



(11)

EP 2 313 615 B2

(12)

## NEUE EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

Nach dem Einspruchsverfahren

- (45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des Hinweises auf die Entscheidung über den Einspruch:  
**27.09.2023 Patentblatt 2023/39**
- (45) Hinweis auf die Patenterteilung:  
**23.03.2016 Patentblatt 2016/12**
- (21) Anmeldenummer: **09781705.0**
- (22) Anmeldetag: **11.08.2009**
- (51) Internationale Patentklassifikation (IPC):  
**F01D 11/14** (2006.01)      **F01D 5/28** (2006.01)  
**F01D 11/12** (2006.01)
- (52) Gemeinsame Patentklassifikation (CPC):  
**F01D 11/122**
- (86) Internationale Anmeldenummer:  
**PCT/EP2009/060387**
- (87) Internationale Veröffentlichungsnummer:  
**WO 2010/018174 (18.02.2010 Gazette 2010/07)**

### (54) SCHAUFELANORDNUNG EINER GASTURBINE

BLADE ARRANGEMENT OF A GAS TURBINE  
DISPOSITIF D'AUBES D'UNE TURBINE À GAZ

(84) Benannte Vertragsstaaten:	<b>AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR</b>																										
(30) Priorität:	<b>15.08.2008 CH 12852008</b>																										
(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:	<b>27.04.2011 Patentblatt 2011/17</b>																										
(73) Patentinhaber:	<b>Ansaldo Energia IP UK Limited London W1G 9DQ (GB)</b>																										
(72) Erfinder:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• HEINZ-SCHWARZMAIER, Thomas CH-5430 WETTINGEN (CH)</li> <li>• DUDA, Thomas CH-5430 Wettingen (CH)</li> <li>• SCHNELL, Alexander CH-5400 Baden (CH)</li> </ul>																										
(74) Vertreter:	<b>Bernotti, Andrea et al Studio Torta S.p.A. Via Viotti, 9 10121 Torino (IT)</b>																										
(56) Entgegenhaltungen:	<table border="0"> <tbody> <tr> <td><b>EP-A- 0 166 676</b></td> <td><b>EP-A- 0 965 730</b></td> </tr> <tr> <td><b>EP-A1- 1 865 150</b></td> <td><b>EP-A2- 0 869 259</b></td> </tr> <tr> <td><b>EP-A2- 1 258 598</b></td> <td><b>EP-A2- 1 890 010</b></td> </tr> <tr> <td><b>EP-B1- 0 844 368</b></td> <td><b>WO-A2-2006/025865</b></td> </tr> <tr> <td><b>DE-A1- 10 140 742</b></td> <td><b>DE-A1- 19 842 417</b></td> </tr> <tr> <td><b>DE-C1- 10 225 532</b></td> <td><b>DE-T2- 69 704 703</b></td> </tr> <tr> <td><b>GB-A- 2 226 050</b></td> <td><b>US-A- 5 733 102</b></td> </tr> <tr> <td><b>US-A- 5 780 171</b></td> <td><b>US-A- 5 780 171</b></td> </tr> <tr> <td><b>US-A- 5 794 338</b></td> <td><b>US-A- 5 883 314</b></td> </tr> <tr> <td><b>US-A- 6 149 389</b></td> <td><b>US-A1- 2003 175 116</b></td> </tr> <tr> <td><b>US-A1- 2003 194 323</b></td> <td><b>US-A1- 2004 137 259</b></td> </tr> <tr> <td><b>US-A1- 2007 264 523</b></td> <td><b>US-A1- 2008 038 575</b></td> </tr> </tbody> </table>			<b>EP-A- 0 166 676</b>	<b>EP-A- 0 965 730</b>	<b>EP-A1- 1 865 150</b>	<b>EP-A2- 0 869 259</b>	<b>EP-A2- 1 258 598</b>	<b>EP-A2- 1 890 010</b>	<b>EP-B1- 0 844 368</b>	<b>WO-A2-2006/025865</b>	<b>DE-A1- 10 140 742</b>	<b>DE-A1- 19 842 417</b>	<b>DE-C1- 10 225 532</b>	<b>DE-T2- 69 704 703</b>	<b>GB-A- 2 226 050</b>	<b>US-A- 5 733 102</b>	<b>US-A- 5 780 171</b>	<b>US-A- 5 780 171</b>	<b>US-A- 5 794 338</b>	<b>US-A- 5 883 314</b>	<b>US-A- 6 149 389</b>	<b>US-A1- 2003 175 116</b>	<b>US-A1- 2003 194 323</b>	<b>US-A1- 2004 137 259</b>	<b>US-A1- 2007 264 523</b>	<b>US-A1- 2008 038 575</b>
<b>EP-A- 0 166 676</b>	<b>EP-A- 0 965 730</b>																										
<b>EP-A1- 1 865 150</b>	<b>EP-A2- 0 869 259</b>																										
<b>EP-A2- 1 258 598</b>	<b>EP-A2- 1 890 010</b>																										
<b>EP-B1- 0 844 368</b>	<b>WO-A2-2006/025865</b>																										
<b>DE-A1- 10 140 742</b>	<b>DE-A1- 19 842 417</b>																										
<b>DE-C1- 10 225 532</b>	<b>DE-T2- 69 704 703</b>																										
<b>GB-A- 2 226 050</b>	<b>US-A- 5 733 102</b>																										
<b>US-A- 5 780 171</b>	<b>US-A- 5 780 171</b>																										
<b>US-A- 5 794 338</b>	<b>US-A- 5 883 314</b>																										
<b>US-A- 6 149 389</b>	<b>US-A1- 2003 175 116</b>																										
<b>US-A1- 2003 194 323</b>	<b>US-A1- 2004 137 259</b>																										
<b>US-A1- 2007 264 523</b>	<b>US-A1- 2008 038 575</b>																										
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• langlade-bomba et al: "?Wear mechanism of MCrAlY abradable plasma-sprayed coatings", Proc. Int . Thermal Spray Conf., vol. 1, 1998, pages 293-298,</li> <li>• "Protective coatings in the gas turbine engine", Surface and Coatings Technology, vol. 68/69, 1994, pages 1-9,</li> </ul>																										

## Beschreibung

### Technisches Gebiet

**[0001]** Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf das Gebiet der thermischen Strömungsmaschinen, insbesondere der Gasturbinen. Sie betrifft eine Schaufelanordnung einer thermischen Strömungsmaschine gemäss dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

### Stand der Technik

**[0002]** Für den Wirkungsgrad einer Gasturbine ist es von grosser Wichtigkeit, insbesondere im Turbinenteil, in dem die heissen Gase aus der Brennkammer entspannt werden, die zwischen dem beschauften drehenden Rotor und dem umgebenden Stator auftretenden Spalte im Bereich der Beschaufelung möglichst klein zu halten.

**[0003]** Im einfachsten Fall, wie dies in Fig. 1 anhand der Schaufelanordnung 10 wiedergegeben ist, werden für eine Optimierung der Spaltbreite keine speziellen Massnahmen ergriffen: Die in den Heissgaskanal 13 der Gasturbine radial hineinragenden, um die Achse 16 drehenden Laufschaufeln 11 enden in einer mit einer ersten Abdeckschicht 15 versehenen Schaufel spitze 27, die mit einem Spiel 25 einem die äussere Wand 26 des Heissgaskanals 13 bildenden Hitzeschild 12 gegenüberliegt, welcher mit einer zweiten Abdeckschicht 14 versehen ist. Die Abdeckschichten 14 und 15, die beispielsweise aus MCrAlY bestehen können, schützen die Bauteile 11 und 12 vor den schädlichen Einwirkungen der heissen Gase im Heissgaskanal 13, insbesondere vor unerwünschter Oxidation. Die Schaufelanordnung 10 der Fig. 1 ist nicht für ein Einschleifen der Schaufel spitzen 27 in den Hitzeschild 12 ausgelegt. Das Spiel 25 zwischen den Schaufel spitzen 27 und dem Hitzeschild 12 berücksichtigt die verschiedenen Wärmedehnungen und ist daher vergleichsweise gross, um ein Schleifen der Bauteile im Betrieb zu vermeiden.

**[0004]** Um das Spiel 25 reduzieren zu können, sind Schaufelanordnungen 20 gemäss Fig. 2 vorgeschlagen worden (siehe z.B. die EP-A2-0 166 676, EP-A2-1 312 760 oder die US-A1-2008166225), bei denen an der Schaufel spitze 27 der Laufschaufeln in eine Trägerschicht 19 eingebettet Schleifkörper (Körner) 21 (z.B. aus Siliziumkarbid oder kubischem Bornitrid cBN) angeordnet sind, mit denen sich die Schaufel spitze 27 im Betrieb in eine abschleifbare Wärmedämmenschicht 18 (Thermal Barrier Coating TBC) auf dem gegenüberliegenden Hitzeschild 12 einschleifen kann. Als Trägerschicht 19 für die Schleifkörper 21 kann beispielsweise eine Schicht aus metallischem MCrAlY verwendet werden, ebenso wie als Haftschi cht 17 unter der Wärmedämmenschicht 18.

**[0005]** Die Schleifschicht 19, 21 einer solchen Schaufelanordnung ist durch die eingelagerten Schleifkörper vergleichsweise komplex aufgebaut und daher aufwändig in der Herstellung.

**[0006]** Dokument US-A1-5 883 314 offenbart ein Verfahren zur Herstellung abreibbarer Beschichtungen auf thermisch beanspruchten Komponenten von Gasturbinen, welche sich durch gute Abriebeigenschaften bei gleichzeitig hoher Bindungswirkung an das Substrat auszeichnen. Einsatzgebiete sind Statorteile des Heissgaskanals oder Schaufelteile. Schichtartig aufgebaute biegsame Vorformlinge auf Basis modifizierter MCrAlY-Legierungen werden auf die fraglichen Bereiche der Turbinenkomponente, beispielsweise die Schaufel spitze, aufgebracht und mit ihr metallurgisch verbunden. Die Herstellung der mehrschichtigen Vorformlinge ist vergleichsweise aufwändig.

**[0007]** EP-A2-0 965 730 offenbart geeignete Materialkombinationen in Wechselwirkung stehender abrasiver und abreibbarer Oberflächen in Gasturbinen, insbesondere Hitzeschild und Laufschaufel spitze, basierend auf einer abrasiv ausgerüsteten Schaufel spitze und einer abreibbar ausgerüsteten Oberfläche des Hitzeschilds.

Der Hitzeschild besitzt eine erosionsbeständige Oberfläche aus einem ersten keramischen Material, welche mittels einer Haftschi cht fest mit dem Substrat verbunden ist. In einem begrenzten Bereich, dem Kontaktbereich mit der rotierenden Schaufel spitze, ist eine abreibbare Verschleißschicht aus einem zweiten keramischen Material aufgebracht. Die einwirkende Laufschaufel spitze ist mit einer abrasiven Beschichtung, vorzugsweise gemäss US-A-4 936 745, also mit in eine metallische Trägerschicht eingebetteten Schleifkörpern aus Siliziumkarbid oder kubischem Bornitrid, ausgerüstet. Auch diese Lösung zeichnet sich durch aufwändig ausgerüstete Oberflächen der beteiligten Komponenten aus.

**[0008]** Die Druckschrift US-A1- 2003/175116 beschreibt eine abreibbare Beschichtung für Statorkomponenten eines Verdichters oder einer Gasturbine. Schaufel spitze und Hitzeschild weisen Mittel auf, welche ein gezieltes Einschleifen der Schaufel spitze in den Hitzeschild ermöglichen. Der Hitzeschild selbst weist als äussere Schicht eine poröse Wärmedämmenschicht mit polygonalen Vertiefungen (Fig. 6) oder in Umfangsrichtung verlaufenden Nuten, begrenzt von Wandvorsprüngen (Fig. 7, 8), auf, während die Laufschaufel spitze mit einer umlaufenden Schneidkante (Fig. 4, 5) zum Einschneiden in die abreibbare Beschichtung des Hitzeschildes ausgerüstet ist. Die Ausrüstung der Schaufel spitze mit umlaufenden Schneidkanten erhöht den Herstellungsaufwand und - jedenfalls bei einem Einsatz in der Gasturbine - den Aufwand für die Schaufelkühlung in diesem Bereich.

### Darstellung der Erfindung

**[0009]** Hier will die Erfindung Abhilfe schaffen. Es ist daher Aufgabe der Erfindung, eine Schaufelanordnung anzugeben, welche die Nachteile bekannter Schaufelanordnungen vermeidet und bei einfacherem Aufbau ein vergleichbares Einschleifverhalten erzeugt, ohne dass an der Schaufel spitze eine spezielle Schleifschicht vor-

gesehen werden muss.

**[0010]** Die Aufgabe wird durch die Gesamtheit der Merkmale des Anspruchs 1 gelöst. Wesentlich für die Erfindung ist, dass der Hitzeschild als äussere, abschleifbare Schicht eine poröse Wärmedämmsschicht aus einer porösen Keramikschicht aufweist, und dass die Schaufel spitze lediglich mit einer homogenen metallischen Abdeckschicht aus MCRAIY versehen ist. Die poröse Wärmedämmsschicht ermöglicht es der mit der Abdeck schicht bedeckten Schaufel spitze, sich auch ohne spezielle Schleifkörper bzw. Schleifschicht in den Hitzeschild einzuschleifen und so das Spiel zwischen Schaufel spitze und gegenüberliegendem Hitzeschild optimal zu minimieren.

**[0011]** Grundsätzlich ist die Schaufel eine Laufschau fel oder eine Leitschaufel einer thermischen Strömungs maschine, insbesondere einer Gasturbine, wobei im Fal le einer Leitschaufel der Schaufel spitze ein am Rotor be festigter Hitzeschild gegenüberliegt. Gemäss einer bevorzugten Ausgestaltung ist die Schaufel eine um die Achse rotierende Laufschau fel, während der Hitzeschild am Stator der Gasturbine ortsfest montiert ist.

**[0012]** Eine andere Ausgestaltung der Erfindung zeichnet sich dadurch aus, dass die poröse Keramik schicht aus YSZ, besteht. Vorzugsweise ist dabei die Po rosität der Wärmedämmsschicht grösser als 20 %.

**[0013]** Zwischen dem Hitzeschild und der Wärme dämmsschicht ist mit Vorteil eine Haftschi cht, insbesondere aus MCRAIY, angeordnet.

**[0014]** Eine andere Ausgestaltung ist dadurch gekenn zeichnet, dass die Laufschau fel Teil der ersten Lauf schaufelreihe im Turbinenteil der Gasturbine ist.

#### Kurze Erläuterung der Figuren

**[0015]** Die Erfindung soll nachfolgend anhand von Ausführungsbeispielen im Zusammenhang mit der Zeichnung näher erläutert werden. Es zeigen

Fig. 1 in einer stark vereinfachten Darstellung eine frühere Schaufelanordnung ohne die Möglichkeit des Einschleifens;

Fig. 2 in einer zu Fig. 1 vergleichbaren Darstellung eine andere frühere Schaufelanordnung mit einer speziellen Schleifschicht auf der Schaufel spitze und

Fig. 3 in einer zu Fig. 1 vergleichbaren Darstellung eine für das Einschleifen vorgesehene Schaufelanordnung mit einer einfachen Abdeck schicht auf der Schaufel spitze gemäss einem Ausführungsbeispiel der Erfindung.

#### Wege zur Ausführung der Erfindung

**[0016]** In Fig. 3 ist ein bevorzugtes Ausführungsbei spel für eine Schaufelanordnung 30 nach der Erfindung

wiedergegeben. In dem Beispiel steht wiederum einer um die Achse 16 der Gasturbine drehbaren Laufschau fel 11 mit der Schaufel spitze 27 ein Hitzeschild 12 mit Spiel 25 gegenüber. Das Spiel 25 und damit der Wirkungsgrad der Turbine werden durch Einschleifen der Schaufel spitze 27 in die Beschichtung 22, 23 des Hitzeschilds 12 optimiert (in Fig. 3 ist der mögliche Einschleibbereich 28 am Hitzeschild durch eine gestrichelte Linie angedeutet).

**[0017]** Als beim Einschleifen abzuschleifende Schicht ist am Hitzeschild 12 eine Wärmedämmsschicht 23 vor gesehen, die über eine dazwischen liegende Haftschi cht 22 mit dem Substrat des Hitzeschilds 12 verbunden ist. Als Haftschi cht 22 kann in üblicher Weise eine metallische Oxidationsschutzschicht aus MCRAIY vorgesehen werden.

**[0018]** Bei Versuchen hat sich nun herausgestellt, dass ein Einschleifen der Schaufel spitze in die Wärmedämmsschicht 23 auch ohne spezielle Schleifschicht auf der Schaufel spitze 27 möglich ist und zu guten Resultaten führt, wenn die Wärmedämmsschicht 23 - ohne ihre thermischen Eigenschaften zu verlieren - ausreichend leicht abzuschleifen ist. Dies lässt sich dadurch erreichen, dass eine poröse Wärmedämmsschicht 23 aus ei ner porösen Keramikschicht, die insbesondere aus YSZ (Yttriumoxid-stabilisiertem Zirkoniumoxid) bestehen kann, verwendet wird, wobei die Porosität beispielsweise durch eingelagerte Polymere erzeugt wird, die später ausgeheizt werden. Es hat sich dabei als vorteilhaft her ausgestellt, wenn die Porosität der Wärmedämmsschicht grösser als 20 % ist, also beispielsweise im Bereich von 22-24 % liegt.

**[0019]** Bei einer solchen porösen Wärmedämmsschicht 23 ist beim Einschleifen der Abrieb an der Schaufel spitze 27 gegenüber der Tiefe des Einschleibbereichs 28 ver gleichsweise klein, so dass auf eine spezielle Schleif schicht an der Schaufel spitze 27 verzichtet werden kann. Es reicht daher aus, wenn die Schaufel spitze 27 mit einer homogenen Abdeckschi cht 24 (ohne Schleifkörper) aus MCRAIY bedeckt ist, die als Schutzschicht gegen die Oxi dation des Schaufelmateri als ohnehin vorgesehen ist.

**[0020]** Auf diese Weise brauchen an der Schaufel 11 keine besonderen Vorkehrungen für das Einschleifen getroffen werden, wodurch sich die Herstellung der Schau fel 11 wesentlich vereinfacht.

#### Bezugszeichenliste

##### [0021]

50	10,20,30	Schaufelanordnung (Gasturbine)
	11	Laufschau fel
	12	Hitzeschild
	13	Heissgaskanal
	14,15,24	Abdeckschi cht
55	16	Achse
	17,22	Haftschi cht
	18,23	Wärmedämmsschicht (TBC)
	19	Trägerschi cht

21	Schleifkörper
25	Spiel
26	Wand (Heissgaskanal)
27	Schaufel spitze
28	Einschleifbereich

## Patentansprüche

1. Schaufelanordnung (30) einer thermischen Strömungsmaschine mit wenigstens einer Schaufel (11), welche in radialer Richtung in einen zu einer Achse (16) konzentrisch angeordneten Heissgas durchströmten Kanal (13) hineinragt und in einer Schaufel spitze (27) endet, die mit einem Spiel (25) einem den Kanal (13) begrenzenden Hitzeschild (12) gegenüber liegt, wobei die Schaufel (11) und der Hitzeschild (12) in Umfangsrichtung relativ zueinander beweglich sind, und die Schaufel spitze (27) und der Hitzeschild (12) mit Schichten (22, 23, 24) bedeckt sind, welche ein gezieltes Einschleifen der Schaufel spitze (27) in den Hitzeschild (12) ermöglichen, und wobei der Hitzeschild (12) als äussere, abschleifbare Schicht eine poröse Wärmedämm schicht (23) aufweist, **dadurch gekennzeichnet, dass** die poröse Wärmedämm schicht (23) eine poröse Keramikschicht ist und dass die Schaufel spitze (27) lediglich mit einer homogenen metallischen Ab deck schicht (24) aus MCrAlY versehen ist.
2. Schaufelanordnung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die thermische Strömungsmaschine eine Gasturbine ist, dass die Schaufel eine um die Achse (16) rotierende Laufschaufel (11) ist, und dass der Hitzeschild (12) am Stator der Gastur bine ortsfest montiert ist.
3. Schaufelanordnung nach Anspruch 1 und/oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die poröse Keramikschicht aus YSZ (Yttriumoxid-stabilisiertem Zirkoniumoxid) besteht.
4. Schaufelanordnung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Porosität der Wärmedämm schicht (23) grösser 20 % ist.
5. Schaufelanordnung nach Anspruch 3 oder 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** zwischen dem Hitzeschild (12) und der Wärmedämm schicht (23) eine Haft schicht (22), insbesondere aus MCrAlY, ange ordnet ist.
6. Schaufelanordnung nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Laufschaufel (11) Teil der ersten Laufschaufelreihe im Turbinenteil der Gastur bine ist.

## Claims

1. Blade arrangement (30) of a thermal flow machine with at least one blade (11) protruding in the radial direction into a channel (13), through which hot gas flows and which is arranged concentrically to an axis (16), and ending in a blade tip (27) which lies opposite, with a clearance (25), a heat shield (12) delimiting the channel (13), wherein the blade (11) and the heat shield (12) are movable relative to one another in the circumferential direction, and the blade tip (27) and the heat shield (12) are covered with layers (22, 23, 24) which allow the blade tip (27) to grind into the heat shield (12) in a targeted manner, and wherein the heat shield (12) has a porous heat-insulating layer (23) as an outer layer which can be ground away, **characterized in that** the porous heat-insulating layer (23) is a porous ceramic layer, and the blade tip (27) is provided merely with a homogeneous metallic cover layer (24) of MCrAlY.
2. Blade arrangement according to claim 1, **characterized in that** the thermal flow machine is a gas turbine, that the blade is a moving blade (11) rotating about the axis (16), and that the heat shield (2) is mounted stationarily on the stator of the gas turbine.
3. Blade arrangement according to claim 1 and/or, **characterized in that** the porous ceramic layer consists of YSZ (yttrium-oxide-stabilised zirconium oxide).
4. Blade arrangement according to claim 3, **characterized in that** the porosity of the heat-insulating layer (23) is more than 20%.
5. Blade arrangement according to claim 3 or 4, **characterized in that** an adhesion layer (22), in particular made of MCrAlY, is arranged between the heat shield (12) and the heat-insulating layer (23).
6. Blade arrangement according to claim 2, **characterized in that** the moving blade (11) is part of the first row of moving blades in the turbine part of the gas turbine,

## Revendications

1. Dispositif d'aubes (30) d'une turbomachine thermique comportant au moins une aube (11) faisant saillie radialement dans un canal (13) parcouru par des gaz chauds disposé de façon concentrique par rapport à un axe (16) et aboutissant dans une pointe d'aube (27), faisant face avec un espace (25) à un écran thermique (12) délimitant le canal (13), dans lequel l'aube (11) et l'écran thermique (12) sont mobiles l'un par rapport à l'autre dans la direction péri-

phérique, et la pointe d'aube (27) et l'écran thermique (12) sont recouverts de couches (22, 23, 24) permettant un rodage ciblé de la pointe d'aube (27) dans l'écran thermique (12), et dans lequel l'écran thermique (12) présente une couche d'isolation thermique poreuse (23) en tant que couche externe meuble, **caractérisé en ce que** la couche d'isolation thermique poreuse (23) est une couche en céramique poreuse et **en ce que** la pointe d'aube (27) n'est pourvue que d'une couche de couverture (24) métallique homogène en MCrAlY.

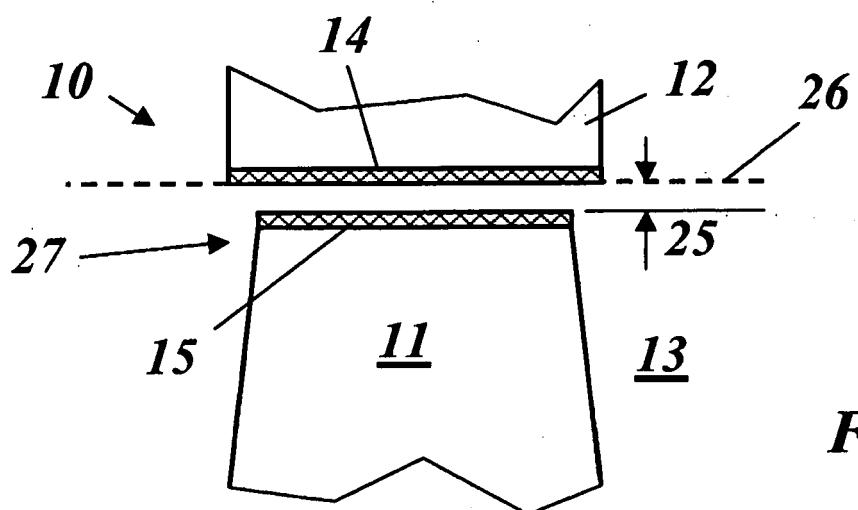
2. Dispositif d'aubes selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la turbomachine thermique est une turbine à gaz, que l'aube est une aube tournant (11) autour de l'axe (16), et que l'écran thermique (12) est solidement monté sur le stator de la turbine à gaz.
3. Dispositif d'aubes selon les revendications 1 et/ou 2, **caractérisé en ce que** la couche en céramique poreuse se compose de YSZ (oxyde de zirconium stabilisé à l'oxyde d'yttrium).
4. Dispositif d'aubes selon la revendication 3, **caractérisé en ce que** la porosité de la couche d'isolation thermique (23) est supérieure à 20 %.
5. Dispositif d'aubes selon la revendication 3 ou 4, **caractérisée en ce qu'** une couche adhésive (22), en particulier en MCrAlY, est agencée entre l'écran thermique (12) et la couche d'isolation thermique (23).
6. Dispositif d'aubes selon la revendication 2, **caractérisé en ce que** l'aube mobile (11) fait partie de la première rangée d'aubes mobiles dans la partie turbine de la turbine à gaz.

40

45

50

55

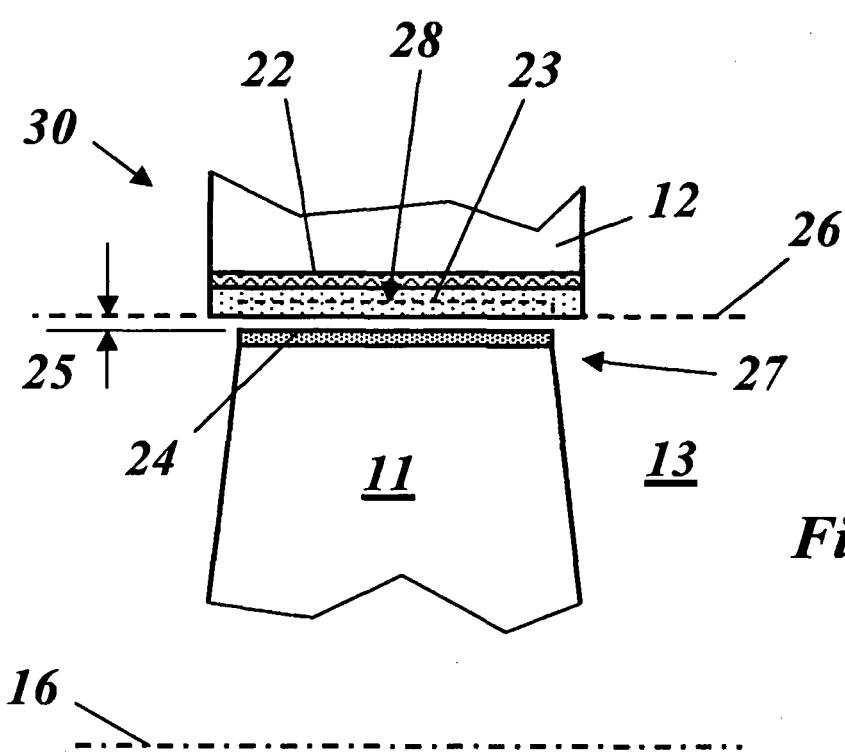


*Fig.1*



*Fig.2*





*Fig.3*

**IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE**

*Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.*

**In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente**

- EP 0166676 A2 [0004]
- EP 1312760 A2 [0004]
- US 2008166225 A1 [0004]
- US 5883314 A1 [0006]
- EP 0965730 A2 [0007]
- US 4936745 A [0007]
- US 2003175116 A1 [0008]