

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
—
COURBEVOIE
—

①① N° de publication : **3 115 341**
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)
②① N° d'enregistrement national : **20 10655**
⑤① Int Cl⁸ : **F 16 J 15/08** (2020.12), F 16 L 15/00, F 16 L 15/04

①②

BREVET D'INVENTION

B1

⑤④ Raccord vissé pour moteur-fusée.

②② Date de dépôt : 16.10.20.

③③ Priorité :

④③ Date de mise à la disposition du public
de la demande : 22.04.22 Bulletin 22/16.

④⑤ Date de la mise à disposition du public du
brevet d'invention : 09.12.22 Bulletin 22/49.

⑤⑥ Liste des documents cités dans le rapport de
recherche :

Se reporter à la fin du présent fascicule

⑥⑥ Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

Demande(s) d'extension :

⑦① Demandeur(s) : *ArianeGroup SAS Société par
actions simplifiée* — FR.

⑦② Inventeur(s) : PYRE Alain et CHOPINET Jean-Noël.

⑦③ Titulaire(s) : *ArianeGroup SAS Société par actions
simplifiée.*

⑦④ Mandataire(s) : CABINET BEAU DE LOMENIE.

FR 3 115 341 - B1



Description

Titre de l'invention : Raccord vissé pour moteur-fusée

Domaine technique

[0001] Le présent exposé concerne un raccord vissé pour moteur-fusée configuré pour assembler une conduite de fluide à un autre élément du moteur-fusée.

Technique antérieure

[0002] L'utilisation de raccords vissés dans un moteur-fusée est courante. Ces raccords vissés doivent respecter un cahier des charges exigeant et doivent en particulier :

- a. Assurer une étanchéité à des températures allant des températures cryogéniques à des températures supérieures à la température ambiante.
- b. Résister à des conditions vibratoires importantes.
- c. Conserver leur étanchéité lorsque la conduite et/ou le raccord vissé se déforme.

[0003] Par ailleurs, le raccord vissé doit conserver ses performances durant les régimes transitoires du moteur-fusée, régimes dans lesquels les conditions de température et de vibrations évoluent.

[0004] Certains raccords vissés connus permettent de répondre au moins partiellement à ce cahier des charges, parmi eux le raccord vissé communément désigné sous l'acronyme « RLSEP » et le raccord vissé avec joints communément désigné sous l'acronyme « VSEP ». Ces deux types de raccords sont particulièrement onéreux.

[0005] D'autre part, d'autres raccords vissés comprenant des joints plats sont connus, mais ne permettent pas de satisfaire le cahier des charges exposé précédemment. En particulier, les joints plats ont l'inconvénient de fluer à température ambiante. Leur utilisation nécessite une maintenance préalable à chaque utilisation du moteur les contenant, ce qui est rédhitoire.

[0006] Il existe donc un besoin de réduction de coût et d'amélioration des dispositifs connus.

Exposé de l'invention

[0007] Le présent exposé concerne un raccord vissé d'une conduite de fluide à un support, comprenant un joint solidarisé au support, une partie de jointure configurée pour coopérer avec le joint par serrage, et un bras s'étendant autour de la conduite à l'extérieur de la conduite, reliant la conduite à la partie de jointure, dans lequel la partie de jointure présente une raideur supérieure à celle du bras et du joint.

[0008] Ainsi, un tel raccord vissé présente un bras qui est capable de fléchir pour réduire les contraintes imposées par les dilatations et les compressions subies par le raccord sous l'effet de la température. Par conséquent, ce raccord vissé est utilisable sur une large plage de températures. En particulier, un tel raccord vissé est utilisable sur une gamme

de température plus large que les raccords vissés connus.

- [0009] Par ailleurs, cette configuration est à même de supporter les contraintes vibratoires qui peuvent être subies dans un moteur-fusée. De manière générale, ce raccord vissé est compatible avec les régimes transitoires du fonctionnement du moteur-fusée et est apte à supporter des variations de température rapides.
- [0010] Aussi, le raccord vissé décrit ci-dessus est simple à fabriquer, et en particulier plus simple à fabriquer que les raccords RLSEP et VSEP connus. Il en est par conséquent moins coûteux. De manière général le raccord vissé du présent exposé est peu coûteux.
- [0011] Dans certaines configurations, le raccord vissé comprend une première partie filetée et le support comprend une deuxième partie filetée, la première partie filetée et la deuxième partie filetée étant configurée pour coopérer pour assembler le raccord au support par vissage.
- [0012] Dans certaines configurations, une portion de la partie de jointure est configurée pour plastifier lorsque du fluide passe dans la conduite.
- [0013] Dans cette configuration, l'étanchéité du raccord vissé est améliorée. La plastification s'opère lors du passage du fluide cryogénique, et aboutit à la création d'une zone plastifiée qui améliore l'étanchéité.
- [0014] Dans certains modes de réalisations, le joint présente une raideur supérieure à celle du bras.
- [0015] Dans cette configuration, le bras est le premier élément qui fléchit lorsqu'une contrainte s'applique sur le raccord vissé. Puisque le bras est la partie du raccord la plus flexible, le raccord est alors apte à reprendre plus facilement les contraintes qu'il subit.
- [0016] Dans certains modes de réalisations, le support est une autre conduite.
- [0017] Dans cette configuration, le raccord vissé peut être utilisé sur un plus grand nombre de situations, et ainsi être inclus dans un plus grand nombre de conduite, réduisant d'autant le coût de fabrication du moteur-fusée.
- [0018] Dans certains modes de réalisations, le joint est en cuivre.
- [0019] Le cuivre présente des propriétés permettant de garantir une rigidité de la partie de jointure compatible avec la rigidité du joint et du support pendant le régime permanent et les régimes transitoires.
- [0020] Cette configuration est aussi avantageuse car le cuivre ne flue pas à température ambiante. Ainsi, un raccord vissé qui est monté puis stocké ne perd pas de serrage à cause d'un fluage du joint, puisque cet dernier ne flue pas. En particulier, le rapport entre la température de montage et de stockage et la température de fusion du cuivre est inférieur à 0,25, valeur à partir de laquelle des phénomènes de fluage peuvent apparaître. En l'occurrence, ce même rapport est de 0,31 pour les joints en aluminium, ce qui rend le fluage d'un joint en aluminium possible et nécessite un resserrage régulier.

- [0021] Dans certains modes de réalisations, un volume d'étanchéité est prévu entre la conduite d'une part et le joint et la partie de jointure d'autre part, le volume d'étanchéité étant configuré pour recueillir le fluide s'échappant de la jonction entre la première partie filetée et la deuxième partie filetée, lesdites parties filetées n'ayant typiquement pas pour fonction d'assurer une liaison étanche.
- [0022] Dans cette configuration, le volume d'étanchéité permet de contenir le fluide s'échappant du filetage perméable dans le volume d'étanchéité.
- [0023] Dans certains modes de réalisations, le joint et la partie de jointure sont annulaires.
- [0024] Dans certains modes de réalisations, la partie de jointure comprend une saillie d'étanchéité annulaire s'étendant depuis une face de la partie de jointure configurée pour entrer en contact avec le joint, et configurée pour pénétrer dans le joint lors du serrage de la partie de jointure sur le joint.
- [0025] Cette configuration offre un élément supplémentaire pour assurer l'étanchéité du raccord. L'étanchéité est alors assurée par la saillie et par le serrage de la partie de jointure contre le joint.
- [0026] L'exposé concerne par ailleurs un moteur-fusée comprenant l'un des raccords vissés décrits précédemment.
- [0027] Ainsi, ledit moteur-fusée comprend les avantages cités précédemment, à savoir un coût moindre et une fiabilité accrue.
- [0028] Dans certains modes de réalisation, le moteur-fusée comprenant ledit raccord vissé voit ce raccord disposé dans une ligne cryogénique.
- [0029] L'exposé concerne par ailleurs un engin spatial comprenant un moteur-fusée comme décrit précédemment.

Brève description des dessins

- [0030] L'invention et ses avantages seront mieux compris à la lecture de la description détaillée faite ci-après de différents modes de réalisation de l'invention donnés à titre d'exemples non limitatifs. Cette description fait référence aux pages de figures annexées, sur lesquelles :
- [0031] [Fig.1] La [Fig.1] représente un engin spatial comprenant un raccord vissé selon un mode de réalisation.
- [0032] [Fig.2] La [Fig.2] représente une vue en coupe d'un raccord vissé selon un premier mode de réalisation.
- [0033] [Fig.3A-3D] La figure 3A représente une vue partielle en coupe d'un raccord vissé non assemblé selon le premier mode de réalisation, la figure 3B représente vue partielle en coupe d'un raccord vissé assemblé selon le premier mode de réalisation d'une conduite dans lequel aucun fluide n'est passé, la figure 3C représente vue partielle en coupe d'un raccord vissé selon le premier mode de réalisation lorsque le

moteur-fusée est en régime transitoire et lorsqu'un fluide froid traverse la conduite, la figure 3D représente vue partielle en coupe d'un raccord vissé selon le premier mode de réalisation lorsque le moteur-fusée est en régime transitoire et lorsqu'un fluide chaud traverse la conduite.

[0034] [Fig.4A-4B] La figure 4A représente vue partielle en coupe d'un raccord non assemblé selon un deuxième mode de réalisation, la figure 4B représente vue partielle en coupe d'un raccord assemblé selon le deuxième mode de réalisation.

Description des modes de réalisation

[0035] La [Fig.1] représente schématiquement un engin spatial 500 comprenant un moteur-fusée 80, lui-même comprenant un raccord vissé 10. Le raccord vissé 10 est disposé au sein d'une conduite 50 représentée partiellement sur les figures 2 à 3.

[0036] La [Fig.2] représente un raccord vissé 10 selon un premier mode de réalisation. Ce raccord vissé (ou raccord) 10 comprend une première partie fileté 11, une partie de jointure 12, un joint 14 et un bras 16. Le raccord 10 est solidarisé à la ligne 50, et cette dernière s'étend selon un axe X. Le présent exposé prend l'exemple non limitatif d'une ligne 50 cryogénique, mais la conduite est apte à convoyer d'autres types de fluide.

[0037] Le bras 16 est solidarisé à la conduite 50 tandis que le joint 14 est solidarisé à un support 20. Le bras 16 s'étend depuis la périphérie externe de la conduite 50, et présente une forme générale annulaire. Le bras 16 est configuré pour se déformer élastiquement dans les conditions prévues d'utilisation du raccord vissé 10.

[0038] Le support 20 comprend une deuxième partie fileté 21 et la première partie fileté 11 du raccord 10 est configurée pour coopérer avec la deuxième partie fileté 21 du support 20. Le support 20 peut par ailleurs être une autre conduite de fluide ou un élément du moteur-fusée. Dans l'exemple du premier mode de réalisation, le support 20 est une partie du moteur-fusée solidarisée à la conduite 50 à travers la coopération de la première partie fileté 11 et la deuxième partie fileté 21.

[0039] Un volume d'étanchéité 18 est ménagé entre la conduite 50 d'une part et le joint 14 et la partie de jointure 12 d'autre part. Dans l'exemple du premier mode de réalisation, le volume d'étanchéité 18 est recouvert par le bras 16 par le dessus et par le support 20 par le dessous.

[0040] Le bras 16 et la partie de jointure 12 du raccord 10 peuvent être fournis en une pièce avec la conduite 50.

[0041] Lors de l'assemblage du raccord 10 avec le support 20 par coopération de leur partie fileté 11, 21 respective, la partie de jointure 12 est serrée contre le joint 14, ce qui assure l'étanchéité.

[0042] Le joint 14 est typiquement un élément annulaire de rayon intérieur supérieur à 5 mm et inférieur à 15 mm, de préférence inférieure à 10mm et de rayon extérieur supérieur à

16mm et inférieur à 25 mm, de préférence supérieur à 20mm. Le joint 14 est par exemple en cuivre ou en un alliage à base de cuivre, c'est-à-dire un alliage dont la plus grande fraction massique est du cuivre.

- [0043] La partie de jointure 12 est par exemple annulaire, en acier inoxydable et présente des dimensions compatibles avec son serrage sur le joint 14.
- [0044] Les figures 3A-D représentent le raccord 10 dans différents états.
- [0045] La figure 3A représente un raccord 10 avant le vissage de la première partie fileté 11 dans la deuxième partie fileté 21. On constate que le bras 16 n'est pas fléchi.
- [0046] La figure 3B représente un raccord 10 dans lequel la première partie fileté 11 est vissée dans la deuxième partie fileté 21, tel qu'on pourrait l'obtenir juste après le vissage ou après un stockage. Aucun fluide ne s'écoule dans la conduite 50. On constate que le bras 16 est légèrement fléchi, si bien que le joint 14 est d'avantage serré. Cette flexion du bras 16 est élastique. En particulier, le joint 14 est légèrement plastifié. Ainsi, un raccord 10 vissé puis stocké conserve son serrage.
- [0047] La figure 3C représente un raccord 10 vissé d'une conduite 50 traversée par du fluide froid, alors que le raccord 10 est en régime thermique transitoire. On constate que le bras 16 fléchit de manière plus importante par rapport à sa flexion aux conditions de la figure 3B. Cette flexion du bras 16 reste élastique. Par conséquent, le joint 14 est d'avantage serré.
- [0048] La figure 3D représente un raccord 10 vissé d'une conduite 50 traversé par un fluide chaud, alors que le raccord 10 est en régime thermique transitoire. Dans cette situation, la conduite 50 se dilate, ce qui abaisse la flexion du bras 16 : c'est-à-dire qu'il tend à retourner vers une position dans lequel il n'est pas contraint, par rapport à sa flexion aux conditions de la figure 3B, tout en restant fléchi. Cette déflexion du bras 16 reste élastique. Cependant, le raccord 10 conserve son étanchéité et la partie de jointure 12 reste serrée contre le joint 14. En effet, la déflexion du bras 16 est inférieure à sa flexion au repos, lorsqu'aucun fluide ne passe dans la conduite 50. Le bras 16 reste donc fléchi même lorsque la conduite est traversée par un fluide chaud. Ainsi, la partie de jointure 12 reste en contact avec le joint 14.
- [0049] Les figures 4A et 4B représentent un raccord 10 selon un deuxième mode de réalisation, respectivement démonté et monté. Ce raccord 10 comprend une partie de jointure 12, un joint 14 et un bras 16. Le raccord 10 du deuxième mode de réalisation comprend une saillie 13 annulaire disposée sur la partie de jointure 12. Cette saillie 13 est disposée sur une face de la partie de jointure 12 configurée pour être en contact avec le joint 14 et le pénétrer selon la direction de vissage du raccord 10. Ainsi, la saillie 13 améliore l'étanchéité du raccord vissé 10.
- [0050] Bien que la présente invention ait été décrite en se référant à des exemples de réalisation spécifiques, il est évident que des modifications et des changements peuvent

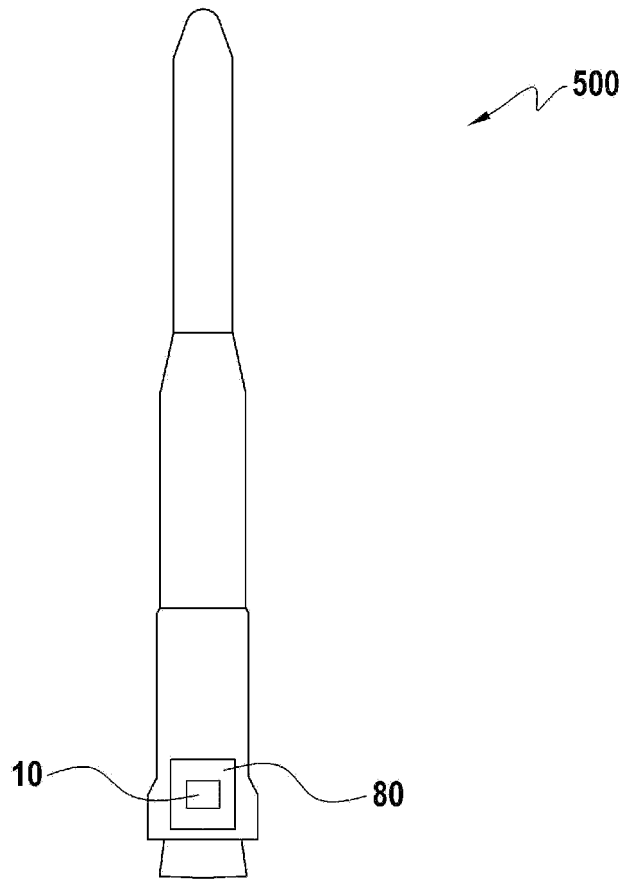
être effectués sur ces exemples sans sortir de la portée générale de l'invention telle que définie par les revendications. En particulier, des caractéristiques individuelles des différents modes de réalisation illustrés/mentionnés peuvent être combinées dans des modes de réalisation additionnels. Par conséquent, la description, les dimensions et les dessins doivent être considérés dans un sens illustratif plutôt que restrictif.

[0051] Il est également évident que toutes les caractéristiques décrites en référence à un procédé sont transposables, seules ou en combinaison, à un dispositif, et inversement, toutes les caractéristiques décrites en référence à un dispositif sont transposables, seules ou en combinaison, à un procédé.

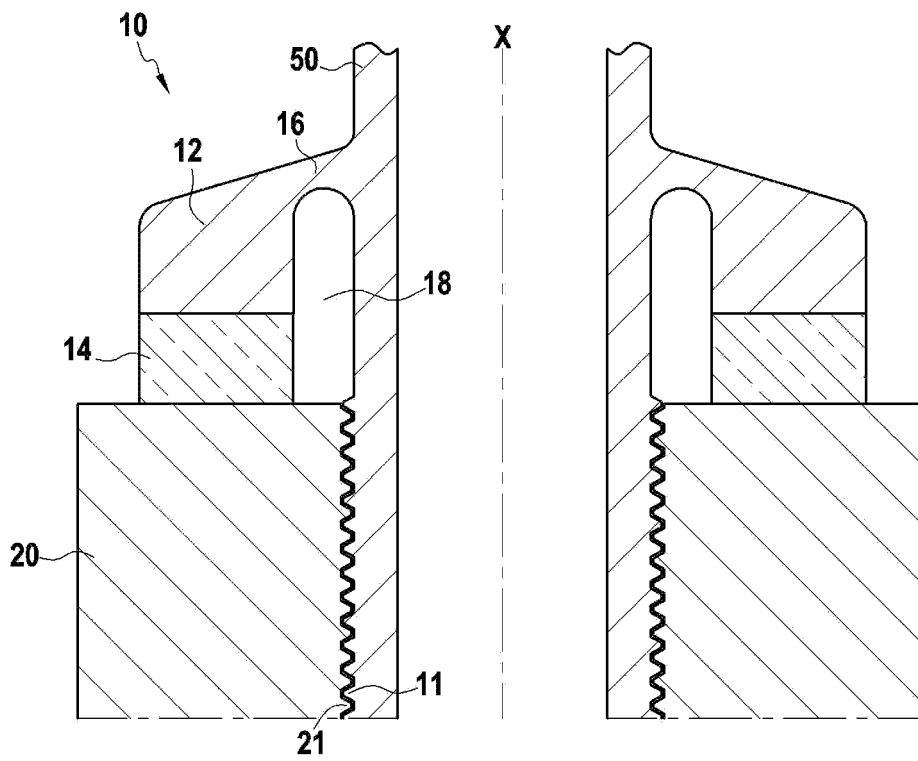
Revendications

- [Revendication 1] Raccord vissé (10) d'une conduite (50) de fluide à un support (20), comprenant un joint (14) solidarisé au support (20), une partie de jointure (12) configurée pour coopérer avec le joint (14) par serrage, et un bras (16) s'étendant autour de la conduite (50) à l'extérieur de la conduite (50), reliant la conduite (50) à la partie de jointure (12), dans lequel
- la partie de jointure (12) présente une raideur supérieure à celle du bras (16) et du joint (14), et
- le raccord vissé (10) comprend une première partie filetée (11) et le support (20) comprend une deuxième partie filetée (21), la première partie filetée (11) et la deuxième partie filetée (21) étant configurée pour coopérer pour assembler le raccord au support par vissage.
- [Revendication 2] Raccord vissé (10) selon la revendication 1, dans lequel le joint (14) présente une raideur supérieure à celle du bras (16).
- [Revendication 3] Raccord vissé (10) selon l'une des revendications 1 ou 2, dans lequel le support (20) est une autre conduite (50).
- [Revendication 4] Raccord vissé (10) selon l'une des revendications 1 à 3, dans lequel le joint (14) est en cuivre.
- [Revendication 5] Raccord vissé (10) selon l'une des revendications 1 à 4, dans lequel un volume d'étanchéité (18) est prévu entre la conduite (50) d'une part et le joint (14) et la partie de jointure (12) d'autre part, le volume d'étanchéité (18) étant configuré pour recueillir du fluide ayant fui de la conduite (50).
- [Revendication 6] Raccord vissé (10) selon l'une des revendications 1 à 5, dans lequel la partie de jointure (12) et le joint (14) sont annulaires.
- [Revendication 7] Raccord vissé (10) selon l'une des revendications 1 à 6, dans lequel la partie de jointure (12) comprend une saillie d'étanchéité (13) annulaire s'étendant depuis une face de la partie jointure (12) configurée pour entrer en contact avec le joint (14), et configurée pour pénétrer dans le joint (14) lors du serrage de la partie de jointure (12) sur le joint (14).
- [Revendication 8] Moteur-fusée (80) comprenant un raccord vissé (10) selon l'une quelconque des revendications 1 à 7.
- [Revendication 9] Moteur-fusée (80) selon la revendication 8, dans lequel le raccord vissé (10) est disposé dans une ligne cryogénique.
- [Revendication 10] Engin spatial (500) comprenant un moteur-fusée (80) selon la revendication 9.

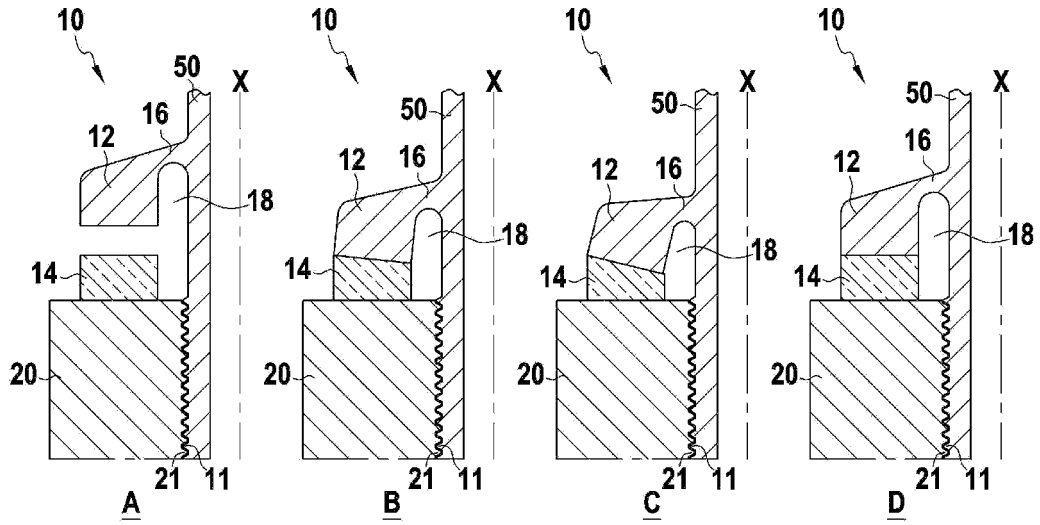
[Fig. 1]



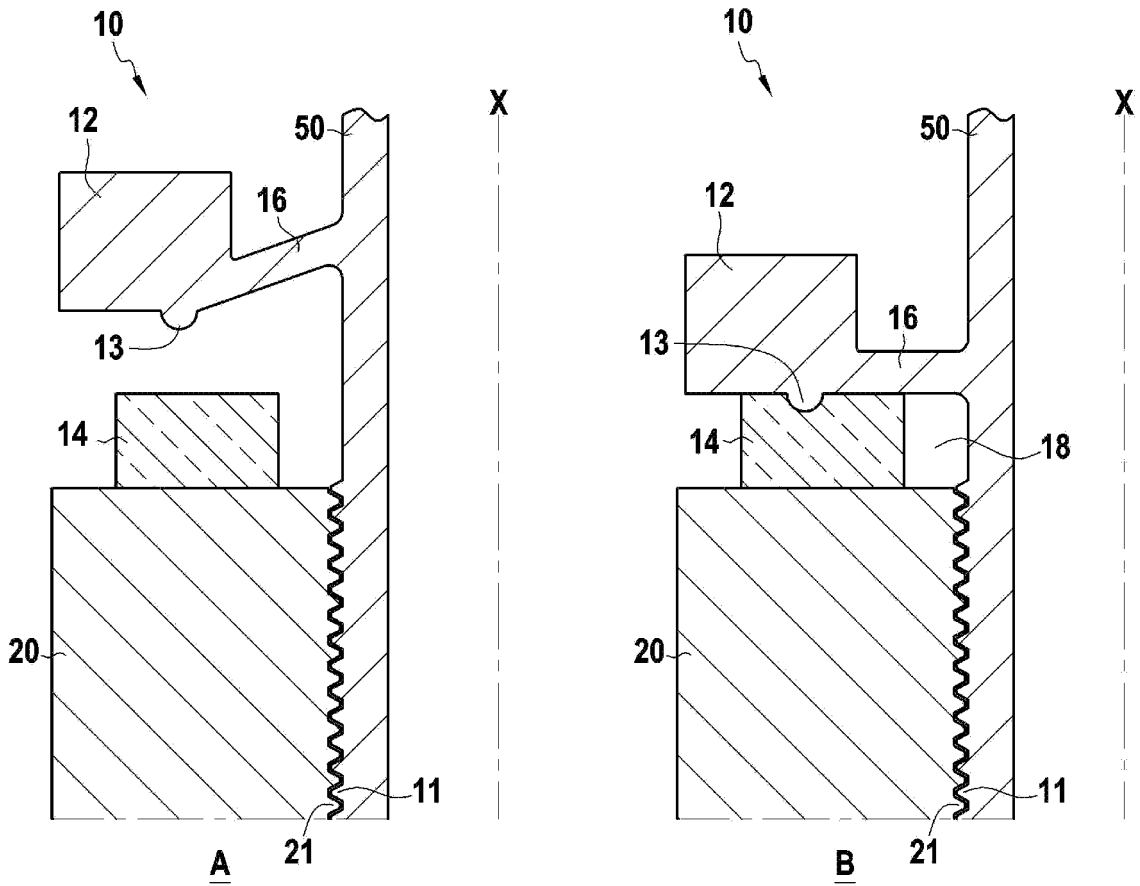
[Fig. 2]



[Fig. 3A-3D]



[Fig. 4A-4B]



RAPPORT DE RECHERCHE

articles L.612-14, L.612-53 à 69 du code de la propriété intellectuelle

OBJET DU RAPPORT DE RECHERCHE

L'I.N.P.I. annexe à chaque brevet un "RAPPORT DE RECHERCHE" citant les éléments de l'état de la technique qui peuvent être pris en considération pour apprécier la brevetabilité de l'invention, au sens des articles L. 611-11 (nouveau) et L. 611-14 (activité inventive) du code de la propriété intellectuelle. Ce rapport porte sur les revendications du brevet qui définissent l'objet de l'invention et délimitent l'étendue de la protection.

Après délivrance, l'I.N.P.I. peut, à la requête de toute personne intéressée, formuler un "AVIS DOCUMENTAIRE" sur la base des documents cités dans ce rapport de recherche et de tout autre document que le requérant souhaite voir prendre en considération.

CONDITIONS D'ETABLISSEMENT DU PRESENT RAPPORT DE RECHERCHE

Le demandeur a présenté des observations en réponse au rapport de recherche préliminaire.

Le demandeur a maintenu les revendications.

Le demandeur a modifié les revendications.

Le demandeur a modifié la description pour en éliminer les éléments qui n'étaient plus en concordance avec les nouvelles revendications.

Les tiers ont présenté des observations après publication du rapport de recherche préliminaire.

Un rapport de recherche préliminaire complémentaire a été établi.

DOCUMENTS CITES DANS LE PRESENT RAPPORT DE RECHERCHE

La répartition des documents entre les rubriques 1, 2 et 3 tient compte, le cas échéant, des revendications déposées en dernier lieu et/ou des observations présentées.

Les documents énumérés à la rubrique 1 ci-après sont susceptibles d'être pris en considération pour apprécier la brevetabilité de l'invention.

Les documents énumérés à la rubrique 2 ci-après illustrent l'arrière-plan technologique général.

Les documents énumérés à la rubrique 3 ci-après ont été cités en cours de procédure, mais leur pertinence dépend de la validité des priorités revendiquées.

Aucun document n'a été cité en cours de procédure.

**1. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE SUSCEPTIBLES D'ETRE PRIS EN
CONSIDERATION POUR APPRECIER LA BREVETABILITE DE L'INVENTION**

US 5 279 112 A (HALILA ELY E [US])
18 janvier 1994 (1994-01-18)

DE 10 15 650 B (BASF AG)
12 septembre 1957 (1957-09-12)

US 3 971 566 A (LEVINSOHN RICHARD ET AL)
27 juillet 1976 (1976-07-27)

US 2 904 355 A (CREAMER ROBERT W)
15 septembre 1959 (1959-09-15)

US 841 059 A (SHUTT JOHN E [US])
8 janvier 1907 (1907-01-08)

**2. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE ILLUSTRANT L'ARRIERE-PLAN
TECHNOLOGIQUE GENERAL**

NEANT

**3. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE DONT LA PERTINENCE DEPEND
DE LA VALIDITE DES PRIORITES**

NEANT