



(11) **EP 1 371 439 B9**

(12) **CORRECTED EUROPEAN PATENT SPECIFICATION**

(15) Correction information:
Corrected version no 1 (W1 B1)
Corrections, see
Claims EN 1

(51) Int Cl.:
B23K 9/04 (2006.01) **B23K 10/02** (2006.01)
B23K 26/34 (2006.01) **B23K 37/06** (2006.01)
B23P 6/04 (2006.01) **F01D 5/00** (2006.01)
F01D 5/18 (2006.01)

(48) Corrigendum issued on:
25.05.2011 Bulletin 2011/21

(45) Date of publication and mention
of the grant of the patent:
27.08.2008 Bulletin 2008/35

(21) Application number: **03253664.1**

(22) Date of filing: **10.06.2003**

(54) **Method of weld repairing a component for a turbine engine with a refractory metal backing material**

Verfahren zum Schweisssreparieren einer Komponente für einen Turbinenmotor mit einem refraktären metallischen Unterlagenmaterial

Méthode de réparation par soudage d'un composant pour un moteur de turbine à l'aide d'un matériau métallique réfractaire

(84) Designated Contracting States:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR**

(30) Priority: **10.06.2002 US 167679**

(43) Date of publication of application:
17.12.2003 Bulletin 2003/51

(73) Proprietor: **United Technologies Corporation
Hartford, CT 06101 (US)**

(72) Inventors:
• **Shah, Dilip M.**
Glastonbury, CT 06033 (US)
• **Beals, James T.**
West Hartford, CT 06107 (US)

• **Pietruska, Norman**
Durham, CT 064222 (US)
• **Szela, Edward R.**
West Springfield, MA 01089 (US)

(74) Representative: **Leckey, David Herbert**
Dehns
St Bride's House
10 Salisbury Square
London
EC4Y 8JD (GB)

(56) References cited:
EP-A- 0 924 020 EP-A- 1 065 026
DE-A- 19 834 238 US-A- 3 957 104
US-A- 5 479 704 US-A- 5 553 370
US-A- 5 701 669 US-B1- 6 332 272

Note: Within nine months of the publication of the mention of the grant of the European patent in the European Patent Bulletin, any person may give notice to the European Patent Office of opposition to that patent, in accordance with the Implementing Regulations. Notice of opposition shall not be deemed to have been filed until the opposition fee has been paid. (Art. 99(1) European Patent Convention).

EP 1 371 439 B9

Description

[0001] The present invention relates to a method of repairing a component for a turbine engine (see claim 1), such as a turbine blade or a vane used in a gas turbine engine .

[0002] Currently, gas turbine blade tips and trailing edge regions are repaired using a welding process such as gas tungsten arc welding without a backing material. The weld bead is used to build up cracked and worn surfaces. Problems occur when blade tip cracks expose blade internal cavities. In this case, the weld will flow into the cavity and result in a rejectable condition. In other areas, such as a blade trailing edge, weld repair will result in closure of the internal cooling features that will then need to be re-established by labor intensive blending or electrodischarge machining.

[0003] Various methods of depositing material on a substrate are disclosed in EP-A-1065026, EP-A-0924020, DE-A-19834238 and US-A-5701669.

[0004] US-B1-6 332 272, which is considered to represent the most relevant state of the art, discloses a method of repairing a component for a turbine engine, in which; after suppression of the damaged area, a new plate is provided for covering an internal cavity, with further built-up welding of the lateral flanges of the component, without covering the new placed cover plate, as the flanges are located laterally on the turbine blade and the plate covers the central part of the blade.

SUMMARY OF THE INVENTION

[0005] Accordingly, it is an object of the present invention in a preferred embodiment at least to provide an improved method for repairing turbine engine components.

[0006] It is a further object of the present invention in a preferred embodiment at least to provide a method as above which allows welding over open cavities and which does not require extensive post welding blend processing or machining.

[0007] It is yet another object of the present invention in a preferred embodiment at least to provide a method as above which allows re-establishment of internal cooling geometry.

[0008] In accordance with the present invention, there is provided a method of repairing a component for a turbine engine as claimed in claim 1. The refractory metal material may be any refractory material having a melting point in excess of 1455°C (2651°F) and may be coated or uncoated.

[0009] Other details of the repair method of the present invention, as well as other advantages attendant thereto, are set forth in the following detailed description and the accompanying drawings wherein like reference numerals depict like elements.

BRIEF DESCRIPTION OF THE DRAWINGS**[0010]**

FIG. 1 illustrates a tip of a turbine engine blade repaired in accordance with the present invention; and FIG. 2 illustrates a technique for repairing a trailing edge portion of a turbine engine blade.

DETAILED DESCRIPTION OF THE PREFERRED EMBODIMENT(S)

[0011] In accordance with the present invention, a method is provided for repairing a turbine engine component, such as a turbine blade or vane, formed from a superalloy material, such as a nickel-based or cobalt-based alloy, and used in a gas turbine engine.

[0012] Referring now to FIG. 1, a tip 10 of a turbine blade to be repaired is illustrated. The blade tip 10 has an area 12 to be repaired. The blade tip 10 has an open internal cooling cavity 14 in the area to be repaired. In such a circumstance, it is necessary that the internal cooling cavity 14 be protected from the introduction of the repair material. To this end, a piece 16 of backing material formed from a refractory metal material is positioned over the area to be repaired to prevent the entry of the repair material into the cavity 14. The refractory metal material preferably has a melting point in excess of 1455°C (2651°F) and most preferably a melting point in excess of 1650°C (3000°F). Suitable refractory metals for the backing material 16 include, niobium, tantalum, molybdenum, tungsten, metals having a melting point higher than the melting point of nickel, such as platinum, iridium, and the like, and their alloys.

[0013] The refractory metal backing material 16 may be uncoated or coated. If heat input of the repair is high, a diffusion barrier coating can be applied to the refractory material. Candidates include, but are not limited to, oxide ceramics such as alumina or mullite. If an oxide ceramic coating is used, an intermediate coating layer such as a silicide may be used to help coating adherence. When coated with ceramic, it is preferred to nickel plate over the alumina or mullite to aid in wetting the repair filler metal. The coating system may also include a nickel aluminate layer left behind after repair to improve the oxidation resistance of the coating. Alternatively, the refractory metal backing material may just be nickel plated using electrolytic nickel on at least one side if heat input is low. As previously mentioned, the presence of the coating enhances the wettability of the backing material during the subsequent welding process.

[0014] After the refractory metal backing material 16 has been positioned in the area 12, a repair filler metal material 20 is deposited over the backing material 16 and subjected to a welding operation. The repair filler metal material is deposited in an amount sufficient to fill the area 12 to be repaired. The repair filler metal material may comprise a cobalt based material, such as MERL

72, or a nickel based material, such as INCO 625. Alternatively, the repair filler metal may be a filler metal of the base alloy composition. The repair filler metal material may be applied using any suitable welding technique known in the art such as a TIG repair welding technique. During the welding step, the heat input may be kept low to prevent alloying.

[0015] Once the repair filler metal material 20 has solidified, the refractory metal backing material 16 may be removed by an acid chemical treatment using a nitric acid-sulfuric acid solution. The solution may have 2 parts nitric acid and 1 part sulfuric acid added to 2 parts water. The mixture is preferably heated to a temperature up to 65°C (150°F) to increase the dissolution rate.

[0016] Alternatively, the refractory metal backing material 16 may be removed using an oxidizing heat treatment in which air is flowed through the interior of the blade. The flowing air may be at a temperature in the range of 760°C (1400°F) to 900°C (1650°F) and may be flowed through the blade interior for a time in the range of from 1 to 4 hours. The oxidizing heat treatment may be performed either in a furnace or by direct resistant heating.

[0017] The removal of the refractory metal backing material may be omitted if the alloying of the refractory metal with filler material is controlled.

[0018] Referring now to FIG. 2, a method for repairing a trailing edge 30 of a turbine blade is illustrated. In this method, a piece 32 of refractory metal backing material is first cut to conform to the shape of the blade trailing edge and any internal cooling cavity therein. Any suitable cutting technique known in the art such as laser cutting, photo etching, stamping, or water jet cutting may be used to cut the refractory metal backing material. The refractory metal material may be one of the materials mentioned hereinabove and may be coated or uncoated as discussed above. The piece 32 of refractory metal backing material, preferably in foil form, is placed over the area 34 to be repaired. A repair filler metal material is then deposited over the piece of refractory material 32 and subjected to a welding treatment to re-establish the blade trailing edge including its cooling features 36.

[0019] After the repair filler metal material has solidified, the refractory metal backing material may be removed using either an acid chemical treatment, such as that described above, or an oxidizing heat treatment, such as that described above.

[0020] The present invention is advantageous in that it allows a refractory metal material to act as a weld backing material to allow welding over open cavities or to re-establish internal cooling geometry. The refractory metal material can later be removed if desired without the need for extensive post welding blend processing or machining such as EDM machining. This method has particular utility in the repair of investment castings.

[0021] It is apparent that there has been provided a method for repairing turbine blades which fully satisfies the objects, means and advantages set forth hereinbe-

fore. While the present invention has been described in the context of specific embodiments thereof, other alternatives, modifications, and variations will become apparent to those skilled in the art having read the foregoing description. Accordingly, it is intended to embrace those alternatives, modifications, and variations as fall within the scope of the appended claims.

10 Claims

1. A method of repairing a component for a turbine engine comprising the steps of:

placing a piece of refractory metal material (16; 32) over an area to be repaired (12;34) of said component;
depositing a repair filler metal material (20) over said piece of refractory metal material (16;32) in an amount sufficient to fill the area (12, 34) to repair said component; and
subjecting said repair filler metal material (20) to a welding treatment;
wherein said area to be repaired (12;34) has an open cavity (14) or cooling means (36), and said placing step comprises positioning said piece of refractory metal material (16;32) so as to prevent said repair filler metal material (20) from entering said open cavity (14) or cooling means (36).

2. A method according to claim 1, wherein said placing step comprises placing a piece of material (16;32) formed from a material selected from the group consisting of niobium, tantalum, molybdenum, tungsten, a metal having a melting point higher than the melting point of nickel, and alloys thereof over said area to be repaired (12;34).

3. A method according to claim 1 or 2, wherein said placing step comprises placing a piece of refractory metal material (16;32) having a coating over said area to be repaired (12;34).

4. A method according to claim 3, wherein said placing step comprises placing a piece of refractory metal material (16;32) having a nickel plating on at least one surface over said area to be repaired (12;34).

5. A method according to claim 3, wherein said placing step comprises placing a piece of refractory metal material (16;32) having a chromium coating on at least one surface over said area to be repaired (12; 34).

6. A method according to claim 3, wherein said placing step comprises placing a piece of refractory metal material (16;32) having a diffusion barrier coating over said area to be repaired (12;34).

7. A method according to claim 6, wherein said placing step comprises placing a piece of refractory metal material (16;32) having a coating comprising an alumina or mullite coating over said area to be repaired (12; 34) . 5
8. A method according to claim 6, wherein said placing step comprises placing a piece of refractory metal material (16;32) having an alumina or mullite coating layer and an intermediate silicide layer over said area to be repaired (12;34). 10
9. A method according to claim 8, wherein said refractory metal material (16;32) further has a nickel plated outer layer. 15
10. A method according to any preceding claim, wherein said placing step comprises placing a piece of refractory metal material (16;32) having a melting point in excess of 1455°C over said area to be repaired (12;34) . 20
11. A method according to claim 10, wherein said refractory metal material (16;32) has a melting point in excess of 1650°C . 25
12. A method according to any preceding claim,-wherein said open cavity comprises an open internal cooling cavity (14) and said placing-step comprises positioning said refractory metal material (16) so as to prevent said repair filler metal material (20) from entering said internal cooling cavity (14). 30
13. A method according to any of claims 1 to 11, wherein said refractory metal material (32) is a cut foil which conforms to the shape of said open cavity 14 in said component. 35
14. A method according to any preceding claim, further comprising removing said refractory metal material (16;32) after said welding step has been completed using an acid chemical treatment. 40
15. A method according to any of claims 1 to 13, further comprising removing said refractory metal material (16;32) after said welding step has been completed using an oxidizing heat treatment. 45
16. A method according to any preceding claim, wherein said placing step comprises placing said piece of refractory metal material (16;32) over an area to be repaired of an investment cast compact. 50
17. A method according to claim 1, wherein said component is a turbine blade, and said method comprises repairing a tip portion (10) of said blade, said tip portion having an open internal cooling cavity (14) in said area to be repaired (12). 55
18. A method according to claim 17, wherein said placing step comprises positioning a piece of refractory metal material (16) selected from the group consisting of niobium, tantalum, molybdenum, tungsten, a metal having a melting point higher than the melting point of nickel, and alloys thereof over said area to be repaired (12).
19. A method according to claim 17 or 18, wherein said placing step comprise positioning a piece of refractory metal material (16) having a coating over said area to be repaired (12).
20. A method according to claim 19, wherein said placing step comprises positioning a piece of refractory metal material (16) plated with a nickel containing material over said area to be repaired (12).
21. A method according to claim 19, wherein said placing step comprises positioning a piece of refractory metal material (16) coated with a chromium containing material over said area to be repaired (12).
22. A method according to claim 19, wherein said placing step comprises positioning a piece of refractory metal material (16) having an oxide ceramic coating layer, an intermediate layer of silicide, and a plated nickel outer layer over said area to be repaired (12).
23. A method according to any of claims 17 to 22, further comprising removing said refractory metal material (16) after said welding step has been completed using an acid chemical treatment.
24. A method according to any of claims 17 to 23, further comprising removing said refractory metal material (16) after said welding step has been completed using an oxidizing heat treatment.
25. A method according to claim 1, wherein said component is a turbine blade, and said method comprises repairing a trailing edge (30) of said blade, by:

cutting a refractory metal material foil (32) to conform to the shape of said trailing edge (30) and said cooling means (36); and wherein:

said placing step comprises positioning said cut refractory metal material foil (32) over the portion (34) of said trailing edge to be repaired; and

said depositing step comprises applying the repair filler metal material over said refractory metal material foil (32).
26. A method according to claim 25, wherein said cutting step comprises cutting a foil material (32) formed from a refractory metal selected from the group con-

sisting of niobium, tantalum, molybdenum, tungsten, a metal having a melting point higher than the melting point of nickel, and alloys thereof.

27. A method according to claim 25 or 26, wherein said foil material (32) has a coating thereon.
28. A method according to claim 27, wherein said foil material (32) has a nickel plating thereon.
29. A method according to claim 27, wherein said foil material (32) has a chromium coating thereon.
30. A method according to claim 27, wherein said foil material (32) has a nickel plated ceramic coating thereon.
31. A method according to any of claims 25 to 30, further comprising removing said refractory metal foil material (32) after said welding step has been completed using an acid chemical treatment.
32. A method according to any of claims 25 to 30, further comprising removing said refractory metal foil material (32) after said welding step has been completed using an oxidizing heat treatment.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Ausbessern einer Komponente für eine Turbinenmaschine, folgende Schritte aufweisend:

Platzieren eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) über einem auszubessernden Bereich (12; 34) der Komponente; Aufbringen eines Reparaturfüllmetallmaterials (20) über dem Stück aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) in einer Menge, die zum Füllen des auszubessernden Bereichs (12; 34) der Komponente ausreichend ist; und Unterziehen des Reparaturfüllmetallmaterials (20) einer Schweißbehandlung; wobei der auszubessernde Bereich (12; 34) einen offenen Hohlraum (14) oder eine Kühleinrichtung (36) hat, und der Schritt des Platzierens ein Anbringen des Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) dergestalt, dass es das Reparaturfüllmetallmaterial (20) daran hindert, in den offenen Hohlraum (14) oder in die Kühleinrichtung (36) einzutreten, aufweist.

2. Verfahren nach Anspruch 1, bei dem der Schritt des Platzierens ein Platzieren eines Materialstücks (16; 32), das aus einem Material, das ausgewählt wird aus der Gruppe, die aus Niob, Tantal, Molybdän, Wolfram, einem Metall mit einem Schmelzpunkt, der

höher ist als der Schmelzpunkt von Nickel, und Legierungen davon besteht, hergestellt ist, über dem auszubessernden Bereich (12; 34) aufweist.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, bei dem der Schritt des Platzierens ein Platzieren eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) mit einer Beschichtung über dem auszubessernden Bereich (12; 34) aufweist.
4. Verfahren nach Anspruch 3, bei dem der Schritt des Platzierens ein Platzieren eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) mit einer Nickelplattierung auf mindestens einer Oberfläche über dem auszubessernden Bereich (12; 34) aufweist.
5. Verfahren nach Anspruch 3, bei dem der Schritt des Platzierens ein Platzieren eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) mit einer Chrombeschichtung auf mindestens einer Oberfläche über dem auszubessernden Bereich (12; 34) aufweist.
6. Verfahren nach Anspruch 3, bei dem der Schritt des Platzierens ein Platzieren eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) mit einer Diffusionsbarrierebeschichtung über dem auszubessernden Bereich (12; 34) aufweist.
7. Verfahren nach Anspruch 6, bei dem der Schritt des Platzierens ein Platzieren eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) mit einer Beschichtung, die eine Aluminiumoxid- oder Mullitbeschichtung aufweist, über dem auszubessernden Bereich (12; 34) aufweist.
8. Verfahren nach Anspruch 6, bei dem der Schritt des Platzierens ein Platzieren eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) mit einer Aluminiumoxid- oder Mullitbeschichtungsschicht und einer Silicid-Zwischenschicht über dem auszubessernden Bereich (12; 34) aufweist.
9. Verfahren nach Anspruch 8, bei dem das hitzebeständige Metallmaterial (16; 32) außerdem eine Nickelplattierungs-Außenschicht hat.
10. Verfahren nach irgendeinem vorangehenden Anspruch, bei dem der Schritt des Platzierens ein Platzieren eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) mit einem Schmelzpunkt über 1445°C über dem auszubessernden Bereich (12; 34) aufweist.
11. Verfahren nach Anspruch 10, bei dem das hitzebeständige Metallmaterial (16; 32) einen Schmelzpunkt über 1650°C hat.
12. Verfahren nach irgendeinem vorangehenden An-

- spruch, bei dem der offene Hohlraum einen offenen inneren Kühlhohlraum (14) aufweist, und der Schritt des Platzierens ein Anbringen des hitzebeständigen Metallmaterials (16) dergestalt, dass es das Reparaturfüllmetallmaterial (20) daran hindert, in den inneren Kühlhohlraum (14) einzutreten, aufweist.
13. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 11, bei dem das hitzebeständige Metallmaterial (16) eine zugeschnittene Folie ist, die sich an die Form des offenen Hohlraums (14) in der Komponente anpasst.
14. Verfahren nach irgendeinem vorangehenden Anspruch, außerdem aufweisend ein Entfernen des hitzebeständigen Metallmaterials (16; 32) nach der Vollendung des Schweißschritts unter Verwendung einer chemischen Säurebehandlung.
15. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 13, außerdem aufweisend ein Entfernen des hitzebeständigen Metallmaterials (16; 32) nach der Vollendung des Schweißschritts unter Verwendung einer oxidierenden Wärmebehandlung.
16. Verfahren nach irgendeinem vorangehenden Anspruch, bei dem der Schritt des Platzierens ein Platzieren des Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16; 32) über einem auszubessernden Bereich eines Investment-gegossenen Presskörpers aufweist.
17. Verfahren nach Anspruch 1, bei dem die Komponente eine Turbinenlaufschaufel ist, und bei dem das Verfahren ein Ausbessern eines Endbereichs (10) der Laufschaufel aufweist, wobei der Endbereich einen offenen inneren Kühlhohlraum (14) in dem auszubessernden Bereich (12) hat.
18. Verfahren nach Anspruch 17, bei dem der Schritt des Platzierens ein Anbringen eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16), das ausgewählt wird aus der Gruppe, die aus Niob, Tantal, Molybdän, Wolfram, einem Metall mit einem Schmelzpunkt, der höher als der Schmelzpunkt von Nickel ist, und Legierungen davon besteht, über dem auszubessernden Bereich (12) aufweist.
19. Verfahren nach Anspruch 17 oder 18, bei dem der Schritt des Platzierens ein Anbringen eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16) mit einer Beschichtung über dem auszubessernden Bereich (12) aufweist.
20. Verfahren nach Anspruch 19, bei dem der Schritt des Platzierens ein Anbringen eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16), das mit einem Nickel enthaltenden Material plattiert ist, über dem auszubessernden Bereich (12) aufweist.
21. Verfahren nach Anspruch 19, bei dem der Schritt des Platzierens ein Anbringen eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16), das mit einem Chrom enthaltenden Material beschichtet ist, über dem auszubessernden Bereich (12) aufweist.
22. Verfahren nach Anspruch 19, bei dem der Schritt des Platzierens ein Anbringen eines Stücks aus hitzebeständigem Metallmaterial (16) mit einer Oxidkeramik-Beschichtungsschicht, einer Zwischenschicht aus Silicid und einer plattierten Nickel-Außenschicht über dem auszubessernden Bereich (12) aufweist.
23. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 17 bis 22, außerdem aufweisend ein Entfernen des hitzebeständigen Metallmaterials (16) nach der Vollendung des Schweißschritts unter Verwendung einer chemischen Säurebehandlung.
24. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 17 bis 23, außerdem aufweisend ein Entfernen des hitzebeständigen Metallmaterials (16) nach der Vollendung des Schweißschritts unter Verwendung einer oxidierenden Wärmebehandlung.
25. Verfahren nach Anspruch 1, bei dem die Komponente eine Turbinenlaufschaufel ist, und das Verfahren ein Ausbessern einer Hinterkante (30) der Laufschaufel aufweist durch:
- Zuschneiden einer Folie (32) aus hitzebeständigem Metallmaterial, so dass sie sich der Form der Hinterkante (30) und der Kühleinrichtung (36) anpasst; und wobei:
- der Schritt des Platzierens ein Anbringen der zugeschnittenen Folie (32) aus hitzebeständigem Metallmaterial über dem auszubessernden Bereich (34) der Hinterkante aufweist;
- der Schritt des Aufbringens ein Auftragen des Reparaturfüllmetallmaterials über der Folie (32) aus hitzebeständigem Metallmaterial aufweist.
26. Verfahren nach Anspruch 25, bei dem der Schritt des Zuschneidens ein Zuschneiden eines Folienmaterials (32), das aus einem hitzebeständigen Metall, das ausgewählt wird aus der Gruppe, die aus Niob, Tantal, Molybdän, Wolfram, einem Metall mit einem Schmelzpunkt, der höher ist als der Schmelzpunkt von Nickel, und Legierungen davon besteht, hergestellt ist, aufweist.
27. Verfahren nach Anspruch 25 oder 26, bei dem sich

auf dem Folienmaterial (32) eine Beschichtung befindet.

28. Verfahren nach Anspruch 27, bei dem sich auf dem Folienmaterial (32) eine Nickelplattierung befindet.
29. Verfahren nach Anspruch 27, bei dem sich auf dem Folienmaterial (32) eine Chrombeschichtung befindet.
30. Verfahren nach Anspruch 27, bei dem sich auf dem Folienmaterial (32) eine Nickel-plattierte Keramikbeschichtung befindet.
31. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 25 bis 30, außerdem aufweisend ein Entfernen des hitzebeständigen Metallfolienmaterials (32) nach Vervollendung des Schweißschritts unter Verwendung einer chemischen Säurebehandlung.
32. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 25 bis 30, außerdem aufweisend ein Entfernen des hitzebeständigen Metallfolienmaterials (32) nach Vervollendung des Schweißschritts unter Verwendung einer oxidierenden Wärmebehandlung.

Revendications

1. Procédé de réparation d'un composant de moteur à turbine comportant les étapes consistant à :

 placer un morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) par-dessus une zone (12 ; 34) à réparer dudit composant ;
 déposer un matériau métallique (20) de comblement pour réparation par-dessus ledit morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) en quantité suffisante pour remplir la zone (12 ; 34) afin de réparer ledit composant ; et
 soumettre ledit matériau métallique (20) de comblement pour réparation à un traitement par soudage ;
 ladite zone (12 ; 34) à réparer présentant une cavité ouverte (14) ou un moyen (36) de refroidissement, et ladite étape de mise en place comportant le positionnement dudit morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) de façon à empêcher ledit matériau métallique (20) de comblement pour réparation de pénétrer dans ladite cavité ouverte (14) ou ledit moyen (36) de refroidissement.
2. Procédé selon la revendication 1, ladite étape de mise en place comportant la mise en place d'un morceau (16 ; 32) de matériau formé d'un matériau choisi dans le groupe constitué du niobium, du tantale, du molybdène, du tungstène, d'un métal présentant

un point de fusion supérieur au point de fusion du nickel, et d'alliages de ceux-ci par-dessus ladite zone (12 ; 34) à réparer.

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, ladite étape de mise en place comportant la mise en place d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) muni d'un revêtement par-dessus ladite zone (12 ; 34) à réparer.
4. Procédé selon la revendication 3, ladite étape de mise en place comportant la mise en place d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) doté d'un placage de nickel sur au moins une surface par-dessus ladite zone (12 ; 34) à réparer.
5. Procédé selon la revendication 3, ladite étape de mise en place comportant la mise en place d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) doté d'un revêtement de chrome sur au moins une surface par-dessus ladite zone (12 ; 34) à réparer.
6. Procédé selon la revendication 3, ladite étape de mise en place comportant la mise en place d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) doté d'un revêtement formant barrière de diffusion par-dessus ladite zone (12 ; 34) à réparer.
7. Procédé selon la revendication 6, ladite étape de mise en place comportant la mise en place d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) doté d'un revêtement comportant de l'alumine ou d'un revêtement de mullite par-dessus ladite zone (12 ; 34) à réparer.
8. Procédé selon la revendication 6, ladite étape de mise en place comportant la mise en place d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) doté d'une couche de revêtement comportant de l'alumine ou de la mullite et d'une couche intermédiaire de siliciure par-dessus ladite zone (12 ; 34) à réparer.
9. Procédé selon la revendication 8, ledit matériau métallique réfractaire (16 ; 32) étant en outre doté d'une couche extérieure nickelée.
10. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, ladite étape de mise en place comportant la mise en place d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) présentant un point de fusion dépassant 1455°C par-dessus ladite zone (12 ; 34) à réparer.
11. Procédé selon la revendication 10, ledit matériau métallique réfractaire (16 ; 32) présentant un point de fusion dépassant 1650°C.

12. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, ladite cavité ouverte comportant une cavité ouverte interne (14) de refroidissement et ladite étape de mise en place comportant le positionnement dudit matériau métallique réfractaire (16) de façon à empêcher ledit matériau métallique (20) de comblement pour réparation de pénétrer dans ladite cavité interne (14) de refroidissement.
13. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, ledit matériau métallique réfractaire (16) étant une feuille découpée épousant la forme de ladite cavité ouverte (14) dans ledit composant.
14. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, comportant en outre l'élimination dudit matériau métallique réfractaire (16 ; 32) après que ladite étape de soudage a été achevée à l'aide d'un traitement chimique à l'acide.
15. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, comportant en outre l'élimination dudit matériau métallique réfractaire (16 ; 32) après que ladite étape de soudage a été achevée à l'aide d'un traitement thermique oxydant.
16. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, ladite étape de mise en place comportant la mise en place dudit morceau de matériau métallique réfractaire (16 ; 32) par-dessus une zone à réparer d'un bloc de moulage à modèle perdu.
17. Procédé selon la revendication 1, ledit composant étant une aube de turbine et ledit procédé comportant l'étape consistant à réparer une partie (10) d'extrémité de ladite aube, ladite partie d'extrémité présentant une cavité ouverte interne (14) de refroidissement dans ladite zone (12) à réparer.
18. Procédé selon la revendication 17, ladite étape de mise en place comportant le positionnement d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16) choisi dans le groupe constitué du niobium, du tantale, du molybdène, du tungstène, d'un métal présentant un point de fusion supérieur au point de fusion du nickel, et d'alliages de ceux-ci par-dessus ladite zone (12) à réparer.
19. Procédé selon la revendication 17 ou 18, ladite étape de mise en place comportant la mise en place d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16) muni d'un revêtement par-dessus ladite zone (12) à réparer.
20. Procédé selon la revendication 19, ladite étape de mise en place comportant le positionnement d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16) doté d'un placage en matériau contenant du nickel par-dessus ladite zone (12) à réparer.
21. Procédé selon la revendication 19, ladite étape de mise en place comportant le positionnement d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16) revêtu d'un matériau contenant du chrome par-dessus ladite zone (12) à réparer.
22. Procédé selon la revendication 19, ladite étape de mise en place comportant le positionnement d'un morceau de matériau métallique réfractaire (16) comprenant une couche de revêtement en céramique d'oxyde, une couche intermédiaire de siliciure et une couche extérieure nickelée par-dessus ladite zone (12) à réparer.
23. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 22, comportant en outre l'élimination dudit matériau métallique réfractaire (16) après que ladite étape de soudage a été achevée à l'aide d'un traitement chimique à l'acide.
24. Procédé selon l'une quelconque des revendications 17 à 23, comportant en outre l'élimination dudit matériau métallique réfractaire (16) après que ladite étape de soudage a été achevée à l'aide d'un traitement thermique oxydant.
25. Procédé selon la revendication 1, ledit composant étant une aube de turbine et ledit procédé comportant la réparation d'un bord (30) de fuite de ladite aube, en :
- découpant une feuille (32) de matériau métallique réfractaire de façon à ce qu'elle épouse la forme dudit bord (30) de fuite et dudit moyen (36) de refroidissement ; et
- ladite étape de mise en place comportant le positionnement de ladite feuille découpée (32) de matériau métallique réfractaire par-dessus la partie (34) dudit bord de fuite à réparer ; et
- ladite étape de dépôt comportant l'application d'un matériau métallique de comblement pour réparation par-dessus ladite feuille (32) de matériau métallique réfractaire.
26. Procédé selon la revendication 25, ladite étape de découpe comportant la découpe d'un matériau (32) en feuille formé d'un métal réfractaire choisi dans le groupe constitué du niobium, du tantale, du molybdène, du tungstène, d'un métal présentant un point de fusion supérieur au point de fusion du nickel, et d'alliages de ceux-ci.
27. Procédé selon la revendication 25 ou 26, ledit matériau (32) en feuille portant un revêtement.
28. Procédé selon la revendication 27, ledit matériau

(32) en feuille portant un placage de nickel.

- 29.** Procédé selon la revendication 27, ledit matériau (32) en feuille portant un revêtement de chrome.

5

- 30.** Procédé selon la revendication 27, ledit matériau (32) en feuille portant un revêtement de céramique nickelée.

- 31.** Procédé selon l'une quelconque des revendications 25 à 30, comportant en outre l'élimination dudit matériau (32) en feuille métallique réfractaire après que ladite étape de soudage a été achevée à l'aide d'un traitement chimique à l'acide.

10
15

- 32.** Procédé selon l'une quelconque des revendications 25 à 30, comportant en outre l'élimination dudit matériau (32) en feuille métallique réfractaire après que ladite étape de soudage a été achevée à l'aide d'un traitement thermique oxydant.

20

25

30

35

40

45

50

55

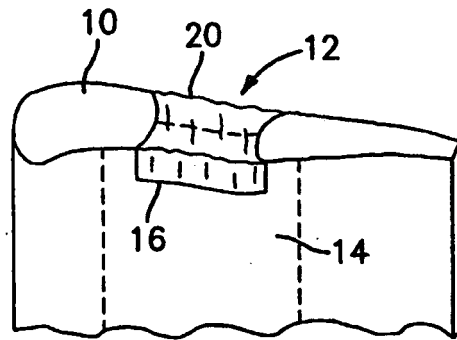


FIG. 1

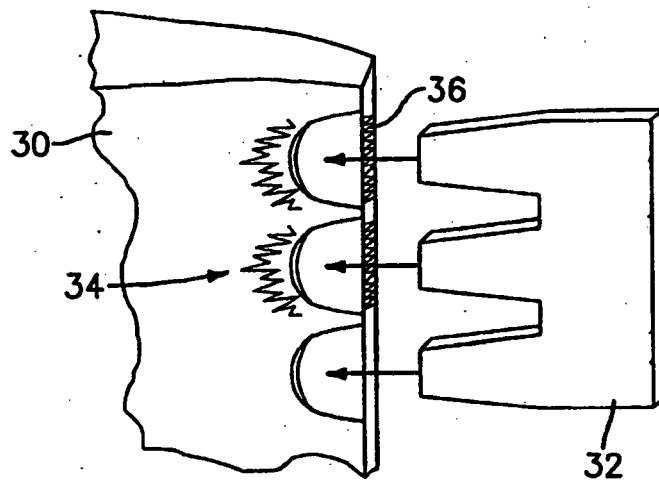


FIG. 2

REFERENCES CITED IN THE DESCRIPTION

This list of references cited by the applicant is for the reader's convenience only. It does not form part of the European patent document. Even though great care has been taken in compiling the references, errors or omissions cannot be excluded and the EPO disclaims all liability in this regard.

Patent documents cited in the description

- EP 1065026 A [0003]
- EP 0924020 A [0003]
- DE 19834238 A [0003]
- US 5701669 A [0003]
- US 6332272 B1 [0004]