



(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 285 941 B1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag der Patentschrift: **25.08.93** (51) Int. Cl.⁵: **H01H 11/04, H01H 1/02**

(21) Anmeldenummer: **88104920.9**

(22) Anmeldetag: **26.03.88**

(54) Verfahren zur Herstellung von elektrischen Kontaktwerkstoffen.

(30) Priorität: **10.04.87 DE 3712268**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
12.10.88 Patentblatt 88/41

(45) Bekanntmachung des Hinweises auf die
Patenterteilung:
25.08.93 Patentblatt 93/34

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT CH FR GB IT LI NL SE

(56) Entgegenhaltungen:
DE-C- 758 108
FR-A- 2 355 360
GB-A- 1 174 198
US-A- 2 361 089

(73) Patentinhaber: **KERNFORSCHUNGSZENTRUM
KARLSRUHE GMBH**
Weberstrasse 5 Postfach 3640
D-76050 Karlsruhe(DE)

(72) Erfinder: **Ehrfeld, Wolfgang, Dr.**
Reutstrasse 27
D-7500 Karlsruhe 41(DE)
Erfinder: **Maner, Asim, Dr.**
Zwölfmorgen 8
D-7515 Linkenheim-Hochstetten(DE)
Erfinder: **Mohr, Jürgen**
Neuhöferstrasse 33a
D-7519 Sulzfeld(DE)
Erfinder: **Schmidt, Dirk, Dr.**
Ringstrasse 3
D-7513 Stutensee-1(DE)

EP 0 285 941 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingeleitet, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von elektrischen Kontaktwerkstoffen gemäß dem Oberbegriff von Patentanspruch 1.

Ein Verfahren der gattungsgemäßen Art ist aus der DE-PS 554720 bekannt. Dabei werden verhältnismäßig große Berührungsflächen mit gut leitendem Werkstoff gebildet, so daß sich örtliche Überhitzungen negativ auf die Abbrandfestigkeit und die Lebensdauer auswirken können. Ein weiteres derartiges Verfahren zur Herstellung von flächigen Verbundwerkstoffen aus heterogenen Komponenten ist aus der DE-PS 758108 bekannt; dabei werden zunächst Vertiefungen in Form von parallelen Rillen in dem einen Material hergestellt, die anschließend durch Füllmaterial, z. B. Metallocid, pulverförmiger Graphit, schwer schmelzbare Werkstoff wie Wolfram oder leitender Werkstoff wie Silber gefüllt werden, wodurch sich eine heterogene Kontaktobерfläche ergibt. Die angestrebte Heterogenität ist jedoch nur in einer Richtung, nämlich quer zu den gefüllten Rillen realisiert.

Zur Herstellung derartiger Verbundwerkstoffe ist es ferner bekannt, einen Manteldraht, dessen Kern aus einem Metall hoher Festigkeit, z. B. aus Nickel, und dessen Mantel aus einem Metall guter elektrischer Leitfähigkeit, z. B. aus Silber, besteht, wiederholt zu bündeln und zu strecken, worauf das so geformte Faserbündel quer zur Faserausrichtung in einzelne Scheiben zerteilt wird. Der so gebildete Kontaktwerkstoff hat aufgrund des Silbernetzes eine gute elektrische und thermische Leitfähigkeit, während die von dem Silber umschlossenen Nickelkerne die Abbrandfestigkeit erhöhen bzw. die Schweißneigung vermindern (s. Firmenschrift der Firma G. Rau, Pforzheim). Nachteilig bei diesem Kontaktwerkstoff ist eine ungleichmäßige Werkstoffverteilung infolge von Schwankungen der Nickelkerndurchmesser. Auch besteht die Gefahr von Faserbrüchen durch das mehrfache Umformen.

Bei einem weiteren bekannten Verfahren wird eine durch Mischfällung erzeugte Metallpulvermischung gepreßt und gesintert (A. Keil, W. A. Merl, E. Vinaricky: "Elektrische Kontakte und ihre Werkstoffe", Springer-Verlag, Berlin, Heidelberg, New York, Tokyo 1984). Zur Erhöhung der Dichte kann der so entstandene Sinterkörper anschließend durch Strangpressen zu Stangen weiterverformt werden. Auch dieser Verbundwerkstoff weist eine ungleichförmige Verteilung seiner Komponenten auf wegen der statistischen Schwankungen in der Partikelgröße des Pulvergemisches. Außerdem besteht die Gefahr, daß einzelne Partikel aus der Oberfläche des Werkstoffes ausbrechen.

Bei einem weiteren pulvermetallurgischen Verfahren wird durch Sintern eines hochschmelzenden Metalls eine poröse Struktur erzeugt, in wel-

che ein niederschmelzendes Metall durch Kapillarkräfte eingesaugt wird (A. Keil, W. A. Merl, E. Vinaricky: "Elektrische Kontakte und ihre Werkstoffe", Springer-Verlag, Berlin, Heidelberg, New York, Tokyo 1984). Aber auch diese nach dem Sinter-Tränkverfahren hergestellten Kontaktwerkstoffe weisen große Schwankungen in der Porengröße auf. Dies führt dazu, daß sich elektrische und thermische Leitfähigkeit einerseits und Abbrandfestigkeit andererseits lokal stark ändern, was sich nachteilig auf den Kontaktwiderstand und die Kontaktlebensdauer auswirkt. Generell müssen sowohl bei den Faserverbundwerkstoffen als auch bei den pulvermetallurgisch hergestellten Verbundwerkstoffen Materialverluste durch den Verschnitt beim Abstechen von Scheiben aus den Bündeln oder Stangen in Kauf genommen werden.

Die Erfindung hat zur Aufgabe, ein Verfahren zur Herstellung eines elektrischen Kontaktwerkstoffes in Gestalt eines Kontaktkörpers aus einem heterogenen Verbund aus zwei Komponenten zu schaffen, bei dem die laterale, d. h. quer zum elektrischen Stromfluß des Kontaktkörpers sich erstreckende Verteilung und Geometrie der beiden Komponenten im μm -Bereich frei wählbar und mit hoher Genauigkeit einhaltbar sind.

Zur Lösung dieser Aufgabe werden die im Kennzeichen der Patentansprüche 1 und 2 genannten Maßnahmen vorgeschlagen. Die hierauf bezogenen Unteransprüche beinhalten vorteilhafte Ausgestaltungen und Weiterbildungen dieser Lösung.

Mit der Erfindung lassen sich die jeweils gewünschten elektrischen und mechanischen Eigenschaften des Kontaktwerkstoffes ohne lokale Abweichungen aufgrund von Fertigungstoleranzen realisieren. Dabei können die kleinsten lateralen Abmessungen der Komponenten im μm -Bereich liegen bei einer Strukturhöhe von bis zu 1 mm.

Die Herstellung von Mikrostrukturen auf röntgentiefenlithographischem Wege mit der hiervon abgeleiteten Abformtechnik (LIGA-Verfahren) ist in dem Bericht KfK 3995, Nov. 1985, des Kernforschungszentrums Karlsruhe, auf den verwiesen wird, beschrieben und dargestellt.

Ausführungsbeispiele der Erfindung werden im folgenden anhand der Zeichnungen 1 - 5 erläutert: Die Figuren 1 bis 5 veranschaulichen schematisch die Herstellung eines elektrischen Kontaktwerkstoffes, bestehend aus einem Verbund von zwei Komponenten, von denen die eine Komponente eine große Härte und Festigkeit und die andere Komponente eine hohe elektrische und thermische Leitfähigkeit aufweist.

Fig. 1 zeigt im Schnitt eine metallische Trägerschicht 1, z. B. aus Chrom-Nickel-Stahl, auf der eine für Röntgenstrahlen empfindliche Resistorschicht 2 aufgebracht ist. Die Resistorschicht 2 wird über eine Röntgenmaske 3 mit Absorberstrukturen

3a mit der extrem parallelen Strahlung 4 aus einem Synchrotron belichtet. Bei der Bestrahlung werden die Bereiche der Resistorschicht 2, die nicht von den Absorberstrukturen 3a der Röntgenmaske 3 abgeschattet werden, strahlenchemisch verändert.

Nach der Bestrahlung werden beim Entwickeln die der Strahlung ausgesetzten Bereiche der Resistorschicht herausgelöst. Es entsteht bei diesem Beispiel eine zapfenförmige Kunststoffform 5 (Fig. 2), die der Absorberstruktur 3a der Röntgenmaske 3 entspricht und die die Dicke der Resistorschicht 2 besitzt.

Die beim Entwickeln freigelegten Bereiche 6 der Kunststoffform 5 werden unter Verwendung der metallischen Trägerschicht 1 als Elektrode galvanisch mit einem Metall hoher Härte und Festigkeit 7, z. B. Nickel, aufgefüllt (Fig. 3). Nach dem Einennen der so entstandenen metallischen Struktur 7 wird der restliche Kunststoff (Zapfen) 5 herausgelöst. Es entsteht eine zusammenhängende, netzförmige Metallstruktur 7 mit kammerartigen Vertiefungen 8 (Figur 4).

Durch Tränken der Metallstruktur 7 mit einem Metall dessen Schmelzpunkt niedriger als die Schmelzpunkte der Metalle 1 und 7 ist und das eine hohe elektrische und thermische Leitfähigkeit besitzt, z. B. Silber, entsteht ein Kontaktwerkstoff, der die Eigenschaften seiner beiden Werkstoffkomponenten in sich vereint. Dabei kann die Metallstruktur 7 durch einen Tauchprozeß oder Aufdampfen einer Schicht benetzbar für das Metall mit guter elektrischer und thermischer Leitfähigkeit gemacht werden. Nach dem Tränken kann die Trägerschicht 1 entfernt werden. Fig. 5 zeigt diesen Kontaktwerkstoff in der Draufsicht, bestehend aus Zapfen aus einem Werkstoff hoher elektrischer und thermischer Leitfähigkeit 9, die von der netzförmigen Metallstruktur 7 aus einem Werkstoff hoher Härte und Festigkeit gekammert sind. In manchen Anwendungsfällen ist es auch vorteilhaft, die elektrisch leitfähige Trägerschicht an dem Kontaktkörper als Kontaktträger zu belassen, z. B. in Form einer Zunge.

Für spezielle Kontakte, z. B. in der Meß- oder Nachrichtentechnik, ist es auch vorteilhaft, zuerst die Zapfen aus einem Werkstoff hoher Härte und Festigkeit nach dem LIGA-Verfahren aufzubauen und die dabei entstehenden, netzförmig miteinander verbundenen Kanäle durch Tränken mit einem Werkstoff hoher elektrischer und thermischer Leitfähigkeit aufzufüllen. In diesem Falle wird eine Röntgenmaske mit einer Absorberstruktur verwendet, die zu der in Figur 1 gezeigten Absorberstruktur 3a komplementär ist.

Bei mechanisch besonders hoch belasteten Kontakten kann es vorteilhaft sein, die freien Bereiche 6 der Kunststoffform 5 (Fig. 2) mit einer pasteußen, aushärtbaren Keramikmasse 7 (Fig. 3), z. B.

Al₂O₃ in einem Bindemittel aus Härter und einem Material, das unter der Bezeichnung "Trolit" im Handel erhältlich ist, aufzufüllen. Nach dem Aushärten der Keramikmasse 7 wird der restliche Kunststoff 5 herausgelöst. Es entsteht nun eine zusammenhängende, netzförmige Keramikstruktur 7 mit kammerartigen Vertiefungen 8 (Fig. 4). Durch Tränken der Keramikstruktur 7 mit einem Metall 9 mit einer hohen elektrischen und thermischen Leitfähigkeit entsteht ein Kontaktwerkstoff aus einem Metall/Keramik-Verbund. Nach dem Tränken kann die Trägerschicht 1, die in diesem Fall nicht elektrisch leitfähig sein muß, wiederum entfernt werden. Handelt es sich bei der Trägerschicht 1 um einen elektrisch leitenden Kontaktträger, der an dem Kontaktwerkstoff verbleiben soll, so können die Vertiefungen 8 der Keramikstruktur 7 unter Verwendung der Trägerschicht 1 als Elektrode auch galvanisch mit einem Metall hoher elektrischer und thermischer Leitfähigkeit 9 aufgefüllt werden.

Insbesondere für Kontakte in der Starkstromtechnik, bei denen eine gute Abbrandfestigkeit gefordert wird, kann es vorteilhaft sein, zum galvanischen Auffüllen der freien Bereiche 6 der Kunststoffform 5 (Fig. 2) Metalle, z. B. eine Wolframlegierung oder Chrom bzw. Aluminium, zu verwenden, die sich nach Entfernen des restlichen Kunststoffes 5 durch eine chemische Umwandlung (Karbonisieren, Oxidieren oder Nitrieren) in die Komponente mit großer Härte und Festigkeit umwandeln lassen. Durch Tränken der so gebildeten Struktur 7 mit einem Metall 9 (Fig. 5) mit hoher elektrischer und thermischer Leitfähigkeit entsteht ein Kontaktwerkstoff aus einem Metall/Metallkarbid-, einem Metall/Metallocid- bzw. einem Metall/Metallnitrid-Verbund mit guter elektrischer Leitfähigkeit und hoher Abbrandfestigkeit.

Eine hohe Sicherheit gegen Verschweißen bieten Kontaktwerkstoffe mit Kohlenstoff. Zur erfundungsgemäßen Herstellung eines solchen Kontaktwerkstoffes werden die freien Bereiche 6 der Kunststoffform 5 (Fig. 2) galvanisch mit einem Metall 7 mit hoher elektrischer und thermischer Leitfähigkeit, z. B. Kupfer, aufgefüllt und der restliche Kunststoff 5 herausgelöst. Die so entstandenen Vertiefungen 8 der netzförmigen Metallstruktur 7 (Fig. 4) werden mit einer organischen Verbindung, z. B. mit einem Polymer, Phenolharz, aufgefüllt. Bei der Pyrolyse des Polymers (bei gleichzeitiger Pressung zum Ausgleich des Volumenschwundes) entsteht ein Polymerkohlenstoff 9 (Glaskohlenstoff) mit extremer Härte. Nach der Pyrolyse kann die Trägerschicht 1 wiederum entfernt werden. Eine vorteilhafte Alternative ist außerdem eine Auffüllung der Vertiefungen mit Ruß oder Graphitpulver bzw. einer Aufschlämmung solcher Materialien.

Durch die frei wählbare Geometrie und Ausdehnung der Bereiche mit einem Werkstoff hoher

elektrischer und thermischer Leitfähigkeit und der Bereiche mit einem Werkstoff hoher Härte und Festigkeit können die Kontaktwerkstoffeigenschaften wie Kontaktwiderstand, Abbrandfestigkeit, Schweiß- und Klebeneigung optimal an den jeweiligen Einsatz des Kontakts in z. B. der Meßtechnik oder der Starkstromtechnik angepaßt werden. Durch die präzise und gleichmäßige Verteilung der Bereiche mit einem Werkstoff hoher elektrischer und thermischer Leitfähigkeit und der Bereiche mit einem Werkstoff hoher Härte und Festigkeit werden lateral gleichmäßige Kontaktwerkstoffeigenschaften erzielt, wodurch ein lokales Festschweißen des Kontaktes beim Schalten weitgehend verhindert werden kann.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von elektrischen Kontaktwerkstoffen, bestehend aus einem heterogenen Verbund von zwei Komponenten, von denen die eine Komponente eine große Härte und Festigkeit und einen hohen Schmelzpunkt und die andere Komponente eine hohe elektrische und thermische Leitfähigkeit und einen niedrigeren Schmelzpunkt aufweist, bei dem eine Vertiefungen aufweisende Struktur aus der einen Komponente mit der anderen Komponente aufgefüllt wird, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte:

- a) Herstellen einer Form aus von einer Trägerschicht vorspringenden Kunststoffzapfen;
- b) Auffüllen der freien Bereiche der Form mit der einen Komponente und Entfernen des Kunststoffes;
- c) Auffüllen der Vertiefungen der so entstandenen Struktur mit der anderen Komponente.

2. Verfahren zur Herstellung von elektrischen Kontaktwerkstoffen, bestehend aus einem heterogenen Verbund von zwei Komponenten, von denen die eine Komponente eine große Härte und Festigkeit und einen hohen Schmelzpunkt und die andere Komponente eine hohe elektrische und thermische Leitfähigkeit und einen niedrigeren Schmelzpunkt aufweist, bei dem eine Vertiefungen aufweisende Struktur aus der einen Komponente mit der anderen Komponente aufgefüllt wird, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte:

- a) Herstellen einer wabenförmigen Form aus Kunststoff auf einer Trägerschicht;
- b) Auffüllen der freien Bereiche der Form mit der einen Komponente und Entfernen des Kunststoffes;
- c) Auffüllen der Vertiefungen der so entstandenen Struktur mit der anderen Komponen-

te.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die freien Bereiche der Form auf röntgentiefenlithographischem Wege oder durch Kunststoffabformtechnik erzeugt werden.
4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die freien Bereiche der Kunststoffform mit einer pasteußen, aushärtbaren Keramikmasse aufgefüllt werden.
5. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffform auf einer elektrisch leitenden Trägerschicht aufgebracht wird und die freien Bereiche der Kunststoffform unter Verwendung der elektrisch leitenden Trägerschicht als Elektrode galvanisch mit einem Metall oder einer Metallegierung aufgefüllt werden.
6. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffform auf einer elektrisch leitenden Trägerschicht aufgebracht wird und die Komponente mit hoher elektrischer und thermischer Leitfähigkeit galvanisch in die Vertiefungen der ausgehärteten Keramikstruktur eingebracht wird.
7. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Vertiefungen der ausgehärteten Keramikstruktur mit der Komponente mit hoher elektrischer und thermischer Leitfähigkeit durch Tränken aufgefüllt werden.
8. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Vertiefungen der Struktur aus einem Metall oder einer Metallegierung durch Tränken mit der Komponente mit hoher elektrischer und thermischer Leitfähigkeit aufgefüllt werden.
9. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß zum galvanischen Auffüllen ein Metall verwendet wird, das sich durch Oxidieren, Karbonisieren oder Nitrieren in die Komponente großer Härte und Festigkeit umwandeln läßt.
10. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß zum Auffüllen der Vertiefungen der Struktur eine organische Verbindung verwendet wird, die sich durch Erhitzen in eine Kohlenstoffmodifikation (z. B. Glaskohlenstoff) umwandeln läßt.

- 11.** Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerschicht nach Herstellung des Kontaktwerkstoffes entfernt wird.
- 12.** Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß als Trägerschicht ein elektrisch leitfähiges Material verwendet wird, das, z. B. ausgebildet in Form einer Zunge, an dem Kontaktwerkstoff als Kontakträger verbleibt.

Claims

- 1.** Method of producing electrical contact materials, comprising a heterogeneous combination of two components, one of which components is very hard and strong and has a high melting point, and the other component has a high electrical and thermal conductivity and a lower melting point, wherein a structure, having recesses and formed from one component, is filled with the other component, characterised by the following method steps:
- a) producing a mould from plastics material pins, which protrude from a carrier layer;
 - b) filling the free regions of the mould with one component and removing the plastics material;
 - c) filling the recesses of the structure, thus produced, with the other component.
- 2.** Method of producing electrical contact materials, comprising a heterogeneous combination of two components, one of which components is very hard and strong and has a high melting point and the other component has a high electrical and thermal conductivity and a lower melting point, wherein a structure, having recesses and formed from one component, is filled with the other component, characterised by the following method steps:
- a) producing a honeycomb-shaped mould from plastics material on a carrier layer;
 - b) filling the free regions of the mould with one component and removing the plastics material;
 - c) filling the recesses of the structure, thus produced, with the other component.
- 3.** Method according to claim 1 or 2, characterised in that the free regions of the mould are produced in a deep X-ray lithographical manner or by a plastics material moulding technique.
- 4.** Method according to claim 1 or 2, characterised in that the free regions of the plastics

- material mould are filled with a pasty, age-hardening ceramic substance.
- 5.** Method according to claim 1 or 2, characterised in that the plastics material mould is applied to an electrically conductive carrier layer, and the free regions of the plastics material mould are galvanically filled with a metal or a metallic alloy by using the electrically conductive carrier layer as an electrode.
- 6.** Method according to claim 4, characterised in that the plastics material mould is applied to an electrically conductive carrier layer, and the component having a high electrical and thermal conductivity is galvanically introduced into the recesses in the age-hardened ceramic structure.
- 7.** Method according to claim 4, characterised in that the recesses in the age-hardened ceramic structure are filled with the component having a high electrical and thermal conductivity by means of impregnation.
- 8.** Method according to claim 5, characterised in that the recesses in the structure, formed from a metal or a metallic alloy, are filled with the component having a high electrical and thermal conductivity by means of impregnation.
- 9.** Method according to claim 5, characterised in that a metal, which can be converted into the very hard and strong component by oxidation, carbonisation or nitration, is used for the galvanic filling process.
- 10.** Method according to claim 1 or 2, characterised in that an organic compound, which can be converted into a modified carbon (e.g. vitreous carbon), is used to fill the recesses of the structure.
- 11.** Method according to claim 1 or 2, characterised in that the carrier layer is removed after the contact material has been produced.
- 12.** Method according to claim 1 or 2, characterised in that an electrically conductive material, which is in the form of a tongue, for example, is used as the carrier layer, and contact material remains on said electrically conductive material as the contact carrier.
- 55 Revendications**
- 1.** Procédé de fabrication de matériaux de contact, qui consistent en un assemblage hété-

rogène de deux composants, parmi lesquels un des composants manifeste une grande dureté et une grande solidité et un point de fusion élevé et l'autre composant, une conductivité électrique et thermique élevée et un point de fusion inférieur, dans lequel une structure d'un des composants qui possède des cavités, est remplie avec l'autre composant, procédé caractérisé par les étapes suivantes :

- a) fabrication d'une forme en tampons de matière plastique faisant saillie d'une couche support,
- b) remplissage des zones libres de la forme avec un des composants et élimination de la matière plastique,
- c) remplissage des cavités de la structure ainsi formée avec l'autre composant.

2. Procédé de fabrication de matériaux de contact électriques, qui sont formés d'un assemblage hétérogène de deux composants, parmi lesquels un des composants possède une grande dureté et une grande solidité et un point de fusion élevé, et l'autre composant une conductivité électrique et thermique élevée, ainsi qu'un point de fusion plus bas, dans lequel une structure d'un des composants, qui possède des cavités, est remplie avec l'autre composant, procédé caractérisé par les étapes suivantes :

- a) fabrication d'une forme en nid d'abeilles en matière plastique sur une couche support,
- b) remplissage des zones libres de la forme avec un des composants et élimination de la matière plastique,
- c) remplissage des cavités de la structure ainsi formée avec l'autre composant.

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que les zones libres de la forme sont obtenues par la voie lithographique en profondeur par rayons X ou par la technique de moulage en matière plastique.

4. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que les zones libres de la forme en matière plastique sont remplies d'une masse de céramique durcissable, pâteuse.

5. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que la forme en matière plastique est appliquée sur une couche support conductrice électriquement et que les zones libres de la forme en matière plastique sont remplies en utilisant la couche support conductrice électriquement comme électrode, par galvanoplastie, d'un métal ou d'un alliage de métaux.

5
6. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que la forme en matière plastique est appliquée sur une couche support conductrice de l'électricité, et que le composant ayant une conductivité électrique et thermique élevée, est introduit par galvanoplastie dans les cavités de la structure de céramique durcie.

10
7. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que les cavités de la structure de céramique durcie est remplie avec le composant ayant une conductivité élevée électrique et thermique, par imprégnation.

15
8. Procédé selon la revendication 5, caractérisé en ce que les cavités de la structure en métal ou en alliage métallique, sont remplies par imprégnation avec le composant ayant une conductivité électrique et thermique élevée.

20
9. Procédé selon la revendication 5, caractérisé en ce que l'on utilise pour le remplissage par galvanoplastie, un métal qui peut être transformé par oxydation, par carbonisation ou par nitrification en un composant de grande dureté et de grande solidité.

25
30
10. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que pour le remplissage des cavités de la structure, on utilise un composé organique qui peut être converti par chauffage en une modification du carbone (par exemple le carbone vitreux).

35
11. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que la couche support est éliminée après fabrication du matériau de contact.

40
12. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que comme couche support, on utilise un matériau conducteur électriquement, qui, formé par exemple sous la forme d'une languette, demeure sur le matériau de contact en tant que support de contact.

45
50

55

Fig. 1

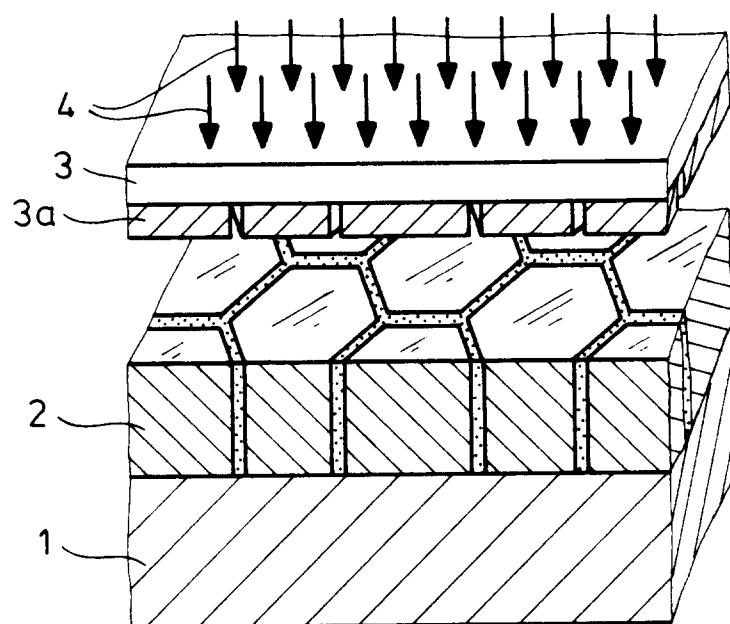


Fig. 2

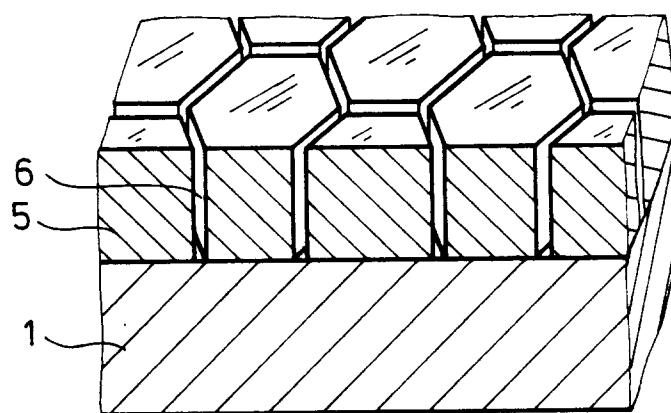


Fig. 3

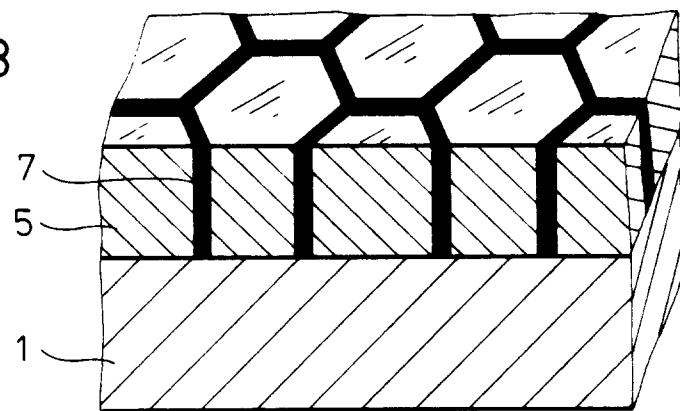


Fig. 4

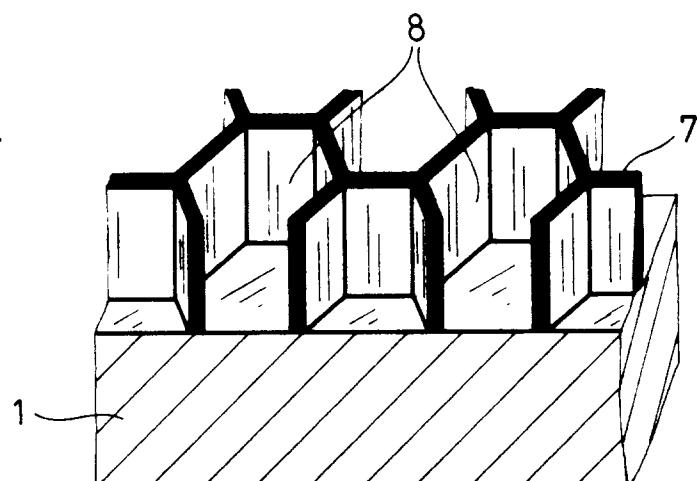


Fig. 5

