

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①1 N° de publication : **2 610 753**
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)
②1 N° d'enregistrement national : **87 01706**
⑤1 Int Cl^a : G 11 B 5/012.

①2

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 11 février 1987.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 32 du 12 août 1988.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦1 Demandeur(s) : *COMMISSARIAT A L'ENERGIE ATO-
MIQUE, Etablissement de Caractère Scientifique, Tech-
nique et Industriel. — FR.*

⑦2 Inventeur(s) : Jean-Pierre Lazzari.

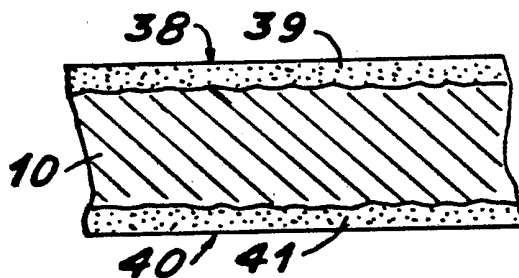
⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : Brevatome.

⑤4 Substrat pour mémoire à disque magnétique et procédé de fabrication.

⑤7 Le substrat comprend une galette d'aluminium 10 et deux
feuilles de plastique 39, 41 pressées à chaud contre la galette.
Les faces extérieures 38 et 40 offrent une bonne planéité
résultant de l'état de surface des plateaux de pressage.

Application à la réalisation de substrats destinés à la fabri-
cation de disques pour enregistrement magnétique.



FR 2 610 753 - A1

D

SUBSTRAT POUR MEMOIRE A DISQUE MAGNETIQUE ET PROCEDE
DE FABRICATION

DESCRIPTION

5 La présente invention a pour objet un substrat pour mémoire à disque magnétique et un procédé de fabrication de ce substrat.

 Une mémoire à disque pour le stockage de masse comprend une couche magnétique dans laquelle sont enregistrées des
10 informations binaires, généralement sous la forme d'une direction d'aimantation. Une tête de lecture vole au-dessus de ce disque à une distance de l'ordre de $0,5\ \mu\text{m}$, et lit l'information magnétique contenue dans la couche.

 Le substrat sur lequel est déposé la couche magnétique
15 doit présenter un certain nombre de qualités : être bon marché, être léger (il doit accepter des accélérations et des freinages en rotation rapides), présenter une planéité et un état de surface excellents.

 Les substrats de l'art antérieur sont obtenus en
20 découpant une galette dans une feuille d'aluminium. On obtient ainsi un disque avec un trou central. Cette galette brute est ensuite surfacée puis polie.

 Une couche de nickel-phosphore est déposée par
25 électrolyse, car l'aluminium est difficile à polir. La couche de nickel-phosphore est ensuite repolie pour atteindre à la fois une planéité de l'ordre de $\pm 5\ \mu\text{m}$ et un état de surface approprié.

 Un substrat avec nickel-phosphore est décrit par
exemple dans la demande de brevet japonais de R. HIKITA n°59-124025 publiée le 18 Juillet 1984.

30 Cette technique présente des inconvénients, en particulier parce qu'elle conduit à un prix de revient élevé, en grande partie à cause des opérations de polissage.

 Dans certains cas, après avoir poli la surface du
disque, on pratique à l'aide d'une poudre diamant, des micro-

rayures circulaires de 0,50 nm de profondeur, qui évitent au patin de vol de se coller sur la surface du disque. Mais cette opération ne fait qu'augmenter encore le prix du substrat.

5 Un autre inconvénient important apparaît dans l'utilisation de ces substrats. Lorsqu'ils sont revêtus de la couche mince magnétique qui constitue le support de l'information, les défauts de l'aluminium (inclusions, impuretés, etc...), diffusent à travers la couche de nickel-phosphore jusque dans la couche magnétique créant ainsi des défauts irréparables.

10 Une autre technique a été décrite récemment dans EP-0-152 329. Elle consiste à utiliser un disque métallique recouvert d'une couche organique sur laquelle est déposée une couche mince dure d'un matériau à base de silicate hydraté ou de silice. Bien que satisfaisante à certains égards, cette technique
15 reste complexe de mise en oeuvre.

La présente invention a justement pour but de proposer un nouveau substrat pour mémoires à disques, qui ne présente pas les inconvénients précédents grâce à une très grande simplicité de fabrication.

20 De façon précise, la présente invention a pour objet un substrat pour mémoire à disque magnétique qui est caractérisé par le fait que la galette d'aluminium est recouverte, sur au moins l'une de ses faces, d'une feuille de plastique adhérant à la galette, cette feuille de plastique ayant été pressée sur la
25 galette et offrant une surface extérieure lisse qui est destinée à recevoir la couche magnétique d'enregistrement.

La présente invention a également pour objet un procédé de fabrication de ce substrat. Ce procédé est caractérisé par le fait qu'il consiste à :

30 - fabriquer une galette à l'aide d'une feuille d'aluminium,

- presser à chaud sur au moins une face de cette galette une feuille en matière plastique à l'aide d'un plateau ayant l'état de surface requis.

35 De toute façon, les caractéristiques de l'invention

apparaîtront mieux à la lumière de la description qui va suivre, d'exemples de réalisation donnés à titre explicatif et nullement limitatif. Cette description se réfère à des dessins annexés sur lesquels :

- 5 - la figure 1 représente une installation permettant de réaliser un substrat selon l'invention,
- la figure 2 montre, en coupe, un substrat dans une enveloppe de protection,
- la figure 3 montre, en coupe, un détail du substrat,
- 10 - la figure 4 montre l'allure de micro-gorges formées dans la face extérieure du substrat.

On voit sur la figure 1 une galette d'aluminium 10 non polie, juste dressée après détourage. Cette galette est disposée entre deux feuilles de plastique 12 et 14, débitées respectivement par des rouleaux 13 et 15. Deux plateaux 16 et 18 sont disposés de part et d'autre de la galette et sont reliés à une presse 20. Des capteurs optiques 22, disposés par exemple à 120° les uns des autres, permettent de centrer le disque 10 par rapport aux plateaux.

20 Les feuilles de plastique sont par exemple en polycarbonate, en nylon, en kapton, en polyimide, etc... ou en composition organique adaptée à une bonne adhérence sur l'aluminium.

25 Les plateaux 16 et 18 ont des surfaces de pressage parallèles l'une à l'autre, ce qui assure un excellent parallélisme entre les faces du substrat une fois pressées et ceci quel que soit le parallélisme des faces de la galette d'aluminium.

30 Afin d'assurer une bonne adhérence des feuilles de plastique, la galette peut être revêtue au préalable d'une résine, avant l'application et le pressage des feuilles de plastique. Ce revêtement peut être obtenu par trempage de la galette dans une solution adhésive.

35 Les plateaux 16 et 18 peuvent également comporter des tiges de centrage qui tiennent la galette lors du mouvement de

rapprochement des plateaux.

Lorsque les plateaux sont encore pressés contre la galette d'aluminium, les feuilles de plastique sont découpées à leur périphérie et au centre de la galette. Il est en effet
5 préférable d'effectuer cette opération lorsque les surfaces extérieures du substrat sont protégées, afin d'éliminer tout risque de pollution par des particules. Après pressage, les plateaux 16 et 18 s'écartent, libérant le disque.

Il est préférable de ne pas découper intégralement les
10 feuilles de plastique afin de laisser subsister une liaison entre les disques. Ceux-ci sont alors reliés les uns aux autres par une guirlande en plastique. Cette liaison est ensuite facilement rompue lorsqu'on veut manipuler un substrat.

Pour protéger le substrat dès sa réalisation, on peut
15 le disposer entre deux feuilles de plastique de protection 31 et 32 immédiatement après pressage, comme représenté sur la figure 2 et souder à chaud ces feuilles le long de leur périphérie 34. On constitue ainsi une enveloppe protectrice étanche à l'intérieur de laquelle se trouve le substrat 30.

La figure 3 montre, de manière plus détaillée, le
20 résultat obtenu après pressage. Les surfaces extérieures 38 et 40 des feuilles pressées 39 et 41, présentent un excellent état de surface, lequel est obtenu sans polissage mécanique. La galette 10 peut donc présenter un état de surface médiocre (les aspérités
25 ont été exagérées sur la figure 3) puisqu'elle est enrobée par les feuilles de plastique. Les faces de la galette ne nécessitent pas non plus un très grand degré de propreté, puisque les particules éventuelles portées par ces faces se trouveront emprisonnées entre les feuilles de plastique et la galette
30 d'aluminium.

Avec le substrat de l'invention, les couches
magnétiques 45 et 46 qui formeront le support d'enregistrement
(et qui sont représentées en tirets sur la figure 3) se trouvent
séparées de la galette d'aluminium, ce qui évite les
35 contaminations ioniques, comme évoqué plus haut à propos de l'art

antérieur.

L'invention permet également de réaliser très simplement des gorges ou des rayures dans la surface extérieure du substrat. Par exemple, afin de bien séparer les pistes d'enregistrement, ce qui présente l'avantage de réduire la diaphonie, les plateaux 16 et 18 peuvent présenter des reliefs circulaires 47 comme illustré sur la figure 4. Lors du pressage, ces reliefs sont transférés dans les feuilles de plastique, où ils forment des gorges 48. La couche magnétique subsiste alors uniquement entre ces gorges pour former des pistes circulaires. Les gorges 48 constituent des plages interpistes qui sont enterrées dans le plastique. Ces plages se situent à une distance de la tête de lecture plus grande que celle qu'on obtiendrait avec une face uniforme. Elles produisent donc un signal perturbateur plus faible.

Un autre avantage de l'invention est de résoudre le problème du collage des têtes. Comme indiqué plus haut lorsque la surface du disque est parfaitement plane, il arrive que les patins supportant les têtes d'écriture et de lecture, se collent sur le disque. La solution classique à ce problème consiste à provoquer artificiellement des microrayures à l'aide de brosses fines. L'invention permet d'obtenir de telles microrayures de manière beaucoup plus simple, directement lors de l'opération de pressage : il suffit d'utiliser des plateaux présentant des microreliefs obtenus par un usinage approprié.

Afin d'avoir des surfaces de pressage d'une très grande propreté, il convient de nettoyer régulièrement les plateaux soit entre chaque pressage, soit au bout d'un certain nombre de pressages. Deux jeux de plateaux par face peuvent être utilisés. Pendant qu'un des jeux est utilisé pour le pressage, l'autre subit un nettoyage. Tout mode de nettoyage connu peut être utilisé, y compris le nettoyage par plasma d'oxygène pour éliminer les composés organiques.

REVENDEICATIONS

1. Substrat pour mémoire à disque magnétique comprenant une galette d'aluminium (10), caractérisé par le fait que cette galette est recouverte sur au moins l'une de ses faces, d'une
5 feuille de plastique (39, 41) adhérent à la galette d'aluminium, cette feuille de plastique ayant été pressée à chaud sur la galette et offrant une surface extérieure (38, 40) lisse qui est destinée à recevoir une couche magnétique d'enregistrement (45).

2. Substrat selon la revendication 1, caractérisé par
10 le fait que le plastique est pris dans la famille qui comprend le polycarbonate, le nylon, le kapton, le polyimide.

3. Substrat selon la revendication 1 caractérisé par le fait qu'il comprend une couche adhésive entre la galette d'aluminium et la feuille en plastique.

4. Substrat selon la revendication 1, caractérisé par
15 le fait que la feuille de plastique présente, après pressage des gorges circulaires (48).

5. Procédé de fabrication d'un substrat selon la revendication 1, caractérisé par le fait qu'il consiste à :

20 - fabriquer une galette (10) à l'aide d'une feuille d'aluminium,

- presser à chaud sur au moins une face de cette galette (10) une feuille en matière plastique (12, 14) à l'aide d'un plateau (16, 18) ayant l'état de surface requis.

25 6. Procédé selon la revendication 5, caractérisé par le fait que le plateau (16, 18) présente des reliefs circulaires (47) qui impriment en creux des gorges (48) dans la feuille de plastique.

30 7. Procédé selon la revendication 5, caractérisé par le fait qu'il consiste en outre à faire passer le substrat une fois réalisé (30) entre deux feuilles de plastique (31, 32) et à souder à chaud les deux feuilles le long d'une couronne circulaire (34) pour constituer une enveloppe protectrice étanche.

FIG. 1

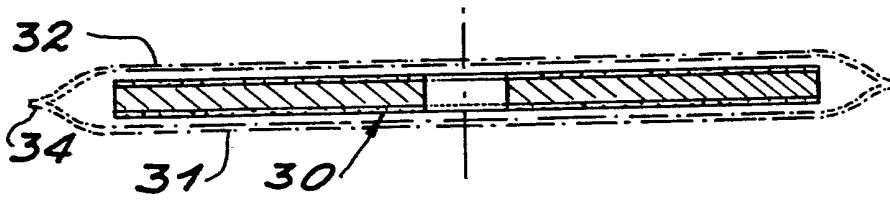
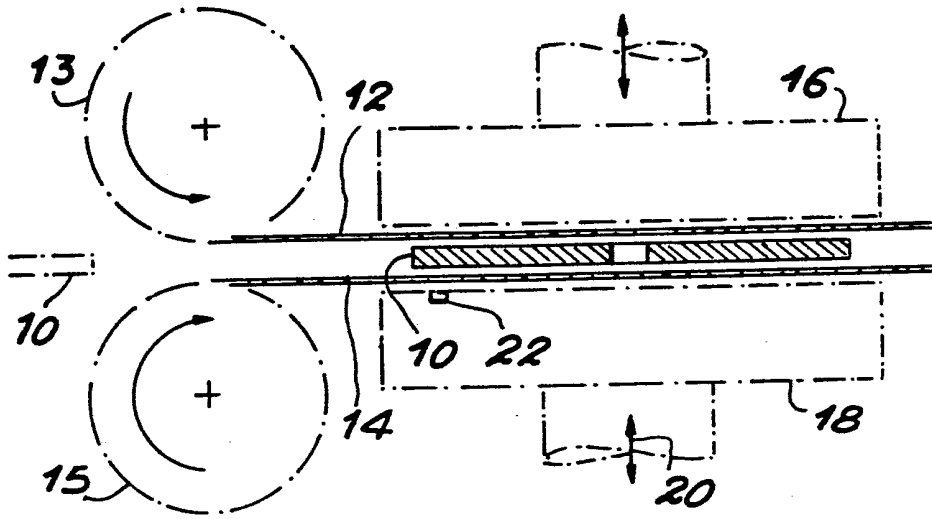


FIG. 2

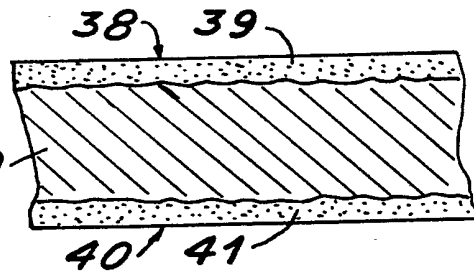


FIG. 3

FIG. 4

