



(11) **EP 2 644 824 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
02.10.2013 Patentblatt 2013/40

(51) Int Cl.:
F01D 5/00 (2006.01) **F01D 5/28** (2006.01)
C23C 4/00 (2006.01) **C23C 28/00** (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **12161760.9**

(22) Anmeldetag: **28.03.2012**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
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
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME

- **Bullinger, Patrick**
90482 Nürnberg (DE)
- **Grosshäuser, Martin**
91052 Erlangen (DE)
- **Pahl, Andreas**
40589 Düsseldorf (DE)
- **Reiermann, Dietmar**
47589 Uedem (DE)
- **Rindler, Michael**
15566 Schöneiche (DE)

(71) Anmelder: **Siemens Aktiengesellschaft**
80333 München (DE)

(72) Erfinder:
• **Stamm, Werner**
45481 Mülheim an der Ruhr (DE)

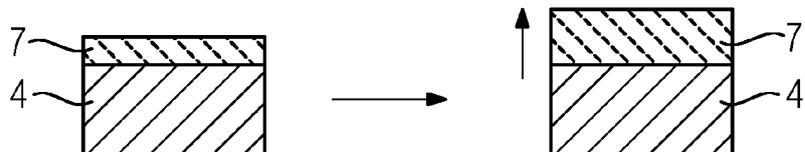
(54) **Verfahren zur Herstellung und Wiederherstellung von keramischen Wärmedämmschichten in Gasturbinen sowie dazugehörige Gasturbine**

(57) Durch die Verwendung verschiedener keramischer Wärmedämmschichten (7, 13) auf Turbinenschaukeln können verschiedene Konfigurationen von Gasturbinen hergestellt oder wiederaufarbeitet werden, die dann optimiert sind für ein jeweiliges Einsatzgebiet von Grundlastbetrieb oder Spitzenlastbetrieb. Unterschiede

in den aufgespritzten Wärmedämmschichten (7, 13) lassen sich durch eine unterschiedliche Materialzusammensetzung des Pulvers, z.B. Zirkonoxid, durch eine unterschiedliche Anzahl von Lagen (10), durch unterschiedliche Schichtdicken und/oder durch unterschiedliche Porositäten erzeugen.

Fig. 1

FIG 1



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Gasturbinen, die flexibel ausgelegt werden, Gasturbinen und Verfahren zum Betreiben von Gasturbinen.

[0002] Gasturbinen können bei der Stromerzeugung im Grundlastbetrieb oder insbesondere im Spitzenlastbetrieb betrieben werden.

[0003] Die Anforderungen an die jeweiligen Bedingungen sind unterschiedlich.

[0004] Eine optimierte Konfiguration der Gasturbine, die beide Anforderungen erfüllt, würde immer einen Kompromiss darstellen.

[0005] Es ist daher Aufgabe der Erfindung dieses Problem zu lösen.

[0006] Die Aufgabe wird gelöst durch ein Verfahren zur Herstellung von Gasturbinen gemäß Anspruch 1, Gasturbinen gemäß Anspruch 21, 22, 23, 24 oder 25 und ein Verfahren gemäß Anspruch 30 oder 33.

[0007] In den Unteransprüchen sind weitere vorteilhafte Maßnahmen aufgelistet, die beliebig miteinander kombiniert werden können, um weitere Vorteile zu erzielen.

[0008] Es zeigen:

Figur 1 - 3 Ausführungsbeispiel der Erfindung,
Figur 4 eine Porenverteilung keramischer Schicht,

Figur 5 eine Turbinenschaufel und

Figur 6 eine Gasturbine.

[0009] Die Beschreibung stellt nur ein Ausführungsbeispiel der Erfindung dar.

[0010] Ein Intervall der Wartung von Gasturbinen 100 (Fig. 6) wird bestimmt durch Erfassung der Betriebsstunden und Starts, die abhängig von der Betriebsweise und bestimmten Faktoren sind. Die Wartung ist jeweils nach Erreichen des Stunden- oder Startlimits durchzuführen.

[0011] Ist nun je nach Einsatzgebiet der Gasturbine eine Wartung notwendig oder verlangt der Einsatz vorab eine Überholung bzw. einen anderen Einsatz, so wird die Konfiguration der Gasturbine 100 geändert.

[0012] Begriffsdefinitionen:

Erste Gasturbine hat 1. Turbinenschaufel mit 1. Wärmedämmschicht.

[0013] Zweite Gasturbine hat Turbinenschaufeln mit keramischen Wärmedämmschichten

a) bei denen die 1. Turbinenschaufeln (=zweite Turbinenschaufel) und/oder

b) neue unverbrauchte Turbinenschaufeln (= neue zweite Turbinenschaufeln) verwendet werden und jeweils eine 2. Wärmedämmschicht deutlich unterscheidbar von der 1. Wärmedämmschicht aufweisen.

[0014] War vorher in dieser ersten Gasturbine eine einlagige Wärmedämmschicht wie oben beschrieben im Betrieb vorhanden, so wird für den erneuten Einsatz im Grundlastbetrieb eine zweilagige (Fig. 3), eine dickere (Fig. 1) oder porösere keramische Wärmedämmschicht für die Turbinenschaufeln 120, 130 verwendet.

[0015] Die Turbinenschaufeln für die zweite Gasturbine können im Ursprung (dasselbe Substrat) die ersten Turbinenschaufeln der ersten Gasturbine oder anderer Gasturbinen sein, die bereits im Einsatz waren, entsprechend aufgearbeitet wurden (Refurbishment) und durch eine Wiederbeschichtung zweite Turbinenschaufeln ergeben oder neue zweite Turbinenschaufeln sein, bei denen neu hergestellte (neu gegossene), noch nicht verwendete Turbinenschaufeln anders als die ersten Turbinenschaufeln der ersten Gasturbine beschichtet werden.

[0016] Ebenso ist es möglich, wenn die Gasturbine 100 im Grundlastbetrieb eine zweilagige keramische Wärmedämmschicht auf den Turbinenschaufeln 120, 130 aufgewiesen hat, eine einlagige TBC aufzubringen, so dass sie dann im Spitzenlastbetrieb (daily starter) eingesetzt werden kann (Fig. 2).

[0017] Für den Spitzenlastbetrieb wird vorzugsweise nur eine einlagige keramische Schicht mit einer einheitlichen Porosität verwendet. Für den Spitzenlastbetrieb weist die keramische Wärmedämmschicht auf den Turbinenschaufeln 120, 130 vorzugsweise eine hohe Porosität von $18\% \pm 4\%$ auf.

[0018] Im Grundlastbetrieb (base loader) wird jedoch eine zweilagige Wärmedämmschicht 13 eingesetzt (Fig. 3).

[0019] Als Ausgangspulver für die keramischen Schichten 7', 7'', 7''', 10', 13' wird vorzugsweise agglomeriertes, gesintertes Pulver verwendet.

[0020] Jede keramische gespritzte Schicht wird in Beschichtungslagen aufgebracht. Zweilagigkeit bedeutet aber, dass sich eine zweite Lage durch Porosität und/oder Mikrostruktur und/oder chemische Zusammensetzung von einer ersten, untenliegenden Lage unterscheidet.

[0021] Als untere Lage wird vorzugsweise eine keramische Lage 7 mit einer Porosität von $12\% \pm 4\%$ verwendet, die vorzugsweise eine Schichtdicke von $75\mu\text{m}$ bis $150\mu\text{m}$ aufweist.

[0022] Darüber wird als äußere keramische Lage 10 eine Porosität mit $18\% \pm 4\%$ gespritzt bzw. ist vorhanden.

[0023] Der Unterschied in der Porosität beträgt jedoch mindestens 2%, insbesondere mindestens 4%. Schwankungen in der Porosität bei der Herstellung sind bekannt. Innerhalb einer Charge, d.h. eines Schaufelsatzes, sind keine Schwankungen zu verzeichnen.

[0024] Als untere Lage wird ebenso vorzugsweise eine keramische Lage 7 mit einer Porosität von $12\% \pm 4\%$ verwendet, die vorzugsweise eine Schichtdicke von $75\mu\text{m}$ bis $150\mu\text{m}$ aufweist. Darüber wird als äußere keramische Lage 10 eine Porosität mit $18\% \pm 4\%$ gespritzt

bzw. ist vorhanden.

[0025] Der Unterschied in der Porosität beträgt jedoch mindestens 2%, insbesondere mindestens 4%. Schwankungen in der Porosität bei der Herstellung sind bekannt. Innerhalb einer Charge, d.h. eines Schaufelsatzes, sind keine Schwankungen zu verzeichnen.

[0026] Als untere Lage wird ebenso vorzugsweise eine keramische Lage 7 mit einer Porosität von $18\% \pm 4\%$ verwendet, die vorzugsweise eine Schichtdicke von $75\mu\text{m}$ bis $150\mu\text{m}$ aufweist. Darüber wird als äußere keramische Lage 10 eine Porosität mit $25\% \pm 4\%$ gespritzt bzw. ist vorhanden.

[0027] Der Unterschied in der Porosität beträgt jedoch mindestens 2%, insbesondere mindestens 4%. Schwankungen in der Porosität bei der Herstellung sind bekannt. Innerhalb einer Charge, d.h. eines Schaufelsatzes, sind keine Schwankungen zu verzeichnen.

[0028] Um Porositäten in keramischen Schichten oder keramischen Lagen (Figuren 1 - 3) zu erzeugen, können beim Spritzen grobe Körner verwendet werden und Verwendung von Polymeren oder kleinere Körner mit Polymer verwendet werden, wobei grob einen mindestens 20% größeren mittleren Teilchendurchmesser bedeutet.

[0029] Eine zweilagige keramische Schicht 7, 10 kann mit verschiedenen Spritzverfahren hergestellt werden: die untere Lage 7 wird ohne Polymer und die obere Lage 10 wird mit Polymer verspritzt.

[0030] Dadurch ergeben sich in der oberen Lage 10 größere Poren, d.h. der mittlere Porendurchmesser d_{10} steigt gegenüber dem mittleren Porendurchmesser d_7 der unteren Lage 7 (Fig. 4) an. Dies ist nicht zwangsläufig so. Eine höhere Porosität wird oft nur durch eine höhere Anzahl Poren der gleichen Porengröße erzielt.

[0031] Vorzugsweise wird das gleiche Pulver dabei verwendet, also auch eine gleiche Korngrößenverteilung.

[0032] Zirkonoxid (ZrO_2) für die keramischen Lagen der Wärmedämmschichten weist vorzugsweise einen monoklinen Anteil von $\leq 3\%$, insbesondere $\leq 1,5\%$ aufweist. Dementsprechende Anteile weist dann eine keramische Lage oder Schicht 7, 7', 10, 13 (Figuren 1 - 3) auf der Turbinenschaufel 120, 130 auf.

[0033] Der Minimumanteil der monoklinen Phase beträgt mindestens 1%, insbesondere 0,5%, um die Kosten des Pulvers nicht zu stark zu erhöhen.

[0034] Durch die Veränderung der Konfiguration der ersten Wärmedämmschicht 7', 7'', 13' wird quasi eine andere, zweite Gasturbine hergestellt, die optimiert ist auf ihr Einsatzgebiet.

[0035] Die Figur 5 zeigt in perspektivischer Ansicht eine Laufschaufel 120 oder Leitschaufel 130 einer Strömungsmaschine, die sich entlang einer Längsachse 121 erstreckt.

[0036] Die Strömungsmaschine kann eine Gasturbine eines Flugzeugs oder eines Kraftwerks zur Elektrizitätserzeugung, eine Dampfturbine oder ein Kompressor sein.

[0037] Die Schaufel 120, 130 weist entlang der Längs-

achse 121 aufeinander folgend einen Befestigungsbereich 400, eine daran angrenzende Schaufelplattform 403 sowie ein Schaufelblatt 406 und eine Schaufelspitze 415 auf.

[0038] Als Leitschaufel 130 kann die Schaufel 130 an ihrer Schaufelspitze 415 eine weitere Plattform aufweisen (nicht dargestellt).

[0039] Im Befestigungsbereich 400 ist ein Schaufelfuß 183 gebildet, der zur Befestigung der Laufschaufeln 120, 130 an einer Welle oder einer Scheibe dient (nicht dargestellt).

[0040] Der Schaufelfuß 183 ist beispielsweise als Hammerkopf ausgestaltet. Andere Ausgestaltungen als Tannenbaum- oder Schwalbenschwanzfuß sind möglich.

[0041] Die Schaufel 120, 130 weist für ein Medium, das an dem Schaufelblatt 406 vorbeiströmt, eine Anströmkannte 409 und eine Abströmkannte 412 auf.

[0042] Bei herkömmlichen Schaufeln 120, 130 werden in allen Bereichen 400, 403, 406 der Schaufel 120, 130 beispielsweise massive metallische Werkstoffe, insbesondere Superlegierungen verwendet.

[0043] Solche Superlegierungen sind beispielsweise aus der EP 1 204 776 B1, EP 1 306 454, EP 1 319 729 A1, WO 99/67435 oder WO 00/44949 bekannt.

[0044] Die Schaufel 120, 130 kann hierbei durch ein Gussverfahren, auch mittels gerichteter Erstarrung, durch ein Schmiedeverfahren, durch ein Fräsverfahren oder Kombinationen daraus gefertigt sein.

[0045] Werkstücke mit einkristalliner Struktur oder Strukturen werden als Bauteile für Maschinen eingesetzt, die im Betrieb hohen mechanischen, thermischen und/oder chemischen Belastungen ausgesetzt sind.

[0046] Die Fertigung von derartigen einkristallinen Werkstücken erfolgt z.B. durch gerichtetes Erstarren aus der Schmelze. Es handelt sich dabei um Gießverfahren, bei denen die flüssige metallische Legierung zur einkristallinen Struktur, d.h. zum einkristallinen Werkstück, oder gerichtet erstarrt.

[0047] Dabei werden dendritische Kristalle entlang dem Wärmefluss ausgerichtet und bilden entweder eine stängelkristalline Kornstruktur (kolumnar, d.h. Körner, die über die ganze Länge des Werkstückes verlaufen und hier, dem allgemeinen Sprachgebrauch nach, als gerichtet erstarrt bezeichnet werden) oder eine einkristalline Struktur, d.h. das ganze Werkstück besteht aus einem einzigen Kristall. In diesen Verfahren muss man den Übergang zur globulitischen (polykristallinen) Erstarrung meiden, da sich durch ungerichtetes Wachstum notwendigerweise transversale und longitudinale Korngrenzen ausbilden, welche die guten Eigenschaften des gerichtet erstarrten oder einkristallinen Bauteiles zunichte machen.

[0048] Ist allgemein von gerichtet erstarrten Gefügen die Rede, so sind damit sowohl Einkristalle gemeint, die keine Korngrenzen oder höchstens Kleinwinkelkorngrenzen aufweisen, als auch Stängelkristallstrukturen, die wohl in longitudinaler Richtung verlaufende Korn-

grenzen, aber keine transversalen Korngrenzen aufweisen. Bei diesen zweitgenannten kristallinen Strukturen spricht man auch von gerichtet erstarrten Gefügen (directionally solidified structures).

[0049] Solche Verfahren sind aus der US-PS 6,024,792 und der EP 0 892 090 A1 bekannt.

[0050] Ebenso können die Schaufeln 120, 130 Beschichtungen gegen Korrosion oder Oxidation aufweisen, z. B. (MCrAlX; M ist zumindest ein Element der Gruppe Eisen (Fe), Kobalt (Co), Nickel (Ni), X ist ein Aktivenelement und steht für Yttrium (Y) und/oder Silizium und/oder zumindest ein Element der Seltenen Erden, bzw. Hafnium (Hf)). Solche Legierungen sind bekannt aus der EP 0 486 489 B1, EP 0 786 017 B1, EP 0 412 397 B1 oder EP 1 306 454 A1.

[0051] Die Dichte liegt vorzugsweise bei 95% der theoretischen Dichte.

[0052] Auf der MCrAlX-Schicht (als Zwischenschicht oder als äußerste Schicht) bildet sich eine schützende Aluminiumoxidschicht (TGO = thermal grown oxide layer).

[0053] Vorzugsweise weist die Schichtzusammensetzung Co- 30Ni- 28Cr- 8Al- 0, 6Y- 0, 7Si oder Co- 28Ni- 24Cr- 10Al- 0, 6Y auf. Neben diesen kobaltbasierten Schutzbeschichtungen werden auch vorzugsweise nickelbasierte Schutzschichten verwendet wie Ni- 10Cr- 12Al- 0, 6Y- 3Re oder Ni- 12Co- 21Cr- 11Al- 0, 4Y- 2Re oder Ni- 25Co- 17Cr- 10Al- 0, 4Y- 1, 5Re.

[0054] Auf der MCrAlX kann noch eine Wärmedämmschicht vorhanden sein, die vorzugsweise die äußerste Schicht ist, und besteht beispielsweise aus ZrO_2 , $Y_2O_3-ZrO_2$, d.h. sie ist nicht, teilweise oder vollständig stabilisiert durch Yttriumoxid und/oder Kalziumoxid und/oder Magnesiumoxid.

[0055] Die Wärmedämmschicht bedeckt die gesamte MCrAlX-Schicht. Durch geeignete Beschichtungsverfahren wie z.B. Elektronenstrahlverdampfen (EB-PVD) werden stängelförmige Körner in der Wärmedämmschicht erzeugt.

[0056] Andere Beschichtungsverfahren sind denkbar, z.B. atmosphärisches Plasmaspritzen (APS), LPPS, VPS oder CVD. Die Wärmedämmschicht kann poröse, mikro- oder makrorissbehaftete Körner zur besseren Thermoschockbeständigkeit aufweisen. Die Wärmedämmschicht ist also vorzugsweise poröser als die MCrAlX-Schicht.

[0057] Wiederaufarbeitung (Refurbishment) bedeutet, dass Bauteile 120, 130 nach ihrem Einsatz gegebenenfalls von Schutzschichten befreit werden müssen (z.B. durch Sandstrahlen). Danach erfolgt eine Entfernung der Korrosions- und/oder Oxidationsschichten bzw. -produkte. Gegebenenfalls werden auch noch Risse im Bauteil 120, 130 repariert. Danach erfolgt eine Wiederbeschichtung des Bauteils 120, 130 und ein erneuter Einsatz des Bauteils 120, 130.

[0058] Die Schaufel 120, 130 kann hohl oder massiv ausgeführt sein. Wenn die Schaufel 120, 130 gekühlt werden soll, ist sie hohl und weist ggf. noch Filmkühlö-

cher 418 (gestrichelt angedeutet) auf.

[0059] Die Figur 6 zeigt beispielhaft eine Gasturbine 100 in einem Längsteilschnitt.

[0060] Die Gasturbine 100 weist im Inneren einen um eine Rotationsachse 102 drehgelagerten Rotor 103 mit einer Welle 101 auf, der auch als Turbinenläufer bezeichnet wird.

[0061] Entlang des Rotors 103 folgen aufeinander ein Ansauggehäuse 104, ein Verdichter 105, eine beispielsweise torusartige Brennkammer 110, insbesondere Ringbrennkammer, mit mehreren coaxial angeordneten Brennern 107, eine Turbine 108 und das Abgasgehäuse 109.

[0062] Die Ringbrennkammer 110 kommuniziert mit einem beispielsweise ringförmigen Heißgaskanal 111. Dort bilden beispielsweise vier hintereinander geschaltete Turbinenstufen 112 die Turbine 108.

[0063] Jede Turbinenstufe 112 ist beispielsweise aus zwei Schaufelringen gebildet. In Strömungsrichtung eines Arbeitsmediums 113 gesehen folgt im Heißgaskanal 111 einer Leitschaufelreihe 115 eine aus Laufschaufeln 120 gebildete Reihe 125.

[0064] Die Leitschaufeln 130 sind dabei an einem Innegehäuse 138 eines Stators 143 befestigt, wohingegen die Laufschaufeln 120 einer Reihe 125 beispielsweise mittels einer Turbinenscheibe 133 am Rotor 103 angebracht sind.

[0065] An dem Rotor 103 angekoppelt ist ein Generator oder eine Arbeitsmaschine (nicht dargestellt).

[0066] Während des Betriebes der Gasturbine 100 wird vom Verdichter 105 durch das Ansauggehäuse 104 Luft 135 angesaugt und verdichtet. Die am turbinenseitigen Ende des Verdichters 105 bereitgestellte verdichtete Luft wird zu den Brennern 107 geführt und dort mit einem Brennmittel vermischt. Das Gemisch wird dann unter Bildung des Arbeitsmediums 113 in der Brennkammer 110 verbrannt. Von dort aus strömt das Arbeitsmedium 113 entlang des Heißgaskanals 111 vorbei an den Leitschaufeln 130 und den Laufschaufeln 120. An den Laufschaufeln 120 entspannt sich das Arbeitsmedium 113 impulsübertragend, so dass die Laufschaufeln 120 den Rotor 103 antreiben und dieser die an ihn angekoppelte Arbeitsmaschine.

[0067] Die dem heißen Arbeitsmedium 113 ausgesetzten Bauteile unterliegen während des Betriebes der Gasturbine 100 thermischen Belastungen. Die Leitschaufeln 130 und Laufschaufeln 120 der in Strömungsrichtung des Arbeitsmediums 113 gesehen ersten Turbinenstufe 112 werden neben den die Ringbrennkammer 110 auskleidenden Hitzeschildelementen am meisten thermisch belastet.

[0068] Um den dort herrschenden Temperaturen standzuhalten, können diese mittels eines Kühlmittels gekühlt werden.

[0069] Ebenso können Substrate der Bauteile eine gerichtete Struktur aufweisen, d.h. sie sind einkristallin (SX-Struktur) oder weisen nur längsgerichtete Körner auf (DS-Struktur).

[0070] Als Material für die Bauteile, insbesondere für die Turbinenschaufel 120, 130 und Bauteile der Brennkammer 110 werden beispielsweise eisen-, nickel- oder kobaltbasierte Superlegierungen verwendet.

[0071] Solche Superlegierungen sind beispielsweise aus der EP 1 204 776 B1, EP 1 306 454, EP 1 319 729 A1, WO 99/67435 oder WO 00/44949 bekannt.

[0072] Ebenso können die Schaufeln 120, 130 Beschichtungen gegen Korrosion (MCrAlX; M ist zumindest ein Element der Gruppe Eisen (Fe), Kobalt (Co), Nickel (Ni), X ist ein Aktivelement und steht für Yttrium (Y) und/oder Silizium, Scandium (Sc) und/oder zumindest ein Element der Seltenen Erden bzw. Hafnium). Solche Legierungen sind bekannt aus der EP 0 486 489 B1, EP 0 786 017 B1, EP 0 412 397 B1 oder EP 1 306 454 A1.

[0073] Auf der MCrAlX kann noch eine Wärmedämmschicht vorhanden sein, und besteht beispielsweise aus ZrO_2 , $Y_2O_3-ZrO_2$, d.h. sie ist nicht, teilweise oder vollständig stabilisiert durch Yttriumoxid und/oder Kalziumoxid und/oder Magnesiumoxid.

[0074] Durch geeignete Beschichtungsverfahren wie z.B. Elektronenstrahlverdampfen (EB-PVD) werden stängelförmige Körner in der Wärmedämmschicht erzeugt.

[0075] Die Leitschaufel 130 weist einen dem Innengehäuse 138 der Turbine 108 zugewandten Leitschaufelfuß (hier nicht dargestellt) und einen dem Leitschaufelfuß gegenüberliegenden Leitschaufelkopf auf. Der Leitschaufelkopf ist dem Rotor 103 zugewandt und an einem Befestigungsring 140 des Stators 143 festgelegt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung einer zweiten Gasturbine, bei dem ausgehend von einer ersten Gasturbine von den ersten Turbinenschaufeln der ersten Gasturbine zumindest eine erste keramische Wärmedämmschicht (7, 13) entfernt wird und eine neue zweite keramische Wärmedämmschicht (7', 7'', 13') zur Herstellung zweiter Turbinenschaufeln (7) auf die entschichteten ersten Turbinenschaufeln aufgebracht wird, und/oder auf neue zweite Turbinenschaufeln, die neu hergestellt wurden, eine neue zweite keramische Wärmedämmschicht (7', 7'', 13') aufgebracht wird, die (7', 7'', 13') sich von der ersten keramischen Wärmedämmschicht (7, 13) deutlich unterscheidet, wobei Unterscheidung zumindest bedeutet:

die Schichtdicke ist unterschiedlich, wobei der Unterschied in der reduzierten und vergrößerten Schichtdicke mindestens $50\mu\text{m}$ beträgt, und/oder die Porosität ist unterschiedlich, wobei der absolute Unterschied in der verklei-

nerten oder vergrößerten Porosität mindestens 2% beträgt und/oder die die Lagigkeit ist unterschiedlich, insbesondere die Ein- oder Zweilagigkeit der keramischen Wärmedämmschicht (7', 7'', 13'), und wobei die neuen zweiten und/oder die zweiten Turbinenschaufeln in die zweite Gasturbine eingebaut werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, bei dem eine zweilagige keramische Wärmedämmschicht (13) von den ersten Turbinenschaufeln entfernt wird und/oder eine einlagige Wärmedämmschicht (7'') als zweite keramische Wärmedämmschicht auf die zweiten oder neuen zweiten Turbinenschaufeln aufgebracht wird.

3. Verfahren nach Anspruch 2, bei dem die einlagige keramische Wärmedämmschicht (7'') mit einer Porosität von $18\% \pm 4\%$ erzeugt wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1, bei dem eine einlagige Wärmedämmschicht (7) von den ersten Turbinenschaufeln entfernt wird und/oder eine zweilagige Wärmedämmschicht (13') als zweite keramische Wärmedämmschicht auf die zweiten oder neuen zweiten Turbinenschaufeln aufgebracht wird, insbesondere eine nur zweilagige Wärmedämmschicht (13').

5. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1, 2, 3 oder 4, bei dem die Porosität der zweiten keramischen Wärmedämmschicht (7', 7'', 13') der zweiten oder der neuen zweiten Turbinenschaufeln gegenüber der Porosität der Wärmedämmschicht der ersten Turbinenschaufeln erhöht wird.

6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1, 2, 3 oder 4, bei dem die Porosität der zweiten keramischen Wärmedämmschicht (7', 7'', 13) der zweiten oder der neuen zweiten Turbinenschaufeln gegenüber der Porosität der Wärmedämmschicht der ersten Turbinenschaufeln erniedrigt wird.

7. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, bei dem eine dünnere keramische Wärmedämmschicht (7) als erste keramische Wärmedämmschicht ersetzt wird durch eine dickere keramische Wärmedämmschicht (7', 13') als zweite keramische Wärmedämmschicht der zweiten oder der neuen zweiten Turbinenschaufeln, wobei der Unterschied in der Dicke mindestens

- +50 μ m beträgt.
8. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6,
bei dem eine dickere keramische Wärmedämmschicht als erste keramische Wärmedämmschicht ersetzt wird durch eine dünnere keramische Wärmedämmschicht als zweite keramische Wärmedämmschicht der zweiten oder der neuen zweiten Turbinenschaufeln,
wobei der Unterschied in der Dicke mindestens -50 μ m beträgt.
9. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 8,
bei dem die zweilagige Wärmedämmschicht (13') mit einer untersten keramischen Lage (7''') mit einer Porosität von 12% \pm 4% und mit einer äußeren keramischen Lage (10') mit einer Porosität von 18% \pm 4% erzeugt wird,
wobei der absolute Unterschied in der Porosität der keramischen Lagen (7''', 10') mindestens 2%, insbesondere 4% beträgt,
ganz insbesondere maximal 4% beträgt.
10. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 8,
bei dem die zweilagige Wärmedämmschicht (13) mit einer untersten keramischen Lage (7''') mit einer Porosität von 18% \pm 4% und mit einer äußeren keramischen Lage (10') mit einer gleichen Porosität von 18% \pm 4% erzeugt wird.
11. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 8,
bei dem eine zweilagige Wärmedämmschicht (13') mit einer untersten keramischen Lage (7''') mit einer Porosität von 18% \pm 4% und mit einer äußeren keramischen Lage (10') mit einer Porosität von 25% \pm 4% erzeugt wird,
wobei der absolute Unterschied in der Porosität der keramischen Schichten (7''', 10') mindestens 2%, insbesondere 4% beträgt,
ganz insbesondere maximal 4% beträgt.
12. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 11,
bei dem die untere Lage (7''') der zweilagigen Wärmedämmschicht (13) dünner, insbesondere mindestens 20% dünner ausgeführt ist als die obere Lage (10'), insbesondere bei dem die untere Lage (7''') der zweilagigen Wärmedämmschicht (13) eine Dicke von 75 μ m bis 150 μ m aufweist,
ganz insbesondere die Gesamtschichtdicke der zweilagigen Wärmedämmschicht (13) 500 μ m bis 800 μ m beträgt.
13. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 12,
bei dem für die untere keramische Lage (7''') teilstabilisiertes Zirkonoxid und für die obere keramische Lage (10') teilstabilisiertes Zirkonoxid verwendet wird.
14. Verfahren nach einem oder mehreren der vorherigen Ansprüche,
bei dem Zirkonoxid für die keramische Wärmedämmschicht (7', 7'', 13') oder die keramischen Lagen (7''', 10') verwendet wird, und der monokline Anteil des zu verspritzenden Pulvers unter 3%, insbesondere unter 1,5% liegt,
ganz insbesondere mindestens 0,3% beträgt.
15. Verfahren nach einem oder beiden der Ansprüche 13 oder 14,
bei dem der tetragonale Anteil in Zirkonoxid den größten Anteil aufweist,
insbesondere mindestens 60%, ganz insbesondere mindestens 75%.
16. Verfahren nach Anspruch 14 oder 15,
bei dem durch eine Wärmedämmschicht der monokline Anteil des Zirkonoxids, insbesondere des zu verspritzenden Pulver um mindestens 50% reduziert wird,
insbesondere unter die Nachweisgrenze.
17. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 16,
bei dem die untere Lage (7''') ohne Polymer verspritzt wird und die obere Lage (10') mit Polymer verspritzt wird.
18. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 17,
bei dem der mittlere Porendurchmesser (d_{10}) der oberen keramischen Lage (10') größer erzeugt wird als der mittlere Porendurchmesser (d_7) der unteren keramischen Lage (7'''),
ganz insbesondere um mindestens 20 μ m.
19. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 4 bis 18,
bei dem das gleiche Pulver mit gleicher Zusammensetzung und gleichen Korngrößenverteilung verwendet wird.
20. Verfahren nach Anspruch 4 bis 18,
bei dem für die untere keramische Lage (7''') ein anderes Material verwendet wird als für die obere keramische Lage (10'), insbesondere Zirkonoxid für die untere Lage (7'''), ganz insbesondere ein Pyrochlor für die obere Lage (10') .

21. Gasturbine (100) mit Turbinenschaufeln (120, 130), bei dem eine einlagige keramische Wärmedämmschicht (7'') eine Porosität von $18\% \pm 4\%$ aufweist.
22. Gasturbine (100) mit Turbinenschaufeln (120, 130), die eine zweilagige Wärmedämmschicht (13') aufweist, bei dem eine unterste keramische Lage (7'') mit einer Porosität von $12\% \pm 4\%$ und eine äußere keramische Lage (10') mit einer Porosität von $18\% \pm 4\%$ aufweist, wobei der absolute Unterschied in der Porosität der keramischen Schichten (7'', 10') mindestens 2%, insbesondere 4% beträgt, ganz insbesondere maximal 4% beträgt.
23. Gasturbine (100) mit Turbinenschaufeln (120, 130), die eine zweilagige Wärmedämmschicht (13') aufweist, die für die unterste keramische Lage $18\% \pm 4\%$ und eine äußere keramische Lage $25\% \pm 4\%$ Porosität aufweist, wobei der absolute Unterschied in der Porosität der keramischen Schichten (7'', 10') mindestens 2%, insbesondere 4% beträgt, ganz insbesondere maximal 4% beträgt.
24. Gasturbine (100) mit Turbinenschaufeln (120, 130), die eine zweilagige Wärmedämmschicht (13') aufweist, die für die unterste keramische Lage $18\% \pm 4\%$ und für eine äußere keramische Lage (10') eine gleiche Porosität von $18\% \pm 4\%$ Porosität aufweist.
25. Gasturbine (100) mit Turbinenschaufeln (120, 130), bei dem das Zirkonoxid der keramischen Schicht (7', 7'', 13') oder der keramischen Lage (7'', 10') einen monoklinen Anteil unter 3%, insbesondere unter 1,5% aufweist, wobei der Minimumanteil mindestens 1%, insbesondere mindestens 0,5% beträgt.
26. Gasturbine nach Anspruch 22, 23, 24 oder 25, bei dem die untere keramische Lage (7'') teilstabilisiertes Zirkonoxid aufweist und die äußere keramische Lage (10') teilstabilisiertes Zirkonoxid aufweist.
27. Gasturbine nach Anspruch 22, 23, 24 oder 25, bei dem die äußere Lage (10) der keramischen Schicht (13) eine Perowskit- oder Pyrochlorstruktur aufweisen, und insbesondere die untere keramische Lage Zirkonoxid aufweist.
28. Gasturbine nach Anspruch 22, 23, 24 oder 25 oder nach einem oder beiden der Ansprüche 26 oder 27, bei dem die Porosität der untersten keramische Lage (7'') durch Korngrößen des zu verspritzenden Pulvers eingestellt wurde, und die Porosität der äußeren keramische Lage (10') durch Partikel des zu verspritzenden Pulvers mit kleineren Korngrößen mit Polymer.
29. Gasturbine nach einem oder mehreren der Ansprüche 22, 23, 24 oder 25 oder nach einem oder mehreren der Ansprüche 26 bis 28, bei dem der mittlere Porendurchmesser (d_{10}) der oberen keramischen Lage (10') größer ist als der mittlere Porendurchmesser der unteren keramischen Lage (7''), ganz insbesondere um mindestens $20\mu\text{m}$.
30. Verfahren zum Betreiben einer Gasturbinenanlage, bei der die Art von keramischen Schichten von Turbinenschaufeln der Gasturbine (100) verändert wird, insbesondere gemäß Ansprüchen 1 bis 20.
31. Verfahren nach Anspruch 30, bei dem tägliche Starts der Gasturbine erfolgen, insbesondere bei der die Gasturbine nach Anspruch 2, 3, 5, 6, 7, 8, 14, 15 oder 16 hergestellt wurde.
32. Verfahren nach Anspruch 30, bei dem die Gasturbine mehrere Tage kontinuierlich im Betrieb ist, insbesondere bei der die Gasturbine nach Anspruch 4 oder 5 bis 20 hergestellt wurde.
33. Verfahren zum Betreiben einer Gasturbinenanlage, bei der eine Gasturbine nach Anspruch 21, 22, 23, 24 oder 25 benutzt wird.

FIG 1

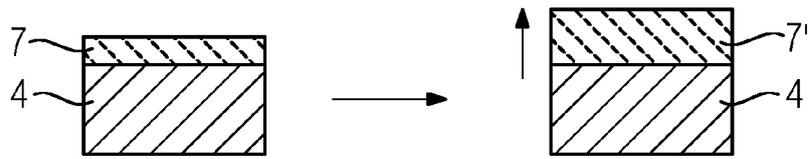


FIG 2



FIG 3

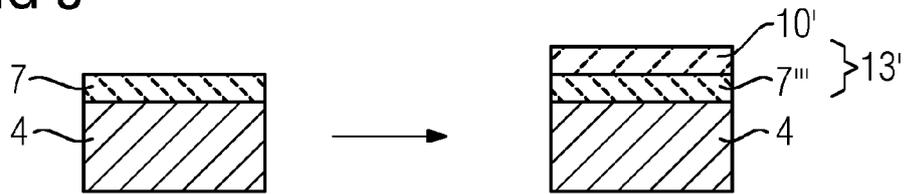


FIG 4

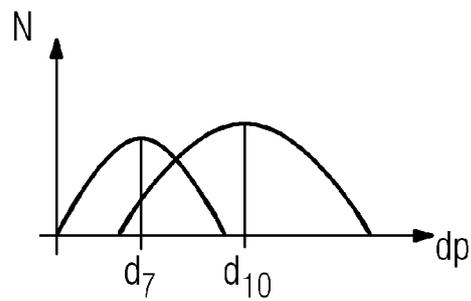


FIG 5

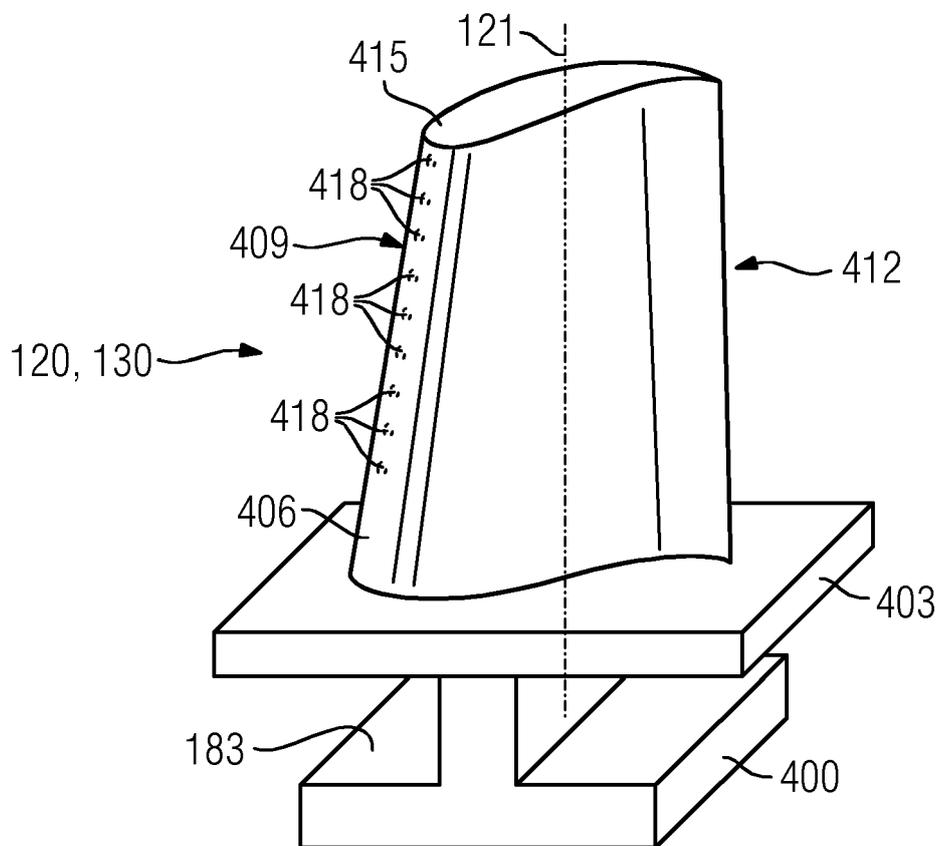
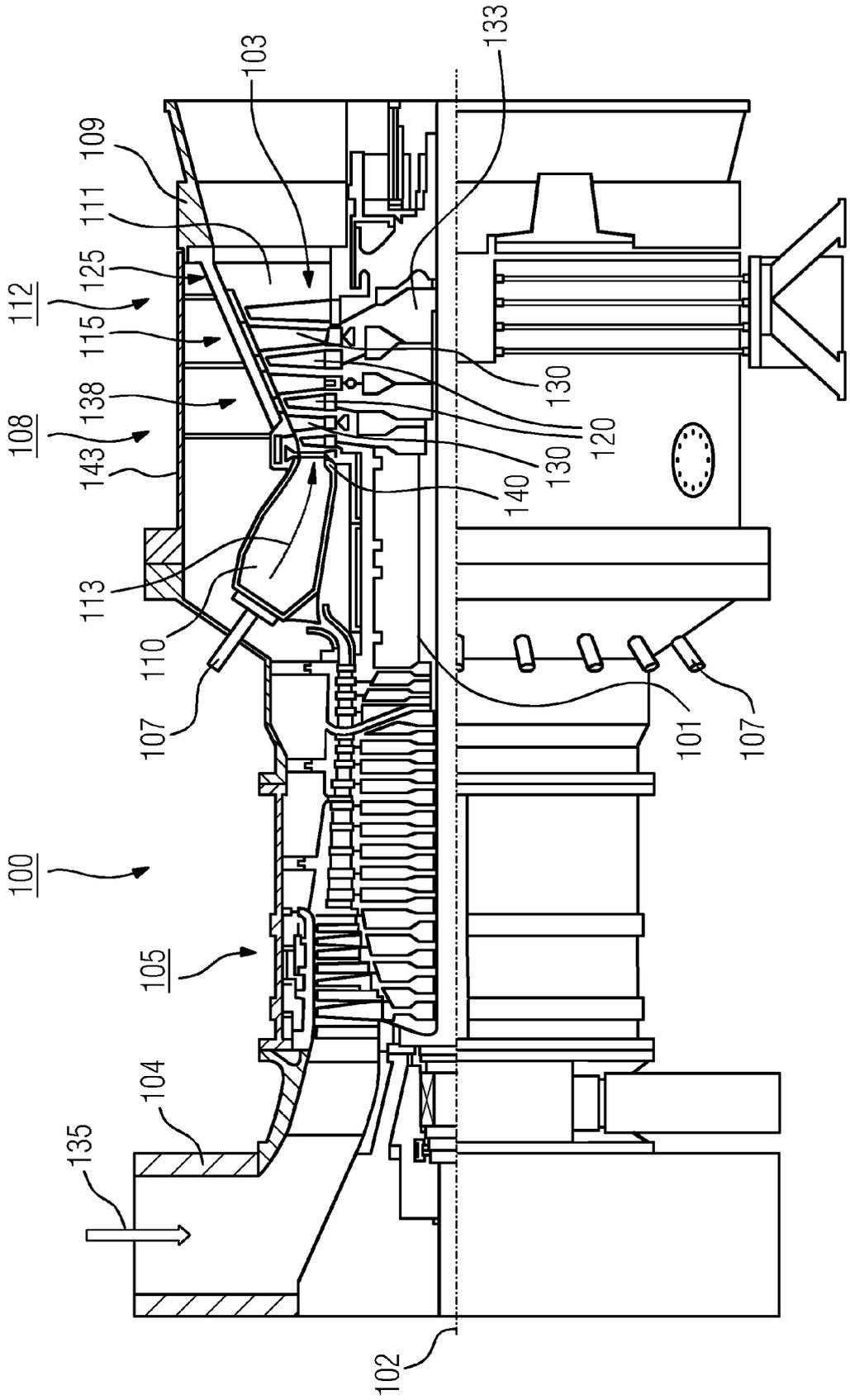


FIG 6





EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 12 16 1760

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	EP 1 806 430 A1 (SIEMENS AG [DE]) 11. Juli 2007 (2007-07-11)	1-8, 10-15, 17-19, 21, 23-26, 28-33	INV. F01D5/00 F01D5/28 C23C4/00 C23C28/00
Y	* Absätze [0014] - [0019], [0041], [0042]; Ansprüche 1-13 *	16,20,27	
X	US 2009/324841 A1 (ARRELL DOUGLAS J [US] ET AL) 31. Dezember 2009 (2009-12-31)	1-10,12, 13,15, 18,19, 21,22, 24,26, 29-33	
	* das ganze Dokument *		
X	WO 2007/112783 A1 (SIEMENS AG [DE]; STAMM WERNER [DE]) 11. Oktober 2007 (2007-10-11)	1-15,18, 19, 21-23, 25,26, 29-33	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
	* Seiten 1-4,8,11; Abbildungen 1,2 *		F01D C23C
X	WO 96/12049 A1 (SIEMENS AG [DE]; SCHMITZ FRIEDHELM [DE]; CZECH NORBERT [DE]) 25. April 1996 (1996-04-25)	21,33	
Y	* Seite 7, Zeile 27 - Zeile 33 *	16	
A	* Seite 8, Zeile 21 - Zeile 25 *	3,9-13,	
	* Seite 11, Zeile 3 - Zeile 13 *	15,19,	
	* Seite 12, Zeile 15 - Zeile 31 *	22-24,26	
Y	EP 1 247 941 A1 (SIEMENS AG [DE]) 9. Oktober 2002 (2002-10-09)	20,27	
A	* Absätze [0003], [0014] *	13,26	
A	DE 43 02 167 C1 (DEGUSSA [DE]) 10. Februar 1994 (1994-02-10)	13-16, 25,26	
	* das ganze Dokument *		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 2. August 2012	Prüfer Koch, Rafael
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			

1
EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 12 16 1760

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

02-08-2012

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 1806430 A1	11-07-2007	CN 101356137 A	28-01-2009
		EP 1806430 A1	11-07-2007
		EP 1973860 A1	01-10-2008
		EP 2341165 A1	06-07-2011
		US 2009081445 A1	26-03-2009
		WO 2007080058 A1	19-07-2007

US 2009324841 A1	31-12-2009	KEINE	

WO 2007112783 A1	11-10-2007	CN 101611171 A	23-12-2009
		EP 2002030 A2	17-12-2008
		JP 2009542455 A	03-12-2009
		KR 20080110983 A	22-12-2008
		RU 2008143997 A	20-05-2010
		US 2009311508 A1	17-12-2009
		WO 2007112783 A1	11-10-2007
		WO 2007115839 A2	18-10-2007

WO 9612049 A1	25-04-1996	DE 59505454 D1	29-04-1999
		EP 0786017 A1	30-07-1997
		JP 3370676 B2	27-01-2003
		JP H10507230 A	14-07-1998
		RU 2147624 C1	20-04-2000
		US 5993980 A	30-11-1999
		WO 9612049 A1	25-04-1996

EP 1247941 A1	09-10-2002	EP 1247941 A1	09-10-2002
		EP 1373685 A1	02-01-2004
		EP 1445425 A2	11-08-2004
		JP 2004526094 A	26-08-2004
		US 2004057832 A1	25-03-2004
		WO 02081868 A1	17-10-2002

DE 4302167 C1	10-02-1994	KEINE	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

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 1204776 B1 [0043] [0071]
- EP 1306454 A [0043] [0071]
- EP 1319729 A1 [0043] [0071]
- WO 9967435 A [0043] [0071]
- WO 0044949 A [0043] [0071]
- US PS6024792 A [0049]
- EP 0892090 A1 [0049]
- EP 0486489 B1 [0050] [0072]
- EP 0786017 B1 [0050] [0072]
- EP 0412397 B1 [0050] [0072]
- EP 1306454 A1 [0050] [0072]