



(11) **EP 4 101 915 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:  
**14.12.2022 Bulletin 2022/50**

(51) Classification Internationale des Brevets (IPC):  
**C10L 3/10<sup>(2006.01)</sup> F25J 3/02<sup>(2006.01)</sup>**

(21) Numéro de dépôt: **22176951.6**

(52) Classification Coopérative des Brevets (CPC):  
**F25J 3/0233; C10L 3/104; F25J 3/0209;  
F25J 3/0266; C10L 2290/06; C10L 2290/10;  
C10L 2290/26; C10L 2290/46; C10L 2290/48;  
C10L 2290/543; F25J 2200/02; F25J 2200/72;  
F25J 2205/02; F25J 2205/04; F25J 2210/04;**

(22) Date de dépôt: **02.06.2022**

(Cont.)

(84) Etats contractants désignés:  
**AL 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 RS SE SI SK SM TR**  
Etats d'extension désignés:  
**BA ME**  
Etats de validation désignés:  
**KH MA MD TN**

(71) Demandeur: **L'AIR LIQUIDE, SOCIETE ANONYME  
POUR L'ETUDE ET  
L'EXPLOITATION DES PROCEDES GEORGES  
CLAUDE  
75007 Paris (FR)**

(30) Priorité: **09.06.2021 FR 2106082**

(72) Inventeur: **Tovar Ramos, Jorge Ernesto  
Hangzhou, 310012 (CN)**

(74) Mandataire: **Air Liquide  
L'Air Liquide S.A.  
Direction de la Propriété Intellectuelle  
75, Quai d'Orsay  
75321 Paris Cedex 07 (FR)**

(54) **INSTALLATION COMBINÉE DE SÉPARATION CRYOGÉNIQUE ET DE LIQUÉFACTION DU MÉTHANE ET DU DIOXYDE DE CARBONE COMPRIS DANS UN FLUX DE BIOGAZ**

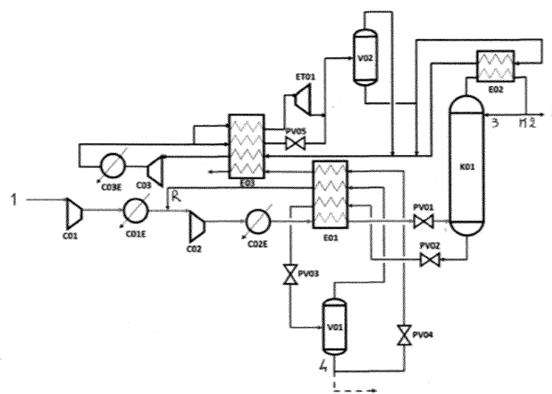
(57) Installation combinée de séparation cryogénique et de liquéfaction du méthane et du dioxyde de carbone compris dans un flux de biogaz, comprenant :

- Un moyen M1 permettant de mélanger le biogaz 1 avec un gaz de recycle R,
- Un compresseur permettant de comprimer le mélange à la pression de distillation,
- Un échangeur E01 permettant de refroidir le mélange comprimé,
- Une colonne de distillation K01 alimentée par le mélange refroidi et permettant de produire du méthane en tête de colonne et un liquide enrichi en CO<sub>2</sub> en fond de colonne,
- Un échangeur E02 permettant de liquéfier le méthane produit en tête de colonne,
- Un moyen M2 permettant de séparer le méthane liquéfié en deux parties : une partie « reflux » 3 et une partie « produit » 2,
- Un moyen M3 permettant de détendre et de chauffer le liquide enrichi en CO<sub>2</sub> récupéré en fond de colonne et de récupérer le froid du liquide enrichi en CO<sub>2</sub>, et
- Un pot séparateur V01 permettant de recevoir le flux enrichi en CO<sub>2</sub> issu du moyen M3 et de récupérer une vapeur de tête et du CO<sub>2</sub> liquide 4,

Avec

- Le moyen M1 tel que le gaz de recycle R correspond à la vapeur de tête récupérée en sortie du pot séparateur V01, et
- l'échangeur E01 et le moyen M3 étant confondus.

[Fig. 1]



**EP 4 101 915 A1**

(52) Classification Coopérative des Brevets (CPC):

(Cont.)

F25J 2210/66; F25J 2215/04; F25J 2220/66;

F25J 2220/82; F25J 2230/30; F25J 2245/02;

F25J 2270/02; F25J 2270/12; F25J 2270/14;

F25J 2270/60

## Description

**[0001]** La présente invention est relative à une installation et à un procédé de production de méthane liquide et de dioxyde de carbone liquide à partir d'un flux de biogaz.

**[0002]** Le biogaz est le gaz produit lors de la dégradation de matières organiques en l'absence d'oxygène (fermentation anaérobie) encore appelée méthanisation. Il peut s'agir d'une dégradation naturelle - on l'observe ainsi dans les marais ou les décharges d'ordures ménagères - mais la production de biogaz peut aussi résulter de la méthanisation de déchets dans un réacteur dédié, appelé méthaniseur ou digesteur.

**[0003]** De par ses constituants principaux - méthane et dioxyde de carbone - le biogaz est un puissant gaz à effet de serre ; il constitue aussi, parallèlement, une source d'énergie renouvelable appréciable dans un contexte de raréfaction des énergies fossiles.

**[0004]** Le biogaz contient majoritairement du méthane (CH<sub>4</sub>) et du dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>) dans des proportions variables en fonction du mode d'obtention mais également, en moindres proportions de l'eau, de l'azote, de l'hydrogène sulfuré, de l'oxygène, ainsi que des composés organiques autres, à l'état de traces.

**[0005]** Selon les matières organiques dégradées et les techniques utilisées, les proportions des composants diffèrent, mais en moyenne le biogaz comporte, sur gaz sec, de 30 à 75% de méthane, de 15 à 60% de CO<sub>2</sub>, de 0 à 15% d'azote, de 0 à 5% d'oxygène et des composés traces.

**[0006]** Après une étape de prétraitement de ces contaminants, le biogaz peut être utilisé en l'état pour alimenter une chaudière ou une unité de cogénération, ou alors épuré pour obtenir un gaz qui répond aux spécifications pour injection dans le réseau de gaz naturel (ex: 3% de CO<sub>2</sub> max).

**[0007]** Dans de nombreuses régions en Europe et dans le monde, le réseau de gaz naturel n'est pas toujours accessible à proximité des zones de production de déchets fermentescibles. De plus, s'il n'y a pas de besoin de chaleur sur le lieu de production de biogaz, en fonction du prix d'achat de l'électricité, la cogénération n'a pas toujours un rendement suffisant pour rentabiliser l'investissement important dans une unité de digestion. Il est alors intéressant dans ces 2 cas de transporter le biogaz vers un point de distribution ou de consommation. La liquéfaction du biogaz après épuration permettrait de transporter le biométhane à moindre coût. Selon la réglementation de certaines zones géographiques il est interdit de rejeter du CH<sub>4</sub> dans l'environnement, ceci ajoute une contrainte supplémentaire et limite le choix des procédés de séparation du biogaz à des méthodes très efficaces.

**[0008]** Aujourd'hui, les procédés de purification du biogaz sont principalement basés sur des techniques d'absorption, de perméation ou d'adsorption. Ces systèmes nécessitent alors le rajout d'un module supplémentaire

pour obtenir le biométhane sous forme liquide. De plus, dans la plupart des cas, le contenu en CO<sub>2</sub> dans le biogaz à l'issue de cette étape de purification est toujours trop important pour alimenter de tels systèmes de liquéfaction.

**[0009]** Il a été proposé un système de cryo piégeage basé sur les principes d'échangeurs réversibles. Ce système est basé sur la solidification du CO<sub>2</sub> présent dans le biogaz sur une surface froide (piégeage), suivi d'une étape de sublimation ou liquéfaction du CO<sub>2</sub> à l'aide d'une source chaude. Pour rendre une production continue de biométhane, il est alors nécessaire de travailler avec plusieurs échangeurs en parallèle. Leur solution permet de séparer et liquéfier le méthane et le CO<sub>2</sub> en deux étapes distinctes, mais il n'est pas possible de récupérer le froid utilisé dans la solidification du CO<sub>2</sub>.

**[0010]** Partant de là un problème qui se pose est de fournir une méthode de séparation et de liquéfaction du méthane et du CO<sub>2</sub> à partir de biogaz avec un minimum de perte de méthane et l'emploi d'un minimum d'opération.

**[0011]** Une solution de la présente invention est une installation combinée de séparation cryogénique et de liquéfaction du méthane et du dioxyde de carbone compris dans un flux de biogaz, comprenant :

- Un moyen M1 permettant de mélanger le biogaz 1 avec un gaz de recycle R,
- Un compresseur permettant de comprimer le mélange à la pression de distillation,
- Un échangeur E01 permettant de refroidir le mélange comprimé,
- Une colonne de distillation K01 alimentée par le mélange refroidi et permettant de produire du méthane en tête de colonne et un liquide enrichi en CO<sub>2</sub> en fond de colonne,
- Un échangeur E02 permettant de liquéfier le méthane produit en tête de colonne,
- Un moyen M2 permettant de séparer le méthane liquéfié en deux parties : une partie « reflux » 3 et une partie « produit » 2,
- Un moyen M3 permettant de détendre et de chauffer le liquide enrichi en CO<sub>2</sub> récupéré en fond de colonne et de récupérer le froid du liquide enrichi en CO<sub>2</sub>, et
- Un pot séparateur V01 permettant de recevoir le flux enrichi en CO<sub>2</sub> issu du moyen M3 et de récupérer une vapeur de tête et du CO<sub>2</sub> liquide 4,

50 Avec

- Le moyen M1 tel que le gaz de recycle R correspond à la vapeur de tête récupérée en sortie du pot séparateur V01, et
- l'échangeur E01 et le moyen M3 étant confondus.

**[0012]** Selon le cas, l'installation selon l'invention peut présenter une ou plusieurs des caractéristiques ci-

dessous :

- l'installation comprend en amont du moyen M1 des moyens de séchage et de désulfuration du biogaz ;
- l'installation comprend en amont du moyen M1 un moyen C01 de compression du biogaz à la pression du gaz de recycle R.
- l'installation comprend en amont du moyen M1 un moyen C01E et/ou C02E de refroidissement du biogaz à la température ambiante.
- l'échangeur E02 est compris dans un circuit frigorifique fermé.
- le circuit frigorifique met en œuvre comme fluide frigorigène du méthane.
- la colonne de distillation K01 comprend un chauffage en bas de colonne.

**[0013]** La présente invention a également pour objet un procédé combiné de séparation cryogénique et de liquéfaction du méthane et du dioxyde de carbone compris dans un flux de biogaz, mettant en œuvre l'installation telle que définie précédemment, et comprenant :

- a) Une étape de mélange du biogaz 1 avec un gaz de recycle R,
- b) Une étape de compression du mélange à la pression de distillation,
- c) Une étape de refroidissement du mélange comprimé dans l'échangeur E01,
- d) Une étape de distillation du mélange refroidi dans la colonne de distillation K01 de manière à produire du méthane en tête de colonne et un liquide enrichi en CO<sub>2</sub> en fond de colonne,
- e) Une étape de liquéfaction du méthane produit en tête de colonne dans l'échangeur E02,
- f) Une étape de séparation permettant de séparer le méthane liquéfié en deux parties : une partie « reflux » 3 et une partie « produit » 2,
- g) Une étape de détente et de chauffage du liquide enrichi en CO<sub>2</sub> récupéré en fond de colonne dans l'échangeur E01, et de récupération du froid du liquide enrichi en CO<sub>2</sub> et
- h) Une étape de séparation du flux enrichi en CO<sub>2</sub> issu de l'échangeur E01 dans le pot séparateur V01 en CO<sub>2</sub> liquide 4 et en vapeur de tête,

**[0014]** Avec le gaz de recycle R correspondant à la vapeur de tête produite à l'étape a).

**[0015]** Selon le cas le procédé selon l'invention peut présenter une ou plusieurs des caractéristiques ci-dessous :

- Le procédé comprend en amont de l'étape a) des étapes de séchage et de désulfuration.
- Le procédé comprend en amont de l'étape a) une étape de compression du biogaz à la pression du gaz de recycle R.

- Le procédé comprend en amont de l'étape a) une étape de refroidissement du biogaz à température ambiante.
- Le procédé comprend en aval de l'étape h) une étape de chauffage du CO<sub>2</sub> liquide de manière à le vaporiser.
- L'étape e) est réalisée par refroidissement du méthane produit au moyen d'un fluide frigorigène. Le produit en tête de la colonne est de la vapeur de méthane pure. Cette vapeur est liquéfiée dans un échangeur refroidi par un cycle frigorifique fermé, intégré thermiquement avec le procédé. Une partie du méthane liquide sort du circuit comme produit et une autre partie est utilisée comme reflux de la colonne.
- A l'étape b) le mélange est comprimé à une pression comprise entre 7 et 46 bar.

**[0016]** Le procédé selon l'invention permet de séparer et liquéfier les produits du biogaz dans une seule opération combinée distillation/liquéfaction. Les conditions opératoires des produits à l'entrée et sortie de la colonne et dans la section de recycle ont été calculées pour éviter la formation de CO<sub>2</sub> solide.

**[0017]** L'intégration thermique entre les flux de la section de séparation et ceux du cycle frigorifique permet la récupération du froid utilisé dans la liquéfaction du CO<sub>2</sub> et dans le recycle du méthane liquide. Il est possible de récupérer complètement ou en partie l'énergie utilisée dans la liquéfaction du CO<sub>2</sub> si celui-ci n'est pas souhaité en tant que produit ou qu'il est utilisable à l'état gazeux.

**[0018]** L'invention va être décrite plus en détail à l'aide de la figure 1.

**[0019]** Le biogaz 1 prétraité (séchage, désulfuration) est introduit dans le procédé à pression et température atmosphériques, il est comprimé une première fois dans un compresseur C01, jusqu'à la pression du circuit de recycle (environ 8 bar). Après compression il est refroidi dans C01E à la température ambiante avec de la CW (=Cooling Water = eau de refroidissement) ou de l'air.

**[0020]** Ensuite il est mélangé avec un flux de recycle R, le mélange est comprimé dans un compresseur C02, à la pression de la colonne de distillation (environ 15bar) ou plus en fonction des besoins de l'échangeur en aval E01 et il est refroidi à température ambiante dans C02E, avec de la CW ou de l'air.

**[0021]** De préférence C01E et C02E sont des échangeurs à tube et calandre (refroidisseur des compresseurs).

**[0022]** Le mélange de biogaz - flux de recycle R est envoyé dans l'échangeur E01. Le but principal de cet échangeur est de refroidir le mélange en préparation pour la distillation. Le mélange peut ensuite être détendu ou alimenté directement à la colonne où il sera utilisé comme rebouilleur.

**[0023]** S'il n'y a pas de source de chaleur en fond de colonne il faut injecter le mélange dans le fond pour assurer la circulation de vapeur depuis le fond. S'il y a une

source de chaleur dans le fond de la colonne (rebouilleur), l'introduction du mélange est fait plus haut dans la colonne.

**[0024]** La colonne de distillation K01 sépare le méthane du dioxyde de carbone. L'alimentation de la colonne est le mélange biogaz + flux de recycle R. Cette alimentation agit comme rebouilleur principal ; une source complémentaire de chaleur peut être aussi utilisée (par exemple une résistance électrique, de la vapeur ou une partie du biogaz chaud en contact indirect). Le produit en tête de la colonne est du CH<sub>4</sub> pur à l'état vapeur. Le produit de fond est un liquide riche en CO<sub>2</sub> à environ 95%-98%.

**[0025]** Le méthane en tête de la colonne est liquéfié dans l'échangeur E02, contre un fluide issue d'un circuit frigorifique fermé. Une partie du méthane sort du cycle en tant que produit 2 et l'autre partie 3 (partie reflux) est utilisée comme recycle de la colonne et réinjectée en tête de colonne.

**[0026]** Le liquide enrichi en CO<sub>2</sub> récupéré en fond de colonne est détendu et chauffé dans l'échangeur E01 à contrecourant du mélange biogaz - flux de recycle R.

**[0027]** Le flux enrichi en CO<sub>2</sub> issu de l'échangeur E01 est envoyé dans le pot séparateur V01.

**[0028]** La vapeur de tête du pot V01 est réchauffée dans l'échangeur E01 et ensuite mélangée au biogaz. Elle correspond au flux nommé précédemment « flux de recycle R ».

**[0029]** Le liquide du fond du pot V01 est le CO<sub>2</sub> pur 4. Celui-ci peut, en fonctions des besoins, sortir du procédé en tant que produit ou être réchauffé dans l'échangeur E01 et dans un autre échangeur E03 du circuit frigorifique pour être vaporisé complètement avant de sortir du cycle. Notons que le CO<sub>2</sub> pur pourra alternativement être réchauffé et vaporisé dans l'échangeur E03 sans passer par l'échangeur E01.

**[0030]** L'échangeur E01 utilise donc comme sources de froid : le liquide enrichi en CO<sub>2</sub> récupéré en fond de colonne, la vapeur de tête du pot V01 appelée « flux de recycle R » en sortie de l'échangeur E01, et éventuellement le CO<sub>2</sub> pur liquide récupéré au fond du pot V01 dans le cas où sa vaporisation est souhaitée.

**[0031]** Le procédé nécessite un apport de puissance frigorifique pour fonctionner. Cet apport de froid est représenté dans la figure 1 par le circuit frigorifique, il est composé :

- d'un compresseur C03 avec refroidisseur C03E
- Un échangeur E03 qui refroidit le fluide comprimé à partir du fluide frigorigène recyclé et du froid récupéré du cycle de séparation.
- Une turbine ET01 et une vanne JT PV05, pour la détente du fluide frigorigène et production de froid.
- Un pot séparateur V02 pour séparer les phases vapeur et liquide du fluide frigorigène.
- Un échangeur E02 qui utilise la phase liquide du fluide frigorigène pour liquéfier le biométhane en tête de la colonne de distillation.
- Le fluide frigorigène utilisé dans le schéma est du

CH<sub>4</sub> mais il peut être remplacé par d'autres fluides comme N<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>+H<sub>2</sub>, entre autres.

**[0032]** Ce cycle frigorifique peut être remplacé par d'autres sources de froid (en fonction de la quantité de biométhane liquide à produire). A titre d'exemple, mais pas exclusivement :

- A partir d'une source d'azote liquide ;
- Par un procédé type Cycle Brayton.

## Revendications

1. Installation combinée de séparation cryogénique et de liquéfaction du méthane et du dioxyde de carbone compris dans un flux de biogaz, comprenant :

- Un moyen M1 permettant de mélanger le biogaz (1) avec un gaz de recycle R,
- Un compresseur permettant de comprimer le mélange à la pression de distillation,
- Un échangeur E01 permettant de refroidir le mélange comprimé,
- Une colonne de distillation K01 alimentée par le mélange refroidi et permettant de produire du méthane en tête de colonne et un liquide enrichi en CO<sub>2</sub> en fond de colonne,
- Un échangeur E02 permettant de liquéfier le méthane produit en tête de colonne,
- Un moyen M2 permettant de séparer le méthane liquéfié en deux parties : une partie « reflux » (3) et une partie « produit » (2),
- Un moyen M3 permettant de détendre et de chauffer le liquide enrichi en CO<sub>2</sub> récupéré en fond de colonne et de récupérer le froid du liquide enrichi en CO<sub>2</sub>, et
- Un pot séparateur V01 permettant de recevoir le flux enrichi en CO<sub>2</sub> issu du moyen M3 et de récupérer une vapeur de tête et du CO<sub>2</sub> liquide (4),

Avec

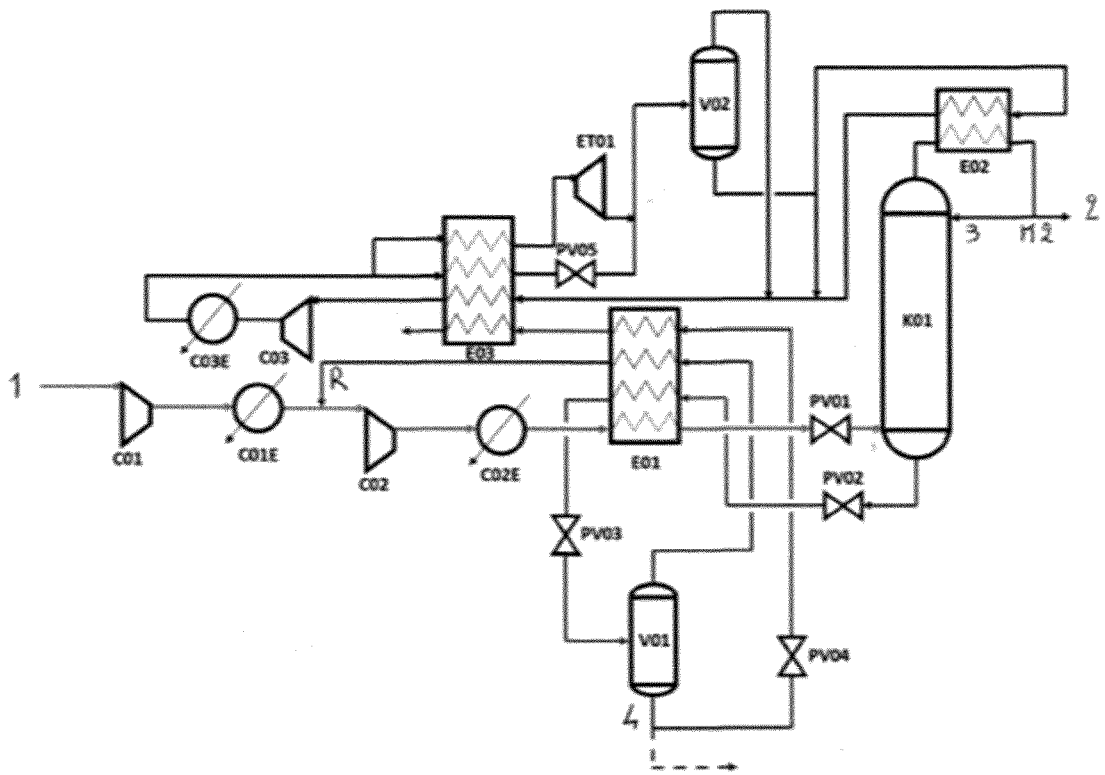
- Le moyen M1 tel que le gaz de recycle R correspond à la vapeur de tête récupérée en sortie du pot séparateur V01, et
- l'échangeur E01 et le moyen M3 étant confondus.

2. Installation selon la revendication 1, **caractérisée en ce qu'elle** comprend en amont du moyen M1 des moyens de séchage et de désulfuration du biogaz.

3. Installation selon l'une des revendications 1 ou 2, **caractérisée en ce qu'elle** comprend en amont du moyen M1 un moyen C01 de compression du biogaz à la pression du gaz de recycle R.

4. Installation selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisée en ce qu'**elle comprend en amont du moyen M1 un moyen C01E et/ou C02E de refroidissement du biogaz à la température ambiante. 5
5. Installation selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisée en ce que** l'échangeur E02 est compris dans un circuit frigorifique fermé. 10
6. Installation selon la revendication 5, **caractérisée en ce que** le circuit frigorifique met en œuvre comme fluide frigorigène du méthane. 15
7. Installation selon l'une des revendications 1 à 6, **caractérisée en ce que** la colonne de distillation K01 comprend un chauffage en bas de colonne. 20
8. Procédé combiné de séparation cryogénique et de liquéfaction du méthane et du dioxyde de carbone compris dans un flux de biogaz, mettant en œuvre l'installation telle que définie dans l'une des revendications 1 à 7, et comprenant :
- a) Une étape de mélange du biogaz (1) avec un gaz de recycle R, 25
  - b) Une étape de compression du mélange à la pression de distillation,
  - c) Une étape de refroidissement du mélange comprimé dans l'échangeur E01,
  - d) Une étape de distillation du mélange refroidi dans la colonne de distillation K01 de manière à produire du méthane en tête de colonne et un liquide enrichi en CO2 en fond de colonne, 30
  - e) Une étape de liquéfaction du méthane produit en tête de colonne dans l'échangeur E02, 35
  - f) Une étape de séparation permettant de séparer le méthane liquéfié en deux parties : une partie « reflux » (3) et une partie « produit » (2),
  - g) Une étape de détente et de chauffage du liquide enrichi en CO2 récupéré en fond de colonne dans l'échangeur E01, et de récupération du froid du liquide enrichi en CO2 et 40
  - h) Une étape de séparation du flux enrichi en CO2 issu de l'échangeur E01 dans le pot séparateur V01 en CO2 liquide (4) et en vapeur de tête, 45
- Avec le gaz de recycle R correspondant à la vapeur de tête produite à l'étape a). 50
9. Procédé selon la revendication 8, **caractérisé en ce qu'**il comprend en amont de l'étape a) des étapes de séchage et de désulfuration.
10. Procédé selon l'une des revendications 8 ou 9, **caractérisé en ce qu'**il comprend en amont de l'étape a) une étape de compression du biogaz à la pression du gaz de recycle R. 55
11. Procédé selon l'une des revendications 8 à 10, **caractérisé en ce qu'**il comprend en amont de l'étape a) une étape de refroidissement du biogaz à température ambiante.
12. Procédé selon l'une des revendications 8 à 11, **caractérisé en ce qu'**il comprend en aval de l'étape h) une étape de chauffage du CO2 liquide de manière à le vaporiser.
13. Procédé selon l'une des revendications 8 à 12, **caractérisé en ce que** l'étape e) est réalisée par refroidissement du méthane produit au moyen d'un fluide frigorigène.
14. Procédé selon l'une des revendications 8 à 13, **caractérisé en ce qu'**à l'étape b) le mélange est comprimé à une pression comprise entre 7 et 46 bar.

[Fig. 1]





RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 22 17 6951

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
A	WO 2011/135538 A2 (TOTAL SA [FR]; RENAUD XAVIER [FR]) 3 novembre 2011 (2011-11-03) * page 1, ligne 11 - ligne 16 * * page 11, ligne 18 - page 14, ligne 31 * * page 15, ligne 9 - page 16, ligne 10 * * page 17, ligne 16 - page 19, ligne 37 * * revendications; figure; tableaux * -----	1-14	INV. C10L3/10 F25J3/02
A	US 4 152 129 A (HEGWER ARNOLD M [US] ET AL) 1 mai 1979 (1979-05-01) * abrégé; revendications; figures * -----	1-14	
A	YOUSSEF AHMED M. ET AL: "New approach for biogas purification using cryogenic separation and distillation process for CO2 capture", ENERGY, vol. 156, 16 mai 2018 (2018-05-16), pages 328-351, XP055795448, AMSTERDAM, NL ISSN: 0360-5442, DOI: 10.1016/j.energy.2018.05.106 * abrégé; figure 1 * -----	1-14	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)  C10L F25J
A	US 5 842 357 A (SIWAJEK LAWRENCE A [US] ET AL) 1 décembre 1998 (1998-12-01) * abrégé * * colonne 5, ligne 53 - ligne 63 * * revendications; figures 1, 2 * -----	1-14	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche <b>Munich</b>		Date d'achèvement de la recherche <b>29 septembre 2022</b>	Examineur <b>Keipert, Olaf</b>
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ..... & : membre de la même famille, document correspondant	

1  
EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)



ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE  
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.

EP 22 17 6951

5 La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.  
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du  
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

29-09-2022

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication	
<b>WO 2011135538</b>	<b>A2</b>	<b>03-11-2011</b>	<b>AU 2011246887 A1</b>	<b>01-11-2012</b>
			<b>BR 112012027736 A2</b>	<b>15-05-2018</b>
			<b>CA 2796152 A1</b>	<b>03-11-2011</b>
			<b>CN 103003651 A</b>	<b>27-03-2013</b>
			<b>FR 2959512 A1</b>	<b>04-11-2011</b>
			<b>MY 165146 A</b>	<b>28-02-2018</b>
			<b>RU 2012145445 A</b>	<b>10-06-2014</b>
			<b>US 2013036765 A1</b>	<b>14-02-2013</b>
			<b>WO 2011135538 A2</b>	<b>03-11-2011</b>
<b>US 4152129</b>	<b>A</b>	<b>01-05-1979</b>	<b>CA 1079179 A</b>	<b>10-06-1980</b>
			<b>GB 1565615 A</b>	<b>23-04-1980</b>
			<b>US 4152129 A</b>	<b>01-05-1979</b>
<b>US 5842357</b>	<b>A</b>	<b>01-12-1998</b>	<b>US 5681360 A</b>	<b>28-10-1997</b>
			<b>US 5842357 A</b>	<b>01-12-1998</b>

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82