



MINISTERE DES AFFAIRES ECONOMIQUES

NUMERO DE PUBLICATION : 1007242A3

NUMERO DE DEPOT : 09300723

Classif. Internat. : C23C C04B

Date de délivrance le : 02 Mai 1995

Le Ministre des Affaires Economiques,

Vu la loi du 28 Mars 1984 sur les brevets d'invention, notamment l'article 22;

Vu l'arrêté royal du 2 Décembre 1986 relatif à la demande, à la délivrance et au maintien en vigueur des brevets d'invention, notamment l'article 28;

Vu le procès verbal dressé le 13 Juillet 1993 à 14H40 à l'Office de la Propriété Industrielle

ARRETE:

ARTICLE 1.- Il est délivré à : LAUDE Lucien Diégo
rue des Lilas 64, F-59330 HAUTMONT(FRANCE)

représenté(e)(s) par : VOSSWINKEL Philippe, GEVERS Patents S.A., Brussels Airport
Bus. Park-Holidaystr. 5-1831 DIEGEM.

un brevet d'invention d'une durée de 20 ans, sous réserve du paiement des taxes annuelles, pour : PROCEDE DE PRODUCTION D'UNE COUCHE METALLIQUE FORTEMENT ADHERENTE SUR DE L'ALUMINE FRITTEE ET PRODUIT METALLISE AINSI OBTENU.

ARTICLE 2.- Ce brevet est délivré sans examen préalable de la brevetabilité de l'invention, sans garantie du mérite de l'invention ou de l'exactitude de la description de celle-ci et aux risques et périls du(des) demandeurs(s).

Bruxelles, le 02 Mai 1995
PAR DELEGATION SPECIALE :

WUYTS L
Directeur.

**"Procédé de production d'une couche métallique
fortement adhérente sur de l'alumine frittée
et produit métallisé ainsi obtenu".**

La présente invention est relative à un
5 procédé à trois étapes pour la production d'une couche
métallique fortement adhérente sur un substrat d'alumine
frittée. Le procédé qui est décrit dans le cadre de la
présente invention est spécialement conçu pour l'adhé-
rence la plus élevée d'un métal sur un substrat d'alu-
10 mine frittée et permet effectivement d'obtenir une telle
adhérence.

Les matériaux diélectriques durs, comme les
matériaux céramiques, offrent d'une manière générale peu
de compatibilité avec d'autres matériaux, comme les
15 métaux. Les liaisons interatomiques (ioniques) qui sont
présentes dans les matériaux diélectriques sont suffi-
samment fortes pour empêcher à la fois : une rupture
aisée (ou toute séparation d'atomes) via des moyens
thermiques, et une réaction chimique en substances
20 habituellement agressives comme des acides. Comme une
conséquence parmi d'autres, réaliser la liaison de ces
matériaux passifs à des métaux est une tâche difficile
pour laquelle seuls des procédés imparfaits ont été
développés jusqu'à présent.

25 De plus, et à côté du caractère commun
d'ionité à tous ces matériaux diélectriques durs,
chacun de ceux-ci est fortement spécifique en ce qui
concerne sa composition et son organisation. Par consé-
quent, chacun des procédés de métallisation qui a été
30 développé pour des matériaux céramiques jusqu'à présent
reste spécifique à un matériau céramique donné, et même

- 2 -

à une forme de production particulière de ce matériau
céramique, en particulier à cause du rôle des impuretés
et autres défauts dans la diffusion d'un métal dans ce
matériau céramique. Ceci est le cas des matériaux
5 céramiques frittés. Ces derniers matériaux peuvent
contenir des grains d'une composition donnée, par
exemple Al_2O_3 (ou alumine), qui sont maintenus ensemble
via un ciment. Ce ciment est généralement formé par
recuit à haute température d'un mélange comprimé de ces
10 grains avec une proportion relativement faible (par
exemple de 0,02 à 12 %) de particules de silicates et/ou
d'autres oxydes. Au cours du procédé de recuit, ceux-ci
sont fondus et forment, après solidification, un ciment
amorphe qui relie entre eux les grains majoritaires et
15 joue un rôle essentiel en maintenant en une structure
rigide toute la matière à présent frittée. Les proprié-
tés physiques (en particulier mécaniques et thermiques)
de la matière frittée dépendent fortement de ce ciment
et de la manière suivant laquelle il a été formé, c'est-
20 à-dire de sa composition initiale ainsi que de la
pression, de la température et de la durée du processus
de frittage.

La spécification majeure de toute liaison
métal/matériau céramique réside dans l'évaluation de
25 l'adhérence du métal au matériau céramique, c'est-à-dire
la résistance du couplage mécanique entre la surface
d'une telle matière frittée et une couche métallique qui
est déposée sur celle-ci. La plupart des procédés connus
qui ont été développés jusqu'à présent pour la métalli-
30 sation de la surface d'une alumine frittée découlent de
l'ensemencement d'une telle surface avec des atomes ou
ions métalliques, suivi d'un traitement autocatalytique
et, quelquefois, d'un dépôt électrolytique de métal.
L'ensemencement de métal peut être réalisé, par exemple,
35 par décomposition de molécules organométalliques au
voisinage de la surface métallisée ou sur celle-ci. Dans

ces procédés, on réalise une préparation de la surface avant la métallisation, qui a principalement pour but (i) de nettoyer la surface des molécules indésirables, (ii) d'augmenter la surface effective du matériau
5 céramique utilisé comme substrat en le rendant rugueux par dépolissage et (iii) de créer des défauts sur cette surface qui pourraient être actifs lors de l'immersion du substrat dans la solution de liquide autocatalytique et attirer les ions métalliques du bain. En tant que
10 telle, la préparation est longue, coûteuse et seulement approximative en ce qui concerne son efficacité.

Une autre manière d'ensemencer la surface d'un matériau céramique consiste d'abord à préparer la surface tel que ci-dessus (nettoyage, dépolissage et
15 production de défauts), et ensuite à appliquer sur la surface une peinture contenant du molybdène atomique (Mo) et de l'oxyde de manganèse (MnO_2). Ces derniers sont apportés à la surface pour occuper des défauts superficiels spécifiques comme des lacunes d'atomes qui
20 sont occasionnellement présentes le long de fissures ou d'autres défauts microscopiques de la surface. Sur ces sites, des atomes de molybdène (Mo) ou de manganèse (Mn) peuvent éventuellement se substituer à des atomes d'aluminium (Al) et sont ensuite fortement couplés au
25 réseau d'alumine via des liaisons ioniques. Lors de l'immersion dans un bain autocatalytique, les ions métalliques provenant du bain peuvent être attirés par ces atomes de Mo ou Mn, en provoquant ainsi un dépôt métallique "décorant" les sites ensemencés de métal sur
30 la surface de l'alumine frittée. Bien qu'une métallisation efficace soit obtenue de cette manière, la distribution effective de ces sites ensemencés est totalement hors de contrôle puisqu'elle dépend uniquement de la présence de défauts superficiels préexistants
35 de divers types qui sont distribués au hasard à la surface de l'alumine frittée. Des incertitudes quant à

la nature, la concentration et la distribution de ces divers défauts peuvent conduire à d'importantes inhomogénéités à la frontière entre l'alumine et la couche métallique, et par conséquent à une liaison métal/alumine non fiable. Par ailleurs, la métallisation par de
5 telles méthodes de surfaces à géométrie très précise ou peu étendues est rendue très difficile, voire impossible, à cause des techniques approximatives qui sont utilisées pour préparer la surface et ensuite appliquer
10 la peinture contenant du métal.

Dans toutes les diverses formes de cette préparation de surface, les questions d'adhérence et d'amélioration de l'adhérence sont abordées uniquement via la possibilité de modifier l'aspect physique de la
15 surface à métalliser, en particulier en augmentant la surface effective du matériau céramique en contact avec le bain. Complémentairement et quel que soit l'aspect de la surface avant la métallisation ou la technique utilisée pour amener les atomes métalliques sur la
20 surface, l'adhérence peut également être améliorée a posteriori par un traitement thermique de la pièce métallisée. En agissant de la sorte, les atomes métalliques qui sont présents à l'interface métal/matériau céramique sont amenés à migrer à l'intérieur du matériau
25 céramique en diffusant le long des joints de grains ou à l'intérieur du ciment jusqu'à une certaine distance de la surface de la pièce. Cette migration dépend des facteurs suivants : i) la taille des grains et la distribution de taille des grains, ii) le type de
30 ciment, iii) les paramètres du processus de diffusion en tant que tel (température, temps et éventuelles distributions en gradient de ceux-ci), iv) le type d'atome métallique et v) la nature du couplage entre ces atomes métalliques et les atomes hôtes (alumine et ciment).

35 Les points iv) et v) ci-dessus jouent un rôle primordial dans l'évaluation de la qualité de la

liaison métal/matériau céramique. Du fait du choix des atomes métalliques qui sont amenés à la surface, des structures fortement liées associant ces atomes métalliques et les atomes d'aluminium et d'oxygène de l'alumine peuvent également être formées à la surface de l'alumine et jusqu'à 1 ou 2 nanomètres à l'intérieur de celle-ci. C'est par exemple le cas lorsque l'on intercale une mince feuille de titane (Ti) entre deux pièces d'alumine qui doivent être fixées ensemble. En pressant, à haute température et sous atmosphère inerte contrôlée, ces deux pièces de part et d'autre de la feuille de titane, des atomes de Ti sont amenés à se substituer à des atomes de Al à la surface de l'alumine, formant ainsi un composé tri-atomique très stable, de type ionique. Ce type de composé possède des propriétés intermédiaires entre celles du métal et celles de l'alumine. Il constitue donc le matériau interfacial le mieux adapté entre l'alumine et toute couche métallique épaisse. Cependant, sa présence se trouve ici limitée au voisinage immédiat de l'interface métal/alumine frittée. Son efficacité en tant qu'agent de liaison entre ces deux matériaux se trouve ainsi très fortement atténuée. Par ailleurs, la méthode décrite dans cet exemple ne peut être utilisée que pour "souder" ensemble deux pièces d'alumines. Elle n'est pas utilisable pour la métallisation directe de pièces isolées d'alumine, a fortiori lorsque les surfaces à métalliser sont très spécifiques.

Deux autres caractéristiques d'adhérence sont également importantes : la profondeur de pénétration des atomes métalliques et l'homogénéité (plane) de la distribution de métal résultante par rapport à la surface du matériau céramique. Du fait de la grande diversité des facteurs susmentionnés influençant la migration des atomes, une incertitude réside dans la prédiction de la pénétration et de l'homogénéité. De plus, et d'une manière plus importante, dans un tel

processus de diffusion activé thermiquement, bien que la température appliquée au couple métal/matériau céramique soit suffisamment élevée pour faire fondre éventuellement la couche métallique (par exemple 1100°C), elle
5 reste trop basse pour modifier la cohésion de la matière hôte (céramique) qui fond habituellement à des températures sensiblement supérieures (par exemple d'environ 2000°C pour l'alumine frittée). Par suite, la cristallinité de celle-ci reste inchangée au cours du procédé de
10 diffusion et les atomes métalliques ne peuvent que glisser sur les joints de grains d'alumine au cours de leur diffusion. L'énergie de couplage entre ces atomes métalliques et le réseau d'alumine est alors limitée à des valeurs de l'ordre de 0,2-0,4 eV. Ceci signifie que,
15 lors de tout traitement thermique additionnel, les mêmes atomes métalliques seraient amenés à migrer encore plus profondément à l'intérieur du matériau céramique, en dégarnissant ainsi sa région superficielle et en affaiblissant la liaison globale métal/matériau céramique. Le
20 vieillissement de cette liaison qui en résulte est un inconvénient majeur de tous les processus de diffusion assistés thermiquement qui sont habituellement utilisés pour améliorer l'adhérence de métal sur de l'alumine frittée. Les buts de la présente invention sont précisément
25 i) de prévoir une amélioration sensible de l'adhérence du métal sur l'alumine frittée et ii) d'atteindre la stabilité la plus élevée pour la liaison résultante entre l'alumine frittée et le métal.

Suivant la présente invention, l'amélioration de la résistance de liaison entre le métal et
30 l'alumine frittée est obtenue en trois étapes, qui consistent successivement :

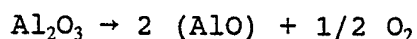
- a) à irradier la surface de la pièce d'alumine frittée avec le faisceau de lumière UV émis par une source
35 laser excimère qui travaille dans un régime pulsé;

- 7 -

- b) à immerger la pièce irradiée dans une solution autocatalytique contenant des ions du métal à déposer uniquement sur les zones irradiées de la pièce;
- 5 c) à chauffer la pièce métallisée à haute température, soit par brasage soit par recuit sous une atmosphère de gaz inerte contrôlée.

Les deux premières étapes concernent un procédé de métallisation de matériaux céramiques qui a
10 été décrit dans la demande de brevet EP n° 0 501 095.

Comme décrit dans la demande de brevet EP ci-dessus, la première étape est destinée à produire la fusion de la surface d'alumine frittée. Ceci est obtenu sous l'action d'un faisceau laser excimère dont la
15 densité d'énergie à l'impact sur la pièce excède une valeur seuil donnée, par exemple 0,8 J/cm². Cette dernière valeur peut varier en fonction des caractéristiques (structure des grains, nature du ciment) de l'alumine frittée. Au cours de l'irradiation qui dure
20 entre 20 et 30 nsec, la température atteinte par la pièce irradiée est supérieure à 2000°C. Celle-ci se dilate et fond très rapidement superficiellement. Par suite, la structure granulaire présente à sa surface disparaît. Le matériau fondu est alors constitué d'un
25 mélange de quasi-molécules di-atomiques (AlO) et d'atomes d'oxygène suivant la formule :



A cause de l'énergie cinétique acquise dans l'état fondu par les quasi-molécules AlO et les atomes
30 d'oxygène, deux phénomènes se produisent alors :

- i) l'alumine se vaporise suivant deux voies parallèles mais inégales : d'une part, les molécules AlO quittent la surface du matériau fondu pour former une phase gazeuse (AlO est un composé volatile), et
35 d'autre part, certains des atomes d'oxygène libérés par l'émission de molécules AlO se recombinent entre

eux pour former des molécules d'oxygène (O_2) qui quittent à leur tour la surface pour former une phase gazeuse. Cette deuxième voie est cependant 4 fois moins efficace que la première puisqu'une seule

5 molécule d'oxygène est émise pour quatre molécules de monoxyde d'aluminium AlO : le matériau perd lors de la vaporisation deux fois plus d'aluminium que d'oxygène. La vaporisation de l'alumine conduit donc systématiquement à son appauvrissement en aluminium

10 et à son enrichissement en oxygène;

ii) les atomes d'oxygène qui ne réussissent pas à se recombinaer migrent alors hors de la zone fondue de l'alumine, en se déplaçant de sa surface vers son volume qui est plus froid, en accord avec les lois

15 classiques de la diffusion. Ce deuxième phénomène préserve ainsi l'enrichissement en oxygène atomique de l'alumine solide qui reste à une température inférieure au point de fusion.

Lors de l'interruption de l'irradiation

20 laser, la couche liquide superficielle refroidit et se solidifie. C'est cette partie du matériau qui se trouve alors être la plus froide, par rapport au volume de la pièce. Les atomes d'oxygène qui étaient en excès loin de cette surface (suite à l'enrichissement ci-dessus)

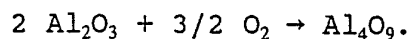
25 migrent alors de nouveau et retournent vers la surface. Ils s'intègrent alors dans des grains d'alumine reconstitués lors de la solidification et qui ont une taille comprise entre 5 et 10 micromètres. La structure cristalline de ces grains d'alumine superficiels est alors

30 identifiée, par diffraction de rayons X en incidence rasante, comme comprenant :

- i) à la surface des grains et jusqu'à 20 nanomètres en profondeur, uniquement la phase γ de l'alumine, sans aucune phase amorphe ou vitreuse;

- ii) entre 20 et 800 nanomètres comptés à partir de la surface de ces grains, la phase α fortement texturée de l'alumine;
- iii) au-delà de 800 nanomètres de la surface des grains,
5 la phase α non-texturée de l'alumine.

La phase γ de l'alumine peut être décrite comme étant une spinelle riche en lacunes cationiques dans laquelle un site d'aluminium sur trois serait vide. La composition chimique correspondante (Al_4O_9) peut aussi
10 être associée au réseau de la phase α enrichi d'un atome d'oxygène pour chaque paire d'atomes d'oxygène suivant l'équation :



Le mécanisme d'enrichissement en oxygène de
15 l'alumine décrit plus haut (et qui fait suite à la fusion de l'alumine, puis à sa vaporisation sélective en AlO) pourvoit très exactement à cet enrichissement par l'équation :



20 La structure en spinelle insaturée de la phase γ constitue aussi un réseau "ouvert" métastable dans lequel le transport électronique serait en particulier favorisé comme dans un semiconducteur de type n.

De plus, chaque lacune cationique dans ce
25 réseau "ouvert" représente un site attractif pour tout cation provenant par exemple d'une solution autocatalytique. Dans le procédé, l'ion métallique est amené à occuper un site cationique. Il est alors relié aux atomes d'oxygène voisins via des liaisons ioniques
30 fortes. La force de cette liaison ionique est de l'ordre de 7 eV comparativement à l'énergie de couplage (0,2 à 0,4 eV) entre une surface et des atomes métalliques absorbés non-réactivement.

Puisque la phase γ est la seule présente à
35 la surface de l'alumine frittée après irradiation par un faisceau laser excimère au-delà d'une densité d'énergie

seuil, la sensibilité superficielle de l'alumine ainsi irradiée au bain autocatalytique peut être entièrement attribuée à cette phase γ . Cette sensibilité est aussi la plus élevée qui puisse être obtenue à partir de la surface de toute alumine. En effet, i) la distribution des lacunes cationiques qui est présente dans la phase γ est la plus élevée possible compte tenu des valences de l'aluminium et de l'oxygène, respectivement; ii) cette distribution est périodique dans la phase γ . En conséquence, l'interface entre l'alumine irradiée suivant les caractéristiques précitées et la couche métallique qui y est déposée par autocatalyse est homogène.

Ces caractéristiques de l'interface métal/alumine (c'est-à-dire une liaison ionique et une homogénéité), telle qu'obtenue via les deux premières étapes du procédé décrit conformément à l'invention, assurent les conditions nécessaires pour un contact optimal entre la matière hôte et la couche métallique. Toutefois, elles ne sont pas suffisantes pour obtenir l'adhérence la plus élevée qui est requise dans un grand nombre d'applications recherchées. Pour améliorer davantage la résistance de liaison entre le métal et l'alumine frittée, une troisième (et dernière) étape dans le procédé est requise. Dans cette dernière étape, les atomes métalliques, qui sont d'abord déposés par plaquage autocatalytique de la surface d'alumine irradiée au faisceau laser, sont amenés à diffuser à l'intérieur de la phase γ d'alumine pour occuper tous les sites lacunaires disponibles. Ceci est obtenu en chauffant à température élevée l'alumine métallisée d'une manière telle que les atomes métalliques diffusent à travers l'interface métal/matériau céramique. Comme mentionné ci-dessus, la phase γ est présente sur toute la surface des grains d'alumine qui se situent à l'intérieur du volume superficiel du substrat d'alumine, y compris donc

les aires de ces grains qui ne sont pas orientées vers la surface extérieure du substrat d'alumine frittée. La diffusion d'atomes métalliques forcée conduit à l'occupation totale de tous les sites lacunaires cationiques dans les limites des grains d'alumine superficiels. Le produit final de cette diffusion est la synthèse d'une structure de spinelle à haute densité, saturée ($\text{Al}_4\text{M}_2\text{O}_9$), qui contient de l'aluminium, de l'oxygène et des atomes métalliques de diffusion (M). Ce processus de synthèse correspond à une substitution effective d'un tiers des atomes d'aluminium dans l' Al_2O_3 de départ, substitution qui est toutefois accompagnée d'une réduction de symétrie importante de la matière résultante comparativement à celle de la phase α d'alumine. Ce composé ternaire ionique forme ainsi une matière intercalée, continue, dense entre l'alumine et le métal plaqué. Les propriétés mécaniques de la nouvelle matière intercalée sont intermédiaires entre celles du métal et de l'alumine, en assurant ainsi la meilleure adhérence entre les matières couplées avec :

- une liaison ionique interatomique,
- une structure de spinelle saturée ternaire comme matière intercalée entre le métal et l'alumine,
- une homogénéité totale (c'est-à-dire une continuité) de l'interface entre le métal et l'alumine,
- une stabilité morphologique de l'interface vis-à-vis des conditions d'usure les plus sévères.

La présence du composé ternaire intercalé n'est pas limitée au voisinage immédiat (1 ou 2 nanomètres) de la surface d'alumine, mais s'étend plutôt plus profondément (20 nanomètres) à l'intérieur du volume des grains superficiels. Il peut également occuper des parties aussi distantes que sur la surface arrière de ces grains en surface, en fixant ainsi la couche métallique sur un volume étendu de la pièce d'alumine.

Les atomes métalliques qui peuvent occuper les sites vides (Al) de la phase γ et qui forment des liaisons fortes (covalentes ou ioniques) avec leurs atomes voisins sans induire de contraintes mécaniques dans le réseau atomique auront un rayon covalent R_c identique ou très proche de celui de l'aluminium à $R_c = 0,118$ nanomètres (nm). Les meilleurs métaux possibles qui tombent dans cette catégorie sont : le chrome (0,118 nm), le manganèse (0,117 nm), le fer (0,117 nm), le cobalt (0,116 nm), le nickel (0,115 nm), le cuivre (0,117 nm), l'arsenic (0,120 nm) et le sélénium (0,116 nm).

Certains de ces métaux (comme le nickel et le cuivre) peuvent être déposés par plaquage autocatalytique en utilisant des solutions connues de l'art. D'autres métaux pourraient également occuper les sites vacants de la phase γ , toutefois avec certaines contraintes résiduelles. Ce sont le lithium (0,123 nm), le vanadium (0,122 nm), le zinc (0,125 nm), le germanium (0,122 nm), le bromium (0,114 nm), le ruthénium (0,125 nm), le rhodium (0,125 nm), le tellure (0,126 nm), l'iridium (0,127 nm) et le palladium (0,128 nm).

On donne ci-après un exemple non limitatif illustrant le procédé de métallisation de la présente invention.

Exemple

Une plaque d'alumine frittée (épaisseur égale à 0,6 mm), contenant des grains d'alumine ayant des dimensions comprises entre 1 et 2 micromètres et présentant une pureté globale de 99,6 %, est d'abord irradiée avec une série de 10 impulsions successives émises par un faisceau laser excimère émettant à une longueur d'onde de 248 nm, à une densité d'énergie sur la surface d'alumine égale à 0,485 mJ/cm². Après irradiation, la plaque d'alumine est immergée pendant 45

minutes dans une solution de plaquage au cuivre autocatalytique standard maintenue à 30°C et une couche de cuivre d'une épaisseur de 3 micromètres est produite sur la partie irradiée de la plaque. Un recuit de la plaque métallisée est alors réalisé par chauffage pendant 10 minutes de la plaque dans un four maintenu à 300°C. L'adhérence de la couche métallique à la pièce d'alumine est examinée par un essai de traction dans lequel un fin fil de cuivre est soudé sur la couche métallique via une soudure à basse température. Lors d'une traction, la force appliquée pour séparer le fil de l'alumine métallisée est suffisante pour briser la plaque, sans séparer le fil lui-même de la plaque. Sans traitement thermique d'une plaque d'alumine métallisée similaire, c'est-à-dire directement après les deux premières étapes du procédé, la force de traction qui est nécessaire pour séparer le fil et la plaque est de l'ordre de 30 mégapascals.

Il doit être entendu que la présente invention n'est en aucune façon limitée aux formes de réalisation ci-dessus et que bien des modifications peuvent y être apportées sans sortir du cadre du présent brevet.

REVENDICATIONS

1. Procédé de métallisation d'une surface d'une pièce d'alumine frittée avec une couche de métal qui est fortement adhérente à ladite surface, ce procédé
5 comprenant l'irradiation de la surface à métalliser avec un faisceau de lumière émis par une source laser excimère et l'immersion de la pièce d'alumine traitée au laser dans un bain contenant du métal autocatalytique pour revêtir au moyen d'un plaquage autocatalytique la
10 surface traitée au laser susdite du métal contenu dans le bain, ce procédé étant caractérisé en ce qu'il comprend le traitement à chaud de la pièce métallisée à une température suffisamment élevée pour induire une diffusion de métal de la couche métallique formée lors
15 de l'immersion dans la pièce d'alumine.

2. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce que la source laser utilisée est une source laser excimère procurant une densité d'énergie à la pièce d'alumine irradiée qui est suffisante pour
20 faire fondre les zones irradiées de la surface de ladite pièce.

3. Procédé suivant la revendication 2, caractérisé en ce qu'après une interruption de l'irradiation laser susmentionnée et une solidification des
25 zones superficielles fondues de la pièce susdite, on obtient une fine couche de phase γ d'alumine à la surface de la pièce d'alumine frittée irradiée, cette fine couche de phase γ ayant une épaisseur au moins égale à 20 nanomètres, au-dessus d'une phase α d'alumine texturée pouvant atteindre une profondeur de 1 micromètre
30 dans la pièce d'alumine.

4. Procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que le bain autocatalytique contient des atomes métalliques utilisables dans une solution autocatalytique.
35

5. Procédé suivant la revendication 3, caractérisé en ce que les atomes métalliques qui sont déposés par voie autocatalytique sur les zones irradiées de la pièce d'alumine sont choisis dans le groupe
5 comprenant le chrome, le manganèse, le fer, le cobalt, le nickel, le cuivre, l'arsenic et le sélénium.

6. Procédé suivant l'une quelconque des revendications 3 à 5, caractérisé en ce que l'on chauffe la pièce métallisée à une température suffisante pour
10 induire la diffusion de métal dans la phase γ d'alumine.

7. Procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce qu'il permet d'induire la synthèse d'un composé ternaire comprenant des atomes du métal diffusé, fortement couplés à des
15 atomes d'oxygène et d'aluminium pour former des liaisons ioniques ou covalentes.

8. Pièces d'alumine frittée, telles qu'obtenues par le procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 à 7.



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE

établi en vertu de l'article 21 § 1 et 2
de la loi belge sur les brevets d'invention
du 28 mars 1984

Numero de la demande
nationale

BO 4558
BE 9300723

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.5)
X	ADVANCED MATERIALS FOR OPTICS AND ELECTRONICS vol. 2, no. 4, Juillet 1993, GB pages 183 - 189 SHAFEEV 'laser activation and metallisation of oxide ceramics' * page 185, colonne 2, ligne 7 - ligne 37 *	1,2,4-6, 8	C23C18/18 C04B41/51
A	EP-A-0 377 867 (INTERNATIONAL BUSINESS MACHINES CORPORATION) 18 Juillet 1990 * colonne 4, ligne 46 - ligne 52; exemple 1 *		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.5)
			C23C C04B
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
14 Mars 1994		Nguyen The Nghiep, N	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
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 antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	

BO 4558
BE 9300723

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

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

14-03-1994

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP-A-0377867	18-07-90	JP-A- 2190474	26-07-90
