

(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. <sup>4</sup> B29B 13/00	(11) 공개번호 (43) 공개일자	특 1988-0009751 1988년 10월 04일
(21) 출원번호	특 1987-0009896	
(22) 출원일자	1987년 09월 08일	
(30) 우선권주장	010238 1987년 02월 02일 미국(US)	
(71) 출원인	유나이티드 테크놀로지스 코오포레이션 해리 제이. 그윈넬 미합중국, 커넥티컷 06101, 하트포드, 화이넨셜플라자 1	
(72) 발명자	로버트 브이. 크롬리 미합중국, 캘리포니아 95008, 캠프벨, 케이스드라이브 4150	
(74) 대리인	유영대, 나영환	

심사청구 : 없음

(54) 합성체 프리프레그 성형방법

요약

내용 없음.

대표도

도 1

명세서

[발명의 명칭]

합성체 프리프레그 성형방법

[도면의 간단한 설명]

제1도는 압력용기의 부분 절개 및 부분 단면도.

(57) 청구의 범위

청구항 1

합성체프리프레그 성형방법에 있어서, 상기 합성체의 섬유손상을 감소시키기 위해, a) 고온의 거의 경화된 열경화성 수지의 용액으로 섬유 가닥들을 침윤시키고, b) 합성체 프리프레그를 형성하도록 상기 침윤된 섬유 가닥들을 겹쳐쌓고, 그리고 c) 합성체를 형성하도록 고체 유동성 입자 실리콘 폴리머가 상기 합성체 프리프레그에 압력을 적용시키도록 해주는 것으로 구성되는 것을 특징으로 하는 합성체 프리프레그 성형방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 상기 수지는 약 232°C 이상의 Tg을 갖는 것을 특징으로 하는 합성체 프리프레그 성형방법.

청구항 3

제1항에 있어서, 상기 수지는 폴리이미드, 폴리벤지미다졸, 폴리페닐-키녹살린 또는 비스말이미드(bismaleimides)를 포함하는 것을 특징으로 하는 합성체 프리프레그 성형방법.

청구항 4

제1항에 있어서, 상기 용액을 디메틸아스트아미트 디메틸설폭시드 또는 표준 메틸 피롤리돈을 포함하는 것을 트징으로 하는 합성체 프리프레그 성형방법.

청구항 5

제1항에 있어서, 상기 거의 경화된 열경화성 수지는 약 5%휘발 물질 함량 이하를 갖는 것을 특징으로 하는 합성체 프리프레그 성형방법.

※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면1

