un dispositif d'isolation cryogénique 20 comporte en outre une troisième étape de fixation, au cours de laquelle on applique ledit dispositif d'isolation cryogénique 20 sur ladite surface, en faisant s'agripper entre eux les deux rubans 52, 54 de ladite au moins une bande auto-agrippante 50.

Des caractéristiques avantageuses du procédé sont détaillées ci-dessous.

L'étape de préparation a pour objet de donner à la surface une tension superficielle suffisante pour assurer une adhérence optimale d'un primaire d'accrochage. Cette préparation peut prendre différentes formes bien connues de l'homme du métier. Par exemple, elle comporte une opération de dégraissage alcalin et une opération de décapage sulfochromique lorsque la surface est une surface en alliage d'aluminium. Puis elle comporte une opération

de rinçage à l'eau déminéralisée ou une opération d'émerisage à l'aide d'un papier abrasif de grade fin, ou encore une opération de sablage au corindon de faible granulométrie.

5 Il est souhaitable que la durée entre l'étape de préparation et l'étape de protection soit aussi courte que possible. De préférence, cette durée est sensiblement inférieure à 8 heures.

10 L'étape de protection consiste à appliquer par projection un primaire d'accrochage sur la surface préalablement préparée. Cette étape de protection a pour objet d'améliorer l'adhérence du matériau adhésif utilisé ensuite pour fixer le dispositif d'isolation, et de protéger la surface sur laquelle doit être
15 appliqué le dispositif d'isolation cryogénique.

De préférence, le primaire d'accrochage est une résine époxy. Un tel matériau présente l'avantage de conserver ses propriétés physiques jusqu'à une température d'environ $-253,15^{\circ}\text{C}$ (20 K). Par exemple,
20 une telle résine époxy peut être un matériau référencé PZ 820/HZ820 disponible auprès de la société SODIEMA.

Il est souhaitable d'éviter que la surface qui vient d'être protégée ne soit polluée. A cet effet, la durée entre l'étape de protection et l'étape de
25 fixation est de préférence allant sensiblement de 36 heures après la fin de la projection du primaire d'accrochage à 30 jours après la polymérisation du primaire d'accrochage.

De manière avantageuse, le primaire
30 d'accrochage forme un film ayant une épaisseur allant sensiblement de 10 micromètres à 50 micromètres. De

manière encore plus avantageuse, son épaisseur est sensiblement égale à 20 micromètres.

Le matériau adhésif est une colle de la famille des époxydes, comme par exemple une colle connue sous la dénomination ARALDITE sous la référence
5 AY103/HY953F et disponible auprès de la société VANTICO. De préférence, ce matériau adhésif est déposé en une couche qui présente une densité de masse surfacique allant sensiblement de 150 g/m² à 200 g/m².

10 Une fois que les bandes auto-agrippantes 52, 54 ont été collées aux emplacements appropriés au moyen de cette colle, on les maintient en place, par exemple au moyen de bandes adhésives provisoires standard, pendant une durée nécessaire à la
15 polymérisation de la colle, environ 36 heures, puis on retire ces bandes adhésives provisoires.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation qui viennent d'être décrits.

En particulier, on pourrait envisager un
20 dispositif d'isolation cryogénique 20 qui ne comporterait pas cinq couches 24 superposées en polyester, mais un nombre différent de couches superposées.

En particulier, les moyens de fixation 52,
25 54 du dispositif d'isolation cryogénique 20 sur la paroi 12 de l'équipement devant être isolé peuvent être remplacés par un collage direct du dispositif d'isolation cryogénique sur la paroi.

REVENDICATIONS

1. Dispositif d'isolation cryogénique (20),
caractérisé en ce qu'il est réalisé à partir d'un
5 matériau composite comportant un assemblage :

- d'au moins deux couches superposées (24)
d'un matériau constitué de fibres en polyester,
lesdites fibres étant liées par un agent liant, parmi
lesquelles deux couches extrêmes ayant chacune une face
10 extérieure,

- d'au moins une couche de séparation (26),
intercalé entre deux couches superposées (24)
successives,

- de deux couches de revêtement (28)
15 recouvrant chacune l'une des faces extérieures.

2. Dispositif d'isolation cryogénique (20)
selon la revendication 1, caractérisé en ce que
lesdites fibres en polyester sont des fibres en
20 polyester à frisure hélicoïdale.

3. Dispositif d'isolation cryogénique (20)
selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2,
caractérisé en ce que ledit agent liant est un
25 copolymère ayant comme monomère principal de l'acétate
de vinyle.

4. Dispositif d'isolation cryogénique (20)
selon la revendication 3, caractérisé en ce que ledit
30 agent liant est un copolymère d'acétate de vinyle
ajouté dans une proportion sensiblement égale à 20%.

5. Dispositif d'isolation cryogénique (20)
selon l'une quelconque des revendications 1 à 4,
caractérisé en ce que chacune desdites couches
5 superposées (24) présente une épaisseur allant
sensiblement de 10 mm à 20 mm.

6. Dispositif d'isolation cryogénique (20)
selon la revendication 5, caractérisé en ce que chacune
10 desdites couches superposées (24) présente une
épaisseur sensiblement égale à 15 mm.

7. Dispositif d'isolation cryogénique (20)
selon l'une quelconque des revendications 1 à 6,
15 caractérisé en ce que chacune desdites couches
superposées (24) présente une masse surfacique allant
sensiblement de 140 g/m² à 160 g/m².

8. Dispositif d'isolation cryogénique (20)
20 selon la revendication 7, caractérisé en ce que chacune
desdites couches superposées (24) présente une masse
surfacique sensiblement égale à 150 g/m².

9. Dispositif d'isolation cryogénique (20)
25 selon l'une quelconque des revendications 1 à 8,
caractérisé en ce que ladite au moins une couche de
séparation (26) est une couche en polyester
téréphtalate, aluminisée sur chacune de ses faces.

30 10. Dispositif d'isolation cryogénique (20)
selon l'une quelconque des revendications 1 à 9,

caractérisé en ce que ladite au moins une couche de séparation (26) présente une épaisseur allant sensiblement de 10 micromètres à 15 micromètres.

5 **11.** Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon la revendication 10, caractérisé en ce que ladite au moins une couche de séparation (26) présente une épaisseur sensiblement égale à 12 micromètres.

10 **12.** Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, caractérisé en ce que ladite au moins une couche de séparation (26) présente une masse surfacique allant sensiblement de 15 g/m² à 20 g/m².

15 **13.** Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon la revendication 12, caractérisé en ce que ladite au moins une couche de séparation (26) présente une masse surfacique sensiblement égale à 17 g/m².

20 **14.** Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, caractérisé en ce que l'une au moins desdites deux couche de revêtement (28) est une couche en polyimide,
25 aluminisée sur chacune de ses faces.

15. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 14, caractérisé en ce que lesdites couches de revêtement
30 (28) présentent une épaisseur allant sensiblement de 40 micromètres à 60 micromètres.

16. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon la revendication 15, caractérisé en ce que lesdites couches de revêtement (28) présentent une épaisseur sensiblement égale à 50 micromètres.

17. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 16, caractérisé en ce que lesdites couches de revêtement (28) présentent une masse surfacique sensiblement inférieure à 80 g/m².

18. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 17, caractérisé en ce qu'il comporte, en outre, des moyens de maintien (30, 32) pour maintenir ensemble lesdites couches superposées (24), lesdites couches de séparation (26) et lesdites couches de revêtement (28).

19. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon la revendication 18, caractérisé en ce que lesdits moyens de maintien (30, 32) comportent une pluralité de trous (30) traversant de part en part l'assemblage constitué des couches superposées (24), de la(des) couche(s) de séparation (26) et des couches de revêtement (28), et une pluralité d'attaches mécaniques (32) ayant chacune une tige (34) disposée dans la longueur de l'un desdits trous traversants (30) et deux têtes (36) coiffant chacune une extrémité de ladite tige (34).

20. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon la revendication 19, caractérisé en ce que lesdites attaches mécaniques (32) sont réalisées en matière plastique.

5

21. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon la revendication 19 ou 20, caractérisé en ce que lesdits trous traversants (30) sont équidistants, en étant espacés les uns des autres d'une distance (38) allant sensiblement de 40 mm à 60 mm.

10

22. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon la revendication 21, caractérisé en ce que ladite distance (38) est sensiblement égale à 50 mm.

15

23. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 22, caractérisé en ce qu'il se présente sous la forme d'au moins un panneau (22) appliqué sur une surface d'un équipement (14) devant être isolé.

20

24. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 23, caractérisé en ce qu'il se présente sous la forme d'au moins deux panneaux (22) adjacents qui sont réunis au moyen de premiers moyens de liaison (42) qui relient entre elles chacune des deux couches de revêtement (28) desdits deux panneaux (22) adjacents, et au moyen de deuxièmes moyens de liaison (44) qui relient entre elles chacune des couches de séparation (26) desdits deux panneaux (22) adjacents.

25

30

25. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon la revendication 24, caractérisé en ce que les premiers moyens de liaison (42) sont des bandes adhésives et les deuxièmes moyens de liaison (44) sont des bandes adhésives.

26. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 25, caractérisé en ce qu'il comporte, en outre, des moyens de fixation (50) pour sa fixation sur un équipement (14) devant être isolé.

27. Dispositif d'isolation cryogénique (20) selon la revendication 26, caractérisé en ce que lesdits moyens de fixation (50) comportent au moins une bande auto-agrippante constituée de deux rubans (52, 54) qui s'agrippent l'un avec l'autre par contact, dont l'un est fixé sur l'équipement (14), et l'autre est fixé sur ledit dispositif d'isolation cryogénique (20).

28. Procédé de mise en œuvre d'un dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 27, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes successives suivantes :

- une étape de préparation de la surface (12) sur laquelle doit être appliqué le dispositif d'isolation cryogénique (20),
- une étape de protection au cours de laquelle on applique sur la surface (12) ainsi préparée un primaire d'accrochage,

- une première étape de fixation au cours de laquelle on colle l'un des rubans (52, 54) d'au moins une bande auto-agrippante (50) au moyen d'un matériau adhésif apte à supporter des températures cryogéniques, sur ladite surface (12) préalablement préparée et protégée, en des emplacements appropriés,

- une deuxième étape de fixation au cours de laquelle on colle l'autre des rubans (52, 54) d'au moins une bande auto-agrippante (50) au moyen d'un matériau adhésif apte à supporter des températures cryogéniques, sur l'un des couches de revêtement dudit dispositif d'isolation cryogénique (20), en des emplacements appropriés.

29. Procédé de mise en œuvre selon la revendication 28, caractérisé en ce qu'il comporte, en outre, une troisième étape de fixation, au cours de laquelle on applique ledit dispositif d'isolation cryogénique (20) sur ladite surface (12), en faisant s'agripper entre eux lesdits deux rubans (52, 54) de ladite au moins une bande auto-agrippante (50).

30. Procédé de mise en œuvre selon la revendication 28 ou 29, caractérisé en ce que la durée entre l'étape de préparation et l'étape de protection est sensiblement inférieure à 8 heures.

31. Procédé de mise en œuvre selon l'une quelconque des revendications 28 à 30, caractérisé en ce que le primaire d'accrochage est une résine époxy.

32. Procédé de mise en œuvre selon l'une quelconque des revendications 28 à 31, caractérisé en ce que le primaire d'accrochage forme un film ayant une épaisseur allant sensiblement de 10 micromètres à 50 micromètres.

33. Procédé de mise en œuvre selon l'une quelconque des revendications 28 à 32, caractérisé en ce que le primaire d'accrochage forme un film dont l'épaisseur est sensiblement égale à 20 micromètres.

34. Procédé de mise en œuvre selon l'une quelconque des revendications 28 à 33, caractérisé en ce que le matériau adhésif est une colle de la famille des époxydes.

35. Procédé de mise en œuvre selon l'une quelconque des revendications 28 à 34, caractérisé en ce que le matériau adhésif est déposé en une couche qui présente une densité de masse surfacique allant sensiblement de 150 g/m² à 200 g/m².

36. Utilisation d'un dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 27, pour l'isolation d'un réservoir cryogénique (14) d'un engin spatial ou aéronautique.

37. Lanceur, caractérisé en ce qu'il est équipé d'au moins un dispositif d'isolation cryogénique (20) selon l'une quelconque des revendications 1 à 27.

1 / 2

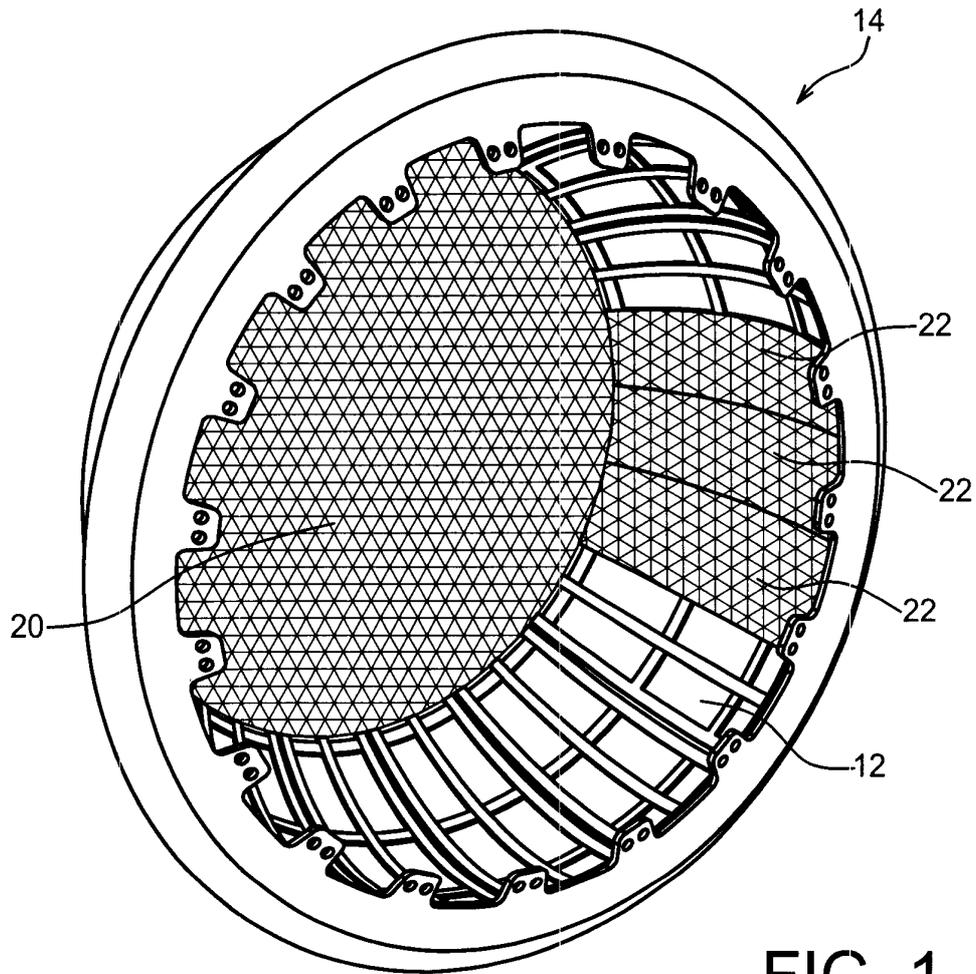


FIG. 1



**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**
établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FA 659890
FR 0452318

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		
A	US 5 030 518 A (KELLER ET AL) 9 juillet 1991 (1991-07-09) * abrégé * * colonne 4, ligne 30 - ligne 46 * * figure 2 *	1,28,36	F16L59/02 F16L59/08 B32B27/02 B32B27/36 B64G1/586 F17C3/046
A	GB 1 438 226 A (MITSUBISHI CHEMICAL INDUSTRIES LTD) 3 juin 1976 (1976-06-03) * colonne 5, ligne 86 - ligne 121 * * revendications 10,15 * * figures 3-6 *	1,28	
A	US 3 397 720 A (JONES PETER) 20 août 1968 (1968-08-20) * colonne 2, ligne 47 - ligne 61 * * colonne 3, ligne 33 - ligne 44 * * revendication 1 *	1	
A	EP 1 039 211 A (LYDALL, INC) 27 septembre 2000 (2000-09-27) * colonne 7, alinéa 33 *	1	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (Int.CL.7)
A	EP 0 037 601 A (SHELL RESEARCH LIMITED) 14 octobre 1981 (1981-10-14) * revendications 1-3 *	1	F16L F17C B32B
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
6 mai 2005		Schaeffler, C	
<p>CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS</p> <p>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</p>		<p>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</p>	

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0452318 FA 659890**

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 06-05-2005

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
US 5030518	A	09-07-1991	DE 3741732 C1	22-12-1988
			FR 2624581 A1	16-06-1989
			JP 1202600 A	15-08-1989
			JP 2505556 B2	12-06-1996

GB 1438226	A	03-06-1976	JP 50021360 A	06-03-1975
			JP 50054952 A	14-05-1975
			DE 2430985 A1	23-01-1975
			FR 2235330 A1	24-01-1975
			NL 7408577 A	31-12-1974
			US 4044184 A	23-08-1977

US 3397720	A	20-08-1968	AUCUN	

EP 1039211	A	27-09-2000	US 6521077 B1	18-02-2003
			EP 1039211 A2	27-09-2000
			JP 2000291879 A	20-10-2000

EP 0037601	A	14-10-1981	GB 2073358 A	14-10-1981
			DE 3160626 D1	25-08-1983
			EP 0037601 A1	14-10-1981
			ES 8308413 A1	16-11-1983
			JP 1641787 C	18-02-1992
			JP 2058519 B	07-12-1990
			JP 56150695 A	21-11-1981
			SG 30484 G	08-03-1985
			US 4380253 A	19-04-1983
