



Republik  
Österreich  
Patentamt

(11) Nummer: **AT 002 016 U1**

(12)

## GEBRAUCHSMUSTERSCHRIFT

(21) Anmeldenummer: 284/97

(51) Int.Cl.<sup>6</sup> : **C03B 5/185**  
C03B 37/095, C22C 27/04

(22) Anmeldetag: 9. 5.1997

(42) Beginn der Schutzdauer: 15. 2.1998

(45) Ausgabetag: 25. 3.1998

(73) Gebrauchsmusterinhaber:

PLANSEE AKTIENGESELLSCHAFT  
A-6600 REUTTE, TIROL (AT).

(72) Erfinder:

LEICHTFRIED GERHARD DR.  
REUTTE, TIROL (AT).  
MARTINZ HANS-PETER DR.  
HÖFEN, TIROL (AT).  
DISAM JOACHIM DR.  
HAHNHEIM (DE).

(54) VERWENDUNG EINER MOLYBDÄN-/WOLFRAM-LEGIERUNG ALS WERKSTOFF, DER MIT GLASSCHMELZEN IN BERÜHRUNG KOMMT

(57) Bauteile, die mit Glas- und Keramikschmelzen in Berührung kommen, sind starkem Korrosionsangriff ausgesetzt. Molybdän als Werkstoff für Glasschmelzelektroden ist bekannt, ist aber für eine Vielzahl hochkorrosiver Glas- und Keramikschmelzen nicht verwendbar. Die Verwendung einer speziellen Molybdän- und/oder Wolfram-Legierung als Bauteil-Werkstoff verringert die Korrosion bei Berührung auch mit hochkorrosiven Glas- und Keramikschmelzen.

AT 002 016 U1

Die Erfindung betrifft die Verwendung einer Legierung auf Basis von Molybdän und/oder Wolfram für Bauteile, die mit Glas- und/oder Keramikschmelzen in Berührung kommen.

Von den Refraktärmetallen als Hochtemperaturwerkstoffe werden primär hohe mechanische Festigkeit bzw. gutes Kriechverhalten bei hohen Einsatztemperaturen gefordert. Entsprechend fehlte es in der Vergangenheit nicht an vielfältigen Vorschlägen, durch Legierungsbildung diese Eigenschaften zu verbessern. In der AT 386 612 wird beispielsweise eine Legierung aus hochschmelzenden Metallen, wie Molybdän und Wolfram, mit spezifischer Gefügebildung beschrieben, welche 0,005 - 10 Gew.% einer oder mehrerer hochschmelzender Verbindungen enthalten, unter anderem aus Oxiden und/oder Silikaten. Praktische Verwendung erfahren vor allem Molybdän-Wolfram-Legierungen mit kleinen Oxidanteilen, vorzugsweise unter 2 Gew.%.

Bauteile, die mit Glas- und/oder Keramikschmelzen in Berührung kommen, wie Schmelzelektroden, Auskleidungen, Rührvorrichtungen, Rohrleitungen, Umlenkungen und dergleichen, müssen nebeneinander eine Vielzahl von hohen Anforderungen erfüllen. Sie müssen insbesondere hohe chemische Beständigkeit gegenüber der Schmelze, hohe Oxidationsbeständigkeit, ausreichende

mechanische Festigkeit bei Einsatztemperaturen zwischen etwa 1100°C und 1600°C, sowie hohe mechanische Temperaturwechselfestigkeit besitzen.

Bei Glasschmelzelektroden als Beispiel für derartige Bauteile kommt noch die Forderung nach guter elektrischer Leitfähigkeit hinzu.

Darüberhinaus sollten die Bauteile mechanisch gut bearbeitbar sein und die Schmelze möglichst nicht verunreinigen.

Als Werkstoff zur Herstellung von Schmelzelektroden, dem mengenmäßig größten Anteil an derartigen Bauteilen, wurden in der Vergangenheit die hochschmelzenden Metalle Molybdän und Wolfram, sowie bestimmte Legierungen dieser Metalle, deren Silizide, aber auch Werkstoffe wie Graphit, Platin oder keramische Werkstoffe wie Zinnoxid verwendet. Darüber hinaus hat man auch versucht, durch spezielle Beschichtungen des Elektrodenwerkstoffes das Korrosions- und Oxidationsverhalten weiter zu verbessern.

Die hochschmelzenden Werkstoffe Molybdän rein, Mo30W oder Molybdän mit 0,5 Vol.%  $\text{ZrO}_2$  (bekannt unter der Kurzbezeichnung PSZ, Z6) werden in der Praxis trotz gewisser Nachteile als Werkstoff für Bauteile verwendet, die mit Glas- oder Keramischmelzen in Standard-Zusammensetzungen (kein Sonderglas) in Berührung kommen. Für stark korrodierende Sorten von Glas- bzw. Keramischmelzen ist das Korrosionsverhalten dieser Werkstoffe jedoch ungenügend. Stark korrodierende Glas- bzw. Keramischmelzen sind insbesondere solche mit merklichen Anteilen an polyvalenten Ionen, z.B. As, Sb, Zn, Ni, Mn, Co, Pb und Sulfat. Die Standzeit des Werkstoffes wird dabei sowohl durch den gleichmäßigen, oberflächlichen oxidativen Abtrag des Molybdäns als auch durch einen örtlich selektiven Korrosionsangriff bestimmt.

Bis heute sind keine wirtschaftlich und technisch zufriedenstellenden Maßnahmen bekannt, welche eine chemische Verunreinigung von hochkorrosiven Glasschmelzen, d.h. von Schmelzen mit polyvalente Ionen bildenden Zusätzen, durch Korrosionsprodukte der Bauteilwerkstoffe Molybdän/Wolfram verhindern. Dabei kommt erschwerend hinzu, daß die in der Schmelze ablaufenden Korrosionsmechanismen im Detail nicht bekannt sind.

Die AT 386 843 beschreibt die Verwendung einer hitzebeständigen Molybdänlegierung, die im wesentlichen aus 0,05 - 19,9 Gew.% Silizium, Rest aus Molybdän besteht, unter anderem auch für Formteile, die mit Glas- oder Keramikschmelzen in Berührung kommen. Derartige Formteile weisen neben einer ausgezeichneten Kriechfestigkeit bei hohen Einsatztemperaturen auch eine gute Oxidations- und Korrosionsbeständigkeit auf. Nachteilig ist, daß die genannte Legierung infolge des hohen Siliziumgehaltes praktisch nicht mechanisch umformbar ist, so daß eine Mehrzahl von Bauteilen für Glasschmelz-Einrichtungen nicht wirtschaftlich herstellbar ist.

Die US 4 668 262 beschreibt ein Bauteil, im speziellen eine Glasschmelzelektrode, aus einem hochschmelzenden Metall, vorzugsweise Molybdän oder Wolfram, das zur Verbesserung der Oxidationsbeständigkeit bei den hohen Einsatztemperaturen mit einer äußeren Schutzschicht aus Chromoxid und einer Zwischenschicht aus Molybdändisilizid versehen ist. Derartige Glasschmelzelektroden weisen zwar eine hervorragende Oxidationsbeständigkeit bei hohen Temperaturen auf. Nachteilig ist jedoch, daß die Schutzschicht im Laufe der Zeit abgebaut wird und daher nur einen zeitlich sehr begrenzten Schutz gegenüber oxidierenden Bestandteilen der Schmelze ergibt. Ferner ist die Färbung der Glasschmelze durch Cr-Oxid in den

meisten Fällen nicht tolerierbar. Die Langzeit-Korrosionseigenschaften werden durch derartige Schutzschichten somit nicht nachhaltig verbessert.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht somit in der Bereitstellung einer Legierung zur Verwendung in Bauteilen, die mit Glas- und/oder Keramikschmelzen in Berührung kommen und die gegenüber bekannten Werkstoffen eine verbesserte Korrosionsbeständigkeit aufweist, insbesondere auch gegenüber hochkorrosiven Glas- und Keramikschmelzen mit Zusätzen an polyvalente Ionen bildenden Metallverbindungen. Dabei dürfen die Verbesserungen weder die Wirtschaftlichkeit der bisher genutzten Glasschmelzverfahren, noch die sonstigen von solchen Bauteil-Werkstoffen geforderten Eigenschaften nennenswert beeinträchtigen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Verwendung von Molybdän- und/oder Wolframlegierungen gemäß Patentansprüche für Bauteile gelöst, die mit Glas- oder Keramikschmelzen in Berührung kommen.

Die bei erfindungsgemäßer Verwendung erzielten Verbesserungen an Korrosionsbeständigkeit in Beibehaltung der sonstigen für diese Verwendung erforderlichen Eigenschaften waren nicht vorhersehbar. Tatsächlich ist die Stabilität von Molybdän und Wolfram, anders als etwa die von fallweise verwendeten Platin-Materialien, thermodynamisch nicht erklärbar, das heißt, die bekannten Redoxpotentiale im System Glasschmelze/Bauteilwerkstoff lassen die Werkstoffe Molybdän/Wolfram für die Verwendung in Glasschmelzen aus dieser Sicht als ungeeignet erscheinen. Die Verträglichkeit des Molybdäns mit Glasschmelzen muß also mit der Kinetik verschiedener, nebeneinander ablaufender Reaktionen erklärt werden. Die kinetischen Vorgänge sind dem Fachmann aber bisher so wenig geläufig, daß sie

ihm keine, auch nur halbquantitative Vorhersagen über die Verwendbarkeit/ Nichtverwendbarkeit einzelner Werkstoffe auf Molybdän/Wolfram-Basis in Glas-/Keramikschmelzen unterschiedlicher Zusammensetzung und vor allem mit wesentlichen Anteilen an polyvalenten Elementen erlauben.

Die verbesserte Verwendbarkeit der Werkstoffe gemäß vorliegender Erfindung im Kontakt mit Glas-/Keramikschmelzen betrifft in Summe die folgenden Merkmale, bzw. Eigenschaften:

- verbessertes Korrosionsverhalten, das bedeutet im einzelnen
  - weniger Abtragung von der Werkstoffoberfläche
  - geringere interkristalline Korrosion (Senkung der Bruchgefahr)
  - weniger Verunreinigung der Glasschmelze
  - weniger Bildung von flüssigen Metallseen (Verbindungen aus Mo/W und Schmelzbestandteilen) auf dem Wannenboden (Gefahr von Kurzschlüssen bei elektrisch beheizten Schmelzen)
- weitgehend unveränderte, also nicht reduzierte elektrische Leitfähigkeit im Vergleich mit reinen Metallen Mo, W (wichtig bei Glasschmelzelektroden)
- Beibehaltung der guten mechanischen Bearbeitbarkeit bei der Formgebung der Bauteile im Vergleich mit reinem Mo/W
- keine, die Qualität der Glasschmelze beeinträchtigende Probleme, wie Blasenbildung durch flüchtige Korrosionsprodukte oder Ausgasen der Bauteilwerkstoffe
- keine Notwendigkeit zur Einleitung von Sicherheitsmaßnahmen aufgrund Einstufung der Korrosionsprodukte als gesundheitsgefährdend.

Korrosionsuntersuchungen in unterschiedlichen Glas- und Keramikschmelzen, z.B. Borosilikatglas mit unterschiedlichen Sb-Gehalten, haben gezeigt, daß, wie weiter vorne bereits erwähnt, an entsprechenden Bauteilen zwei unterschiedliche Korrosionsmechanismen wirken, nämlich ein gleichmäßiger oberflächlicher Abtrag, hauptsächlich verursacht durch eine oberflächliche Oxidation des Molybdäns/Wolframs und ein als interkristalline Korrosion erkannter, korrosiver Angriff entlang der Korngrenzen dieser Werkstoffe. Die Mechanismen der Korngrenzenkorrosion in Mo/W-Metallen waren bisher aber nicht bekannt. Dem Problem wurde keine Beachtung geschenkt und dementsprechend wurden keine gezielten Maßnahmen zu dessen Lösung gesetzt.

Die interkristalline, bzw. Korngrenzenkorrosion wird durch Glasbestandteile in der Schmelze verursacht, die von Molybdän/Wolfram reduziert werden und in weiterer Folge mit dem Molybdän/Wolfram bereits bei vergleichsweise tiefen Temperaturen schmelzende Verbindungen bilden, welche sich entlang der Korngrenzen durch Diffusion ausbreiten und somit das Gefüge schwächen.

Es hat sich nunmehr als für das verbesserte Gesamtkorrosionsverhalten ausschlaggebend erwiesen, korrosionshemmende Maßnahmen im Werkstoff im Hinblick auf jeden einzelnen der beiden Korrosionsmechanismen: oberflächliche Abtragung und Korngrenzenangriff, selektiv gezielt zu setzen.

Menge und Art der Legierungszusätze zum Mo/W-Werkstoff sind also auf die Zusammensetzung der Keramik-Glasschmelze abzustimmen.

Bei Schmelzen mit starke Korngrenzenkorrosion verursachenden, polyvalenten Elementen, wie Pb, As, Sb, Co, Ni, Mn, wird zufriedenstellender Korrosionsschutz durch die erfindungsgemäßen Zusätzen Si und/oder B erreicht.

Ausgedehnte Versuchsreihen belegen, daß bei den untersuchten Glasschmelzen das Optimum an Si-, B-Zusätzen bei ca. 0,03 Gew.% liegt. Bei höheren Gehalten steigt die Korrosionsrate wieder an, was mit einer Erhöhung der Diffusionsrate verbunden sein kann. Mit höherer Zusatzrate an B und/oder Si verringert sich aber auch die mechanische Bearbeitbarkeit des Werkstoffes, d.h. die Bearbeitungskosten für die Bauteil-Formgebung steigen. Daher gilt es, die Zugaben an B und/oder Si auf das aus Korrosionsgründen Notwendige zu beschränken.

Korrosionsuntersuchungen an Werkstoffen gemäß Erfindung, die sowohl stromlos, als auch unter Strombelastung durchgeführt wurden, führten zu der überraschenden Erkenntnis, daß insbesondere die oberflächliche Werkstoffabtragung durch ergänzende Zugabe von Oxiden/Silikaten der Metalle Zr, Hf, Al, Ca, Mg, Y oder Seltene Erdmetalle zu Molybdän/Wolfram innerhalb der Grenzen 1,6 bis 10 Vol.% im Vergleich mit Werkstoffen nach dem Stand der Technik nochmals deutlich verringert wird. Kleine Gehalte unter 1,6 Vol.% sind weitgehend wirkungslos. Da die Oxide/Silikate bei hohen Gehalten über 10 Vol.% ein nahezu durchgehendes Gefüge-Netzwerk im Werkstoff bilden, kommt es bei diesen Gehalten zu einem für die Korrosionsschutzwirkung nachteiligen Umlöseprozeß, d.h. die Zusätze werden durch die Glasschmelze herausgelöst und durch diese ersetzt.

Im Bereich von 3 bis 10 Vol.% geht die Abtragsrate deutlich zurück, mit einem Minimum bei ca. 6 Vol.% -Oxid/Silikat.

Der Grund dafür ist im einzelnen noch nicht bekannt. Er kann sowohl in einer besseren kinetischen Hemmung einer Durchtrittsreaktion, als auch in einer verstärkten Hemmung des Hin- und Abtransports der oxidierenden bzw. legierungsbildenden Komponenten liegen.



Darüberhinaus wurde erkannt, daß aus der ergänzenden wahlweisen Zugabe von Oxiden/Silikaten zum Molybdän/Wolfram-Werkstoff neben einer Verringerung der oberflächlichen Abtragung vielfach auch ein nochmals günstigeres Korngrenzen-Korrosionsverhalten resultiert.

In den nachfolgenden Ausführungsbeispielen ist das Korrosionsverhalten der nach dem Stand der Technik üblicherweise verwendeten reinen Metalle Mo und/oder W einzelnen erfindungsgemäßen Legierungen gegenübergestellt.

### BEISPIEL 1

In diesem und den nachfolgenden Beispielen werden die Herstellung verschiedener Molybdän-Wolfram-Legierungen und die an ihnen vorgenommenen Korrosionstests beschrieben.

Die Herstellung der einzelnen Werkstoffe erfolgt in allen Beispielen gleich, und zwar nach folgenden Fertigungsschritten:

- Bereitstellung der Metallpulver
- Vermischen mit den Zusätzen, soweit gegeben
- Pressen von Grünlingen
- Sintern
- Wärmebehandlung der Sinterlinge
- 4 bis 5 Umformschritte, ggf. mit zwischengeschalteten Wärmebehandlungen
- mechanische Bearbeitung des Halbzeuges zu einer zylindrischen Elektrode.

Die Korrosionsuntersuchungen an den so gefertigten Bauteilen, hier Glasschmelzelektroden, erfolgten in einer Laboranlage bei 12 cm Elektroden-Eintauchtiefe in eine Glasschmelze. Die Elektrodenlänge betrug einheitlich 20 cm, ihr Durchmesser 1 cm. Der Schmelztiigel bestand aus in Platin eingelassenem Quarz. Die Grundbeheizung der Schmelze erfolgte über eine 10kHz-Induktionsheizung. Die Elektroden wurden durch Überstülpen einer Keramikhülse und Umspülen mit Argonschutzgas vor Kontakt mit Luftsauerstoff wirksam geschützt. An den Elektroden wurde eine Stromdichte von  $1,5 \text{ A/cm}^2$  bei einer Beheizungsfrequenz von 50 Hz angelegt.

Wegen erhöhter Wärmeabstrahlung von der Schmelzen-Oberfläche bestand in der Schmelze ein Temperaturgradient. Die Temperatur an der Elektrodenspitze betrug gleichbleibend  $1640^\circ\text{C}$ . Die Versuchszeit betrug 200 Stunden, anschließend wurde das Glas innerhalb ca. eines Tages auf Raumtemperatur abgekühlt. Die korrosiven Oberflächen-Abtragungen von der Elektrode wurden bei verschiedenen Elektrodeneintauchtiefen mittels lichtmikroskopischer Vermessungen am Elektrodenquerschliff ermittelt.

Die oberflächliche Werkstoffabtragung, d.h. die Durchmesserminde- rung der Elektrode wird in der Einheit mm/Jahr angegeben.

Daneben wurde mittels elektronenmikroskopischer Untersuchungen die maximale Korrosions-Angriffstiefe, d.h. die maximale Tiefe von der Oberfläche aus bestimmt, an der entlang der Korngrenzen interkristalline Korrosionsreaktionen ermittelbar waren.

Die von der Oberfläche ausgehende, interkristalline Korrosion (Werkstoff-Penetration gemessen in mm/Jahr) ist in denjenigen Fällen elektronenmikroskopisch nicht sichtbar zu machen, in denen ihr Wert kleiner ist als die ebenfalls in mm/Jahr

gemessene Oberflächenabtragung. Entsprechend ist auch ihr Einfluß auf die Gesamtkorrosion nachrangig.

Ein tatsächlich höherer, und damit elektronenmikroskopisch meßbarer Wert für die interkristalline Korrosion ist aber für das Gesamt-Korrosionsverhalten des Werkstoffs bedeutsam, da sie über die Gesamtabtragung nicht erfaßten Ausbrüchen einzelner Kristallite aus dem Werkstoff führt und die mechanische Festigkeit des Bauteils zusätzlich verringert. Die Bauteil-Bruchgefahr liegt höher als aufgrund der Wandstärken- bzw. Durchmesser-Verringerung zu erwarten.

Entsprechend dem vorgenannten Herstellungs- und Untersuchungsverfahren wurde reines Molybdänmetallpulver einer Korngröße nach Fischer von  $4,1\text{ }\mu\text{m}$  durch isostatisches Pressen kompaktiert, bei  $2050^{\circ}\text{C}$  während 5 Stunden auf eine Dichte von  $9,70\text{ g/cm}^3$  gesintert und mittels Schmieden und Hämmern bei Temperaturen zwischen  $1400^{\circ}\text{C}$  und  $900^{\circ}\text{C}$  umgeformt, bei  $1600^{\circ}\text{C}$  während einer Stunde wärmebehandelt und dann mittels mechanischer Bearbeitung zu Stäben geformt.

Die Verwendung von Molybdän rein als Werkstoff für Bauteile, die mit Glas- und Keramikschmelzen in Berührung kommen, sind Stand der Technik.

Die verwendete Glasschmelze bestand aus 79 %  $\text{SiO}_2$ , 10 %  $\text{B}_2\text{O}_3$ , 3 %  $\text{Al}_2\text{O}_3$ , 4,5 %  $\text{Na}_2\text{O}$ , 0,5 %  $\text{CaO}$ , 1 %  $\text{MgO}$ , 2 %  $\text{Sb}_2\text{O}_3$ .

Die Korrosionsuntersuchungen entsprechend dem weiter oben beschriebenen Verfahren führten umgerechnet zu einer Flächenabtragung von 17 mm/Jahr und einer mittleren Korrosionstiefe von 20 mm (bezogen auf den Ausgangsdurchmesser).

## BEISPIEL 2

Gemäß dem Herstellungsverfahren von Beispiel 1 wurde folgender Werkstoff gemäß Erfindung gefertigt und untersucht.

Der Pulveransatz enthielt zusätzlich zum Molybdän 0,03 Gew.% Si

(Pulverkorngröße 2,6  $\mu\text{m}$ ).

Die zugehörige Flächenabtragung betrug 11 mm/Jahr. Die interkristalline Korrosion liegt unter derjenigen durch Flächenabtragung und war daher nicht nachweisbar.

## Ansprüche

1. Verwendung einer Mo/W-Legierung, bestehend aus  
0,005 - 0,045 Gew.% Si und/oder B,  
Rest Molybdän und/oder Wolfram  
für Bauteile, die mit korrosiven Glas- und/oder Keramikschmelzen in Berührung kommen.
2. Verwendung eines Werkstoffes nach Anspruch 1 für Bauteile, die mit korrosiven Glas- und/oder Keramikschmelzen in Berührung kommen, wobei die Schmelze mehr als 0,1 Gew.% an Metallverbindungen, wie Oxide, mindestens eines der Metalle Pb, As, Sb, Co, Ni, Mn enthält.
3. Mo/W-Legierung in der Verwendung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß sie 1,6 - 10 Vol.% eines oder mehrerer Oxide und/oder Silikate der Metalle Zr, Hf, Al, Ca, Mg, Y oder Seltene Erdmetalle enthält.
4. Mo/W-Legierung in der Verwendung nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß sie 0,05 - 3 At% eines oder mehrere der Metalle Pd, Pt, Ru, Ir enthält.

5. Mo/W-Legierung in der Verwendung nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß diese 0,05 - 0,2 Gew.% Si,  
4 - 8 Vol.% ZrO<sub>2</sub>  
und wahlweise 0,05 - 0,2 Gew.% Pd, Pt und/oder Ru enthält.



Beilage zu GM 284/97-1,

Ihr Zeichen: 456 AT

Klassifikation des Antragsgegenstandes gemäß IPC<sup>6</sup> : C03B 5/185, C03B 37/095, C22C 27/04

Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation): C03B, C22C

Konsultierte Online-Datenbank: -

Die nachstehend genannten Druckschriften können in der Bibliothek des Österreichischen Patentamtes während der Öffnungszeiten (Montag bis Freitag von 8 - 14 Uhr) unentgeltlich eingesehen werden. Bei der von der Hochschülerschaft TU Wien Wirtschaftsbetriebe GmbH im Patentamt betriebenen Kopierstelle können schriftlich (auch per Fax. Nr. 0222 / 533 05 54) oder telefonisch (Tel. Nr. 0222 / 534 24 - 153) Kopien der ermittelten Veröffentlichungen bestellt werden.

Auf Anfrage gibt das Patentamt Teilrechtsfähigkeit (TRF) gegen Entgelt zu den im Recherchenbericht genannten Patentdokumenten allfällige veröffentlichte „Patentfamilien“ (denselben Gegenstand betreffende Patentveröffentlichungen in anderen Ländern, die über eine gemeinsame Prioritätsanmeldung zusammenhängen) bekannt. Diesbezügliche Auskünfte erhalten Sie unter der Telefonnummer 0222 / 534 24 - 132.

Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung (Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur (soweit erforderlich))	Betreffend Anspruch
A	AT 386 843 B (METALLWERK PLANSEE GESELLSCHAFT M.B.H.) 25. Oktober 1988 (25.10.88) *Patentansprüche*	1
A	DE 19 57 073 B (METALLWERK PLANSEE AG) 20. Juli 1972 (20.07.72) *Patentansprüche 1,2*	1,4
<input checked="" type="checkbox"/> Fortsetzung siehe Folgeblatt		
<b>Kategorien der angeführten Dokumente</b> (dient in Anlehnung an die Kategorien bei EP- bzw. PCT-Recherchenberichten nur zur raschen Einordnung des ermittelten Stands der Technik, stellt keine Beurteilung der Erfindungseigenschaft dar): „A“ Veröffentlichung, die den <b>allgemeinen Stand der Technik</b> definiert. „Y“ Veröffentlichung von Bedeutung; die Erfindung kann nicht als neu (bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend) betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese <b>Verbindung für den Fachmann naheliegend</b> ist. „X“ Veröffentlichung von <b>besonderer Bedeutung</b> ; die Erfindung kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu (bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend) angesehen werden. „P“ zwischenveröffentlichtes Dokument von besonderer Bedeutung ( <b>älteres Recht</b> ) „&“ Veröffentlichung, die Mitglied derselben <b>Patentfamilie</b> ist.		
<b>Ländercodes:</b> AT = Österreich; AU = Australien; CA = Kanada; CH = Schweiz; DD = ehem. DDR; DE = Deutschland; EP = Europäisches Patentamt; FR = Frankreich; GB = Vereinigtes Königreich (UK); JP = Japan; RU = Russische Föderation; SU = ehem. Sowjetunion; US = Vereinigte Staaten von Amerika (USA); WO = Veröffentlichung gem. PCT (WIPO/OMPI); weitere siehe WIPO-Appl. Codes		

Datum der Beendigung der Recherche: 07.11.1997

Bearbeiter: Dr. Hauswirth

Vordruck RE 31a - Recherchenbericht - 1000 - ZI.2258/Präs.9



1. Folgeblatt zu GM 284/97-1

Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung (Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur (soweit erforderlich))	Betreffend Anspruch
A	DE 19 50 260 B2 (METALLWERK PLANSEE AG) 13. Juli 1978 (13.07.78) *Patentansprüche 1-4*	1,4
A	US 4 430 296 A (KOIZUMI et al.) 7. Feber 1984 (07.02.84) *Patentansprüche*	1,4
<input type="checkbox"/> Fortsetzung siehe Folgeblatt		
<p><b>Kategorien der angeführten Dokumente</b> (dient in Anlehnung an die Kategorien bei EP- bzw. PCT-Recherchenberichten nur zur raschen Einordnung des ermittelten Stands der Technik, stellt keine Beurteilung der Erfindungseigenschaft dar):</p> <p>„A“ Veröffentlichung, die den <b>allgemeinen Stand der Technik</b> definiert. „Y“ Veröffentlichung von Bedeutung; die Erfindung kann nicht als neu (bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend) betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese <b>Verbindung für den Fachmann naheliegend</b> ist. „X“ Veröffentlichung von <b>besonderer Bedeutung</b>; die Erfindung kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu (bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend) angesehen werden. „P“ zwischenveröffentlichtes Dokument von besonderer Bedeutung (<b>älteres Recht</b>) „&amp;“ Veröffentlichung, die Mitglied derselben <b>Patentfamilie</b> ist.</p>		
<p><b>Ländercodes:</b> AT = Österreich; AU = Australien; CA = Kanada; CH = Schweiz; DD = ehem. DDR; DE = Deutschland; EP = Europäisches Patentamt; FR = Frankreich; GB = Vereinigtes Königreich (UK); JP = Japan; RU = Russische Föderation; SU = ehem. Sowjetunion; US = Vereinigte Staaten von Amerika (USA); WO = Veröffentlichung gem. PCT (WIPO/OMPI); weitere siehe WIPO-Appl. Codes</p>		