(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle
Bureau international

PCT

(43) Date de la publication internationale
12 septembre 2008 (12.09.2008)

(10) Numéro de publication internationale
WO 2008/107546 A3

(51) Classification internationale des brevets :
B63B 25/16 (2006.01) *F17C 3/02* (2006.01)

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2008/000057

(22) Date de dépôt international :
17 janvier 2008 (17.01.2008)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
07 00438 23 janvier 2007 (23.01.2007) FR

(71) Déposant *(pour tous les États désignés sauf US)* : **ALSTOM** [FR/FR]; 3, Avenue André Malraux, F-92300 Levallois-Perret (FR).

(72) Inventeur; et

(75) Inventeur/Déposant *(pour US seulement)* : **GOMART, Bruno** [FR/FR]; 310, rue des Monts, F-38660 Saint Vincent de Mercuze (FR).

(74) Mandataire : **LYNDE & ASSOCIÉS**; 5, rue Murillo, F-75008 Paris (FR).

(81) États désignés *(sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible)* : AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés *(sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible)* : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

— *avec rapport de recherche internationale*

— *avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues*

(88) Date de publication du rapport de recherche internationale: 30 octobre 2008

(54) Title: METHOD FOR MAKING AN INSULATING AND TIGHT WALL FOR A TANK

(54) Titre : PROCÉDÉ DE RÉALISATION D'UNE PAROI ISOLANTE ET ÉTANCHE D'UNE CUVE.

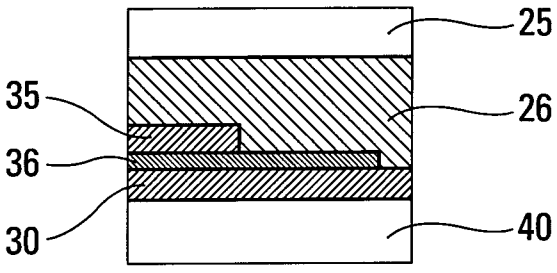


Fig. 2

(57) Abstract: The invention relates to a method for making the wall of a heat-insulated fluid-confinement tank, such as for a liquefied gas, that is integrated in the carrier structure (50) of a ship, wherein a prefabricated substantially rectangular block (25) is assembled on top of a flexible mat strip (35), the assembling of said block comprising the following steps: applying two longitudinal parallel strips of glue (26, 26') on the lower surface of said block (25), said strips (26, 26') being separated by a glue-free central longitudinal space (28); gluing said glued block (25) on a flexible mat strip (35) by pressing said glued block (25) on said flexible mat strip (35) so that after gluing, said longitudinal central space (28) is at least partially filled with glue, thus defining a substantially continuous glue layer on the lower surface of the block (25), said substantially continuous glue layer reinforcing the gluing of said flexible mat strip (35) in order to ensure tightness.

(57) Abrégé : Procédé de réalisation d'une paroi d'une cuve calorifugée de confinement d'un fluide, tel qu'un gaz liquéfié, intégrée dans la structure porteuse (50) d'un navire, un pavé préfabriqué sensiblement rectangulaire (25) étant assemblé au-dessus d'une bande de nappe souple (35), l'assemblage dudit pavé (25) comportant les étapes suivantes : application de deux bandes longitudinales parallèles (26, 26') de colle sur la surface inférieure dudit pavé (25), lesdites bandes (26, 26') étant séparées par un espace central longitudinal (28) dépourvu de colle, collage dudit pavé encollé (25) sur une bande de nappe souple (35), par pression dudit pavé (25) sur ladite bande de nappe souple (35), de telle sorte qu'après collage, ledit espace central longitudinal (28) est au moins partiellement rempli de colle, formant ainsi une couche de colle sensiblement continue sur la surface inférieure du pavé (25), cette couche de colle sensiblement continue renforçant le collage de ladite bande de nappe souple (35) pour garantir l'étanchéité.

WO 2008/107546 A3