

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

⑫

N° 80 08752

⑤4 Procédé pour souder un objet en aluminium à un objet en acier inoxydable.

⑤1 Classification internationale (Int. Cl.³). B 23 K 31/02 // B 64 G 1/00.

⑫ Date de dépôt..... 18 avril 1980.

③③ ③② ③① Priorité revendiquée :

④1 Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 43 du 23-10-1981.

⑦1 Déposant : ORGANISATION EUROPEENNE DE RECHERCHES SPATIALES, résidant en France.

⑦2 Invention de : Kornelis Jacob Aarts.

⑦3 Titulaire : *Idem* ⑦1

⑦4 Mandataire : Jacques Peuscet, conseil en brevets,
3, square de Maubeuge, 75009 Paris.

Procédé pour souder un objet en aluminium à un objet
en acier inoxydable

5 La présente invention concerne un procédé de connexion simple et économique qui trouve une application particulière notamment pour la connexion de tuyaux sur les engins spatiaux. C'est donc en considérant cette application particulière que l'invention est exposée dans ce qui suit.

10 Jusqu'à présent le seul procédé connu pour connecter un tuyau en aluminium à un tuyau en acier inoxydable est basé sur des interactions mécaniques. Ce procédé est très compliqué et coûteux. Un besoin s'est donc fait sentir de disposer d'un procédé simple et peu coûteux pour connecter un tuyau d'aluminium à un
15 tuyau d'acier inoxydable de telle manière que la connexion réalisée soit étanche et capable de résister aux températures cryogéniques.

20 L'objet de la présente invention est un procédé de soudage qui permet de réaliser une telle connexion étanche et résistant aux températures cryogéniques entre un objet en aluminium et un objet en acier inoxydable.

25 Suivant l'invention, on projette d'abord sur la surface de l'objet en acier inoxydable qui doit être soudée un mélange pulvérulent d'aluminium et d'un métal ayant un point de fusion élevé, par exemple le nickel, pour former une mince pellicule. On projette ensuite sur la surface de cette pellicule une couche
30 d'aluminium très pur, puis on soude l'objet en aluminium à la surface revêtue de l'objet en acier inoxydable en utilisant de l'aluminium très pur comme matière de remplissage.

- 2 -

Le procédé selon l'invention est exposé dans ce qui suit en se référant aux dessins ci-annexés sur lesquels :

- la figure 1 montre une vue avec coupe partielle de l'extrémité d'un tuyau en acier inoxydable, préparée selon l'invention pour y connecter un tuyau d'aluminium;
- la figure 2 montre la connexion d'un tuyau d'aluminium sur l'extrémité du tuyau de la figure 1.

Se référant à la figure 1 on voit une partie d'un tuyau en acier inoxydable 10 sur l'extrémité 1 duquel doit être connecté un tuyau d'aluminium. Conformément à l'invention, la surface de l'extrémité 1 du tuyau 10 est revêtue d'une mince pellicule 3 formée en pulvérisant à la flamme un mélange pulvé-
rulent d'aluminium et d'un métal ayant un point de fusion élevé, par exemple le nickel. Dans un exemple de réalisation, on a utilisé avec satisfaction un mélange connu sous le nom METCO 450 contenant 4,5% d'aluminium et l'on a formé une pellicule d'environ 80 microns d'épaisseur. Sur la pellicule 3 est ensuite projetée, par pulvérisation à la flamme, une couche 4 d'aluminium très pur ayant par exemple une épaisseur d'environ 4mm. Dans l'exemple décrit on a utilisé une poudre de particules sphériques d'aluminium ayant une pureté d'environ 99,8%. Dans le cas de l'application décrite ici à titre d'exemple, la couche 4 a été usinée sur une certaine hauteur (comme indiqué en trait interrompu) pour former un bord annulaire extérieur 5. L'extrémité revêtue 1 du tuyau 10 a ensuite été introduite dans le tuyau d'aluminium 20 jusqu'à ce que le bord 2 de celui-ci vienne contre le bord 5 et le joint formé est ensuite rempli à l'aide d'aluminium très pur 6 (par exemple de l'aluminium ayant une pureté de 99,5%). Pour la

pulvérisation des matières 3 et 4 on utilise avantageusement un mélange de plasma contenant une partie d'hydrogène pour dix parties d'azote.

- 5 Des essais effectués sur la soudure réalisée ont montré que la liaison réalisée suivant l'invention est satisfaisante. Les essais au détecteur de fuite Edwards ont indiqué une lecture meilleure que $2,1 \times 10^{-8}$ Torr.l/s, montrant ainsi l'excellente
- 10 étanchéité de la liaison. D'autre part, après avoir soumis la liaison à des cycles thermiques répétés s'étendant de $+70^{\circ}$ à -150°C on n'a constaté dans la soudure ni fracture , ni aucun autre défaut.
- 15 Le procédé suivant l'invention peut se terminer par un dépôt électrolytique d'une mince pellicule de nickel 7 sur la zone de soudure des deux objets.

REVENDEICATIONS

1. Procédé pour souder un objet en aluminium à un objet en acier inoxydable, caractérisé en ce qu'il comprend les phases suivantes :
- 5 projection sur la surface (1) de l'objet en acier inoxydable qui doit être soudée un mélange pulvérulent d'aluminium et d'un métal ayant un point de fusion élevé pour former une mince pellicule (3); projection sur la surface de ladite pellicule (3) d'une couche d'aluminium très pur (4); et
- 10 soudage de l'objet en aluminium (2) à la surface de la couche d'aluminium (4) formée sur l'objet en acier inoxydable en utilisant de l'aluminium très pur (6) comme matière de remplissage.
- 15 2. Procédé selon la revendication 1, dans lequel les phases de projection utilisent un mélange de plasma gazeux contenant une partie d'hydrogène pour dix parties d'azote.
- 20 3. Procédé selon la revendication 1, dans lequel le mélange pulvérulent contient de l'aluminium et du nickel.
- 25 4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce qu'il comprend en outre la phase de dépôt électrolytique d'une mince pellicule de nickel (7) sur la zone de soudure des deux objets.

FIG. 1

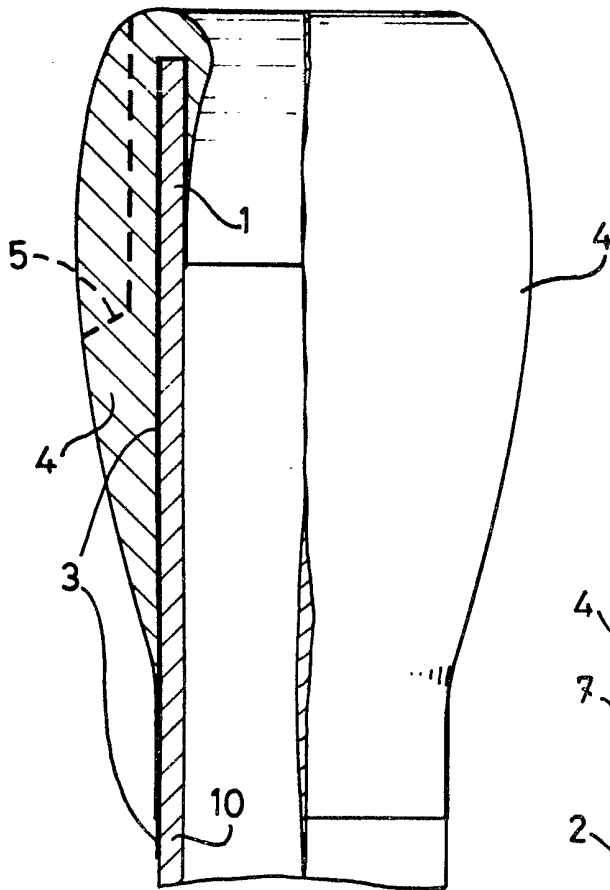


FIG. 2

