

大韓民國特許抄錄(Ⅱ)

編 輯 部

＝編輯者註＝

本抄錄은 前卷에 이어 71년부터 73년까지 3個年 동안 公告된 우리 나라 特許중, 고무關聯分野에 관한 것이다.

索引方法은 前卷에서 參照하기 바란다.

71-20 24 (3) B813 221 (61) 71.2.27
수지피막철선의 용착제 장상준 70.4.1 70-466

합성수지류를 철선표면에 피막시키는데 있어서 전체 중량의 백분비 예폭시 수지 50% 및 메놀 수지 20%를 주성분으로 하여 염화비닐 아세트산비닐 및 말레산의 공중합체 16%를 혼합하고 이에 14%의 니트릴 고무를 가하여된 용착제.

71-21 28D0 221 (63) 71.2.27
무늬박판의 제조법 김병희 70.1.29 70-148

樹脂를 塗布浸透시켜 乾燥시킨 數枚의 木材 單板을 積層하여 積層板을 만드는 第1工程과 셀로판紙를 鐵板上에 놓고 그위에 成形樹脂를 厚塗하여 자개판을 접착한 자개무늬紙를 놓고 乾燥시켜 자개무늬板을 만드는 第2工程을 통해 製造된 木材積層板과 자개무늬板을 積層판의 表面에 셀로판紙를 乾狀態로 成形機에서 加熱壓着하는 第3工程을 거쳐 製造하는 方法.

71-24 30A1 221 (71) 71.2.27
개선된 경고제의 제조방법 이배영 70.4.9 70-520

天然고무 60g, 테진 10g, 스테아르산 25g, 파라핀 55g 등의 易溶性物質을 로울러로 混練한 것 15部에 樹脂 5部, 鑛物油 20部, 沈降性炭酸칼슘 60部를 混加하여 38~52°C에서 1回轉/秒 以內의 속도로 軟化시켜

경고제를 제조하는 方法.

71-25 30A1 221 (73) 71.2.27
합성수지에 의한 미세입자의 표면을 코우팅하는 방법 기원득 4.28 70-598

젤라틴, 아라비아고무 등 親水性 콜로이드溶液에 必要藥品을 溶解시켜서 蠟·動物性油, 鑛物油를 乳化分散시키고 이것을 알칼리성으로 하여 液體 포르말린樹脂를 混合한 後, 強酸性으로 바꾸고 徐徐히 교반하여 乳化된 微細粒子의 表面을 被覆하는 方法.

71-30 48C101 221 (88) 71.2.27
포지류 가공용 수지조성물 이세전 70.8.19 70-1194

폴리비닐 아세테이트 에멀션, 아크릴에멀션, 폴리비닐 알코올, 전분 및 밀크 카세인을 잘 혼합한 것을 主原料로 하고 여기에 防腐劑, 香料 및 螢光顏料를 添加하는 樹脂組成物.

71-34 65A44 227 (97) 71.2.27
주유소의 주유호오스 권취장치 손동섭 68.9.28 68-1029

相互 間接 傳動하게 된 入力軸 및 傳動軸을 支軸으로 되게 리일을 傳動軸에 설치하고 入力軸에는 유동기어가 有限回動할 수 있게 軸設된 支持板을 장치하여 入力軸의 回動시에만 振動軸이 振動하게 되며 리일 內部의 入力軸과 리일사이에 태엽을 설치하여 호오스를 당길 때 리일의 回動으로 태엽이 감긴 후 注油호오스를 放任하면 태엽의 逆回動으로 호오스를 卷上하는 裝置.

71-38 86 (6) B442 221 (112) 71.2.27
장판 우회명, 조중록 70.2.13 70-241

장판의 基材를 細粉末化한 木粉을 主材로 하여 炭酸

칼슘 및 고령토를 소량 혼합하고 糊料로서 CMC, PVA, 젤라틴을 混加하여 된 것을 添加하고 교반기에 의하여 혼련하여 죽상으로 만든 후 防腐劑와 顏料를 加하고 충분히 이긴것을 온돌 底面에 均等하게 塗布하여 乾燥시킨 후 그 위에 얇은 表層膜을 造成시킨 장판.

71-44 133A3 221 (133) 71.2.27

병마개 플라스틱 패킹 제조방법 이운형, 김영석
70.5.1 70-612

鹽化비닐樹脂, 가소제, 安定劑, 發泡劑, 添加劑를 混合한 플라스틱을 組合物을 30~50°C에서 眞空脫泡處理하여 이를 병마개 안에 射出시켜 高速回轉하는 스피들의 遠心力에 의해 塗布하여 周緣에 둥글게 隆出部를 만들고 이를 200~220°C의 回轉熱風加熱爐에서 1分間 加熱發泡하여 冷却시키는 方法.

71-54 '30C15 222 (25) 71.3.30

수지피막으로 된 함유 캡슐의 제조방법 기원득
70.5.16 70-695

올리브유와 같은 油性溶媒에 合成樹脂單量體와 重合觸媒를 각각 容解시킨 다음 이를 미리 乳化分散劑를 加한 물과 같은 極性 溶媒中에 添加 混合하여 分散시키고 이를 混合 分散液을 65°C에서 약 1시간 加溫 교반하여 重合시켜서 被膜을 形成하는 캡슐의 製造方法.

71-69 24 (5) B62 223 (17) 71.5.5

접착제 육보근 70.8.29 70-1236

흡진순고무, 고급지방산, 유기 계면 활성제, 노화방지제를 혼합한 것에 카세인과 암모니아수를 가하여 0.5~3 미크론 정도의 미립자로 분산시킨 접착제.

71-70 25 (7) B0 223 (19) 71.5.5

조각 고무판 도장법 신금봉 70.1.31 70-167

편평한 고무板에 所要 色彩를 塗布하고 이에 凹凸을 要하는 形象으로 彫刻된 틀을 同一位置에 놓고 加壓加熱하여 凹凸을 이루는 조각고무板 塗裝法.

71-78 65A1 223 (38) 71.5.5

나선권회 합성수지판 김봉희 70.9.14 70-1303

비교적 유연한 合成樹脂 材料로 된 管壁材와 이 材科보다 높은 剛性度를 가진 合成樹脂 材料로 된 補強體를 一體의으로 堅固히 結合한 狀態로서 連續의으로 押出되어 나온 合成樹脂帶狀體를 螺旋狀으로 卷回하여 서로 隣接하는 合成樹脂帶狀體의 軟質 合成樹脂體側端部分 相互間을 융착 또는 接着하여서 되는 複合 合成

樹脂製 管.

71-80 79A421 223 (43) 71.5.5

철도차량용 디스크브레이크 라이닝 최봉식 70.9.23
70-1347

石綿, 유리纖維등을 노브락크의 成形用 페놀 포름알데히드레진 10~25部에 하이카아 2~5部를 添加한 블렌드폴리머에 添加하여 디스크브레이크용 라이닝을 組成함에 있어서 熱傳導性 充填粉末 5~25部와 金屬銅粉末 5~10部를 混合 添加하여 이에 摩耗防止用 充填劑로서 플라이에서 2~5部를 添加하여 된 브레이크라이닝.

71-96 11B22 224 (26) 71.5.28

발포 폴리스티렌을 원형으로 하는 주조방법 홍중우,
(주) 럭키 70.3.31 70-461

폴리스티렌을 利用하여 所望하는 形態의 原型을 製作하고 그 原型의 外部에 公知의 鑄型砂를 被覆한 후 原型을 內裝시킨 狀態로 용탕을 注入하여 그 용탕의 熱로써 發泡 폴리스티렌 原型을 氣化燃焼시키고 동시에 鑄物을 鑄造하는 方法.

71-104 24 (3) C94 224 (58) 71.5.28

도로 표시용 도로 최광석 70.12.24 70-1804

극성기를 가진 C₉~C₁₁의 방향족 올레핀 또는 디올레핀계의 중합체를 모노 또는 디글리세라이드에 가하여 중합반응시켜 얻어지는 올레핀 변성 알키드수지를 展色劑로 사용하는 道路 標示用 塗料.

71-105 27E23 224 (60) 71.5.28

폴리아미드를 주재료 한 배합수지에 의한 피혁상 구조물의 제조방법 라진웅, 최영익 70.12.11 70-1739

폴리아미드를 함유 메탄올로서 용해하고 카르바민산 에스테르계의 고분자물질 등을 함유시킨 폴리아미드 원액으로서 직포 또는 이에 준하는 기재에 도포함에 있어서 이에 전분 또는 알긴산이 혼입된 수용액으로 처리하는 方法.

71-106 28E0 224 (62) 71.5.28

성형건축재의 제법 김상길, 이용환 70.4.20 70-569

유기용제인 벤젠 톨루엔 크실렌 등의 방향족 탄화수소에 폴리스티렌, 폴리스티렌 제품 페설등을 용해한 레진용액과 공지의 섬유질충전제를 혼합한 중간물을 경유하여 성형법, 주형법 등으로 성형건축재를 얻음에 있어서 전술의 중간물 중에 부틸아세테이트를 첨가하는 方法.

71-112 25 (1) B2 224 (78) 71.5.28

합성고무 전열제 김운성, 우제선 71.5.28 71-353

黃酸銅에 黑鉛을 混合한 電熱主材에 폴리비닐아세테이트 및 가소제인 DBP와 타택스고무 및 그 溶劑인 強압모니아수를 混合하여 된 絶緣부재를 相互均質로 混合하여 單一體로 된 合成고무電熱材.

71-113 90B12 224 (81) 71.5.28

수지호오스를 이용한 온수온돌의 시공법 박찬인 71.2.9 71-188

樹脂호오스의 原型을 維持할 수 있는 壓力의 물을 注入시키되 施工에 必要한 길이 兩 注入口를 密閉하고 蛇型으로 配管한 후 모르타르로 塗裝하는 方法.

71-126 34J122 225 (17) 71.6.29

중공 구형체점의 제조방법 (주) 크라운 제과 71.5.12 71-663

겉반죽을 中空管으로 射出하는 제 1공정과 이 中空管을 一定한 길이로 切斷하여 요철형 로울러에 의하여 球形體를 形成하는 제 2고정으로 단일 中空球形體로 製造하는 方法.

71-139 24 (3) C11 225 (68) 71.6.29

우레탄 방청도료 김동익 70.12.29 70-1828

식물성 전성유, 반전성유 또는 그의 지방산과 다가 알코올을 가입하여 모노 또는 디글리세라이드를 제조함에 있어서 수산기價를 150~250로 되게 제조하여 극성기를 가진 C_{8-11} 의 방향족 올레핀 또는 디올레핀 중합체를 120~180°C에서 가하여 反應시킨 후 우레탄화하여 얻어지는 전색제를 사용한 우레탄 防鏽塗料.

71-140 24 (5) B513 225 (71) 71.6.29

고속담배 권상기용 필터 접착제의 제법 (재) 한국과학기술연구소 71.3.2 71-283

폴리아세테 酸비닐 에틸렌과 폴리비닐알코올의 混合物에 폴리아크릴산 수지와 界面活性劑로서 폴리에틸렌 옥사이드 소르비탄 지방산 에스테르계중 특히 폴리에틸렌 옥사이드 소르비탄 지방산 에스테르계중 특히 소르비탄 모노레이트와 완충제로서 헥사메틸렌테트라아민을 가하고 가소제로서 글리세린 트리 아세테이트를 添加하는 高速 담배 권상기용 담배 필터 접착제의 제조방법.

71-142 25 (7) B4 225 (77) 71.6.29

가황부틸고무를 이용한 튜우브구 성형방법 박경훈 70.12.5 70-1700

加黃 부틸 고무板의 小形球體를 150°C 以上の 湯에 넣고 高壓空氣를 注入시켜 湯 內에 充滿되게 3倍로 팽창시켜 고무가 軟化되기 前, 再加黃시키는 튜우브구의 成形方法.

71-143 25 (5) B2 225 (79) 71.6.29

합성섬유 재생칩의 제조장치 헤르베트 트리이크 서독 70.8.29 70-1240

合成纖維 生産過程 중 發生되는 스크랩을 粉碎機로 粉碎하고 押出機로 板狀의 切斷칩을 製造할 때, 回轉板의 摩擦熱에 의해 160~170°C까지 加熱함으로써 分子內部 構造에 變化를 주지 않는 製造方法.

71-144 25 (5) E12 225 (83) 71.6.29

대나무삼 합성수지 파이프 제조방법 (주) 럭키 70.10.30 70-1515

열가소성 樹脂溶液을 噴射機로 射出할 때, 噴出 ปลาย의 端部 外部에 마디를 成形할 수 있도록 上下로 接離되는 金型을 設置하고 內部에 壁面을 形成할 素材를 週期的으로 供給하여 대나무(竹) 마디모양이 成形되도록 한 파이프의 製造方法.

71-145 25 (5) L211 225 (85) 71.6.29

합성수지 튜우브 용착장치 서성복 70.10.1 70-1391

基體의 加熱管 上部에 加熱器를 設置하고 基體下部의 받침 棒에 놓은 管體의 外周에는 下部 筒체의 상면을 一定하게 중첩하여 이 중첩 部門만을 加熱 熔着되게 加熱管의 일부분을 물의 循環으로 冷却시키는 合成樹脂 튜우브의 熔着裝置.

71-146 25 (1) A293 225 (87) 71.6.29

미끄럽지 않은 폴리에틸렌 필름의 제조방법 정해송, 김유석, 장승우, 이미라사 70.11.10 70-1567

테레핀油와 DOP와 명반 및 松脂로 混合된 液(10~15%)과 폴리에틸렌을 添加 押出시켜 미끄럽지 않은 폴리에틸렌 필름을 製造하는 方法.

71-148 27E23 225 (94) 71.6.29

피혁상시이트의 제조법 임상빈, 방수문, 윤부길 71.3.18 71-393

비닐계수지, 섬유소유도체 등의 성막 능력을 가진 고분자 물질과 이에 충전제, 가소제, 필요에 따라 용제 등으로 된 혼합 용액을 교반하여 기포를 형성시켜 기재 양면에 도포가열하여 도포층내에 미세한 기포를 형성·통기성을 부여하도록 하는 방법.

71-149 28B 225 (97) 71.6.29

목재 및 목재가공품의 강화방법 원자력연구소 70.12.1 70-1672

木材 또는 木材加工品 内部에 高分子物質을 중합 시킴에 있어서 단량체의 蒸發을 防止하기 위하여 木材表面에 PVA, CMC, 카세인등 水溶性 高分子物質로 被膜을 입혀 중합시킨 후 물로 그 被膜을 벗어내는 方法.

71-155 57B2 225 (120) 71.6.29

건전지용 격리지의 제조법 호남전기공업(주) 70.8.13 70-1159

타락스류 또는 松脂類 懸濁液과 같은 수용성 접착제를 물에 희석시킨 후 전분이나 호료분말을 添加하여 혼합 분산시킨 糊液을 펄프 섬유류와 같은 종이 原料와 配合하여 一般의인 製紙過程을 거쳐 抄造하는 方法

71-172 22C412 226 (28) 71.7.31

질석판제의 제조방법 김지복 71.1.14 71-57

建築用 질석텍스를 形成하기 위해 페놀포름 알데히드 레진 또는 요소 포름 알데히드 레진 등의 初期縮合物을 結着劑로 使用함에 있어서 燒成질석에 小麥 澱粉質을 混合하고 이에 다시 파라핀 油液을 添加하는 질석 板材의 製造方法.

71-173 22E 226 (30) 71.7.31

내열성 미장 합성수지판의 제법 박창주 강영순 70.5.12 70-673

열가소성 樹脂에 가소제로 헥사클로로나프탈렌을 加하고 熔融混合劑 및 充填劑로 鹽化칼슘을 加하고 硬도가 다른 20~60 메시粒子的 石材粒자를 配合 후 180~250°C로 加熱溶解 混合後 成形 冷却하는 製法.

71-174 22 (3) C1 226 (32) 71.7.31

건축재의 제조법 김상건 71.3.22 71-404

土石綿, 펄프, 土石粉末 등을 시멘트와 混合한 모르타르로 建築材를 形成시킴에 있어서 上型과 下型의 内部側에 位置시킨 금망 上型 金망 下型사이에 모르타르 板을 끼우고 壓搾脫水한 다음 中度乾燥하여 中度乾燥 成形物로 하는 第1工程과 中度乾燥成形物에 合成樹脂 塗料液을 浸透 吸收시켜서 乾燥함으로써 部分 浸透乾燥物로 하는 第2工程과 이를 加熱 加壓하는 第3工程으로 製造하는 建築材.

71-187 118A5 226 (77) 71.7.31

합성수지판의 단부조임 성형장치 김승원, 이주형, 한기대 70.4.24 70-584

회전원통 외주면에 다수코칠된 홀과 V벨트에 의해 호퍼로부터 공급되는 합성수지판을 고정하여 삼차회전시켜 내경이 테이퍼 상인 모듈드를 열풍으로 가열하면서 모듈드 발판으로 모듈드를 전진시키면서 판의 단부를 조임성형하는 장치.

71-188 122D16 226 (81) 71.7.31

발포 비닐슈즈의 제조방법 김효신 71.3.23 71-421

외형 사이에 골형을 수장하고 바닥금형만 설치하여 외형에 sprue를 형성함으로써 바닥부분만 발포시키게 하는 방법.

71-202 24 (3) C94 227 (50) 71.9.4

응착식 도로용 도로 경홍진 71.4.16 71-543

응착식 도로용 도로의 전착제를 조성함에 있어서 공지의 石油樹脂분말과 장유성의 액상 알키드 수지에 폴리아미드를 添加 조성하는 용융도착식 도로용 도로.

71-232 47E21 228 (34) 71.10.4

부직섬지의 제법 이재화 71.6.30 71-901

熱收縮性 纖維와 非收縮性 纖維를 混合하여된 웨브를 熱處理하여 시이트狀 纖維集合體를 收縮시켜 웨브를 相互結着토록함을 제1工程으로 하고 제1工程에서 얻은 纖維웨브를 51% NBR, SBR, PVC溶液, 멜라민 樹脂, 50% 亞鉛化 溶液, 10% 알루미늄산소오다 溶液 및 蒸溜水의 混合溶液에 浸漬하여 웨브를 더욱 堅固하게 結着시킴을 제2工程으로 하며 이에 51% NBR, SBR의 混合溶液과 2% 스테아르산 아모늄, 柔軟劑, 蒸溜水의 混合溶液으로 塗布하여 120~150°C 정도에서 약 15分間 加熱乾燥하는 제3工程으로 이루어지는 製法.

71-234 86 (5) B15 228 (39) 71.10.4

합성수지 판재의 제법 최봉용 71.5.4 71-627

合成纖維 廢織布를 綿狀으로 打綿하여 融點이 높은 纖維는 充填劑로 하고 融點이 낮은 纖維는 結着劑로 하여 이 結着劑의 熔融溫度에서 加熱壓着하여 成形하는 方法.

71-240 22C53 229 (7) 71.10.20

콘크리트의 방수 시공법 박이환 71.8.10 71-1099

모노스티렌과 고무의 블록·重合體의 로진산을 添加하여 크실렌으로 溶解한 液體를 A液으로 하고 폴리스티렌을 크실렌에 溶解한 溶液을 B液으로 하고 로진산 또는 로진산에스테르를 크실렌에 溶解한 溶液을 C液으로 하여 A液, B液, C液을 混合한 液體를 浸透 防水

液으로 하여 乾燥콘크리트에 吸水乾燥하여 浸透防水層을 形成시키고 A液과 B液을 混合한 液體를 浸透防水層의 表層에 塗布 乾燥하는 콘크리트 面의 防水法.

71-243 27E23 229 (15) 71.10.20

직포에 연질 열화비닐수지 도포방법 이선영, 박동성, 오정원 71.5.3 71-619

연질 열화비닐수지(중합도 700~900) 27부, MIBK 100부, MEK 80부, 톤루엔 25부, DOA 13부 비이온성 폴리에틸렌 에멀션 또는 실리콘 에멀션 5부, 에폭시계 가소제 3부로 조성된 혼합물을 직포에 도포한 후 85~105°C로 5~10분간 열처리하여 용제 등을 휘발 건조시킨 다음 상기 일차코우팅된 피막상에 연질 열화비닐수지(중합도 1650) 100부, DOP 90부, DOA 16부, 에폭시계 가소제 5부, 안정제 2부, 충전제 10부를 잘 혼합하여 된 점착액을 요구하는 두께로 2차로 도포하여 150~190°C로 10~20분간 열처리하는 方法.

71-255 24 (5) B61 230 (12) 71.11.13

수용성 고무 접착제의 제조법 윤용호 71.7.5 71-917

식물유와 천연수지를 가성소오나 또는 가성칼륨으로 비누화한 비누를 천연고무와 같이 가열로울러를 혼련하여 고무가 素練되었을 때 溫水를 주가하면서 乳化시키는 水溶性 고무 接着劑.

71-275 11A211 231 (15) 71.12.23

2중코우팅한 주물주형용 레진사 제조법 한기서 71.5.28 71-733

熱硬化性 레진에 메틸알코올을 添加한 것을 모래에 均等하게 混合하여 1차코우팅되는 덩어리를 얻은 다음에 乾燥시켜서 粉碎한 다음 2차로 요소레진을 添加하여 코우팅되게 한 덩어리를 고무로울러로 粉碎하여서 되는 2중코우팅한 鑄物鑄型用 레진사 製造法.

71-282 94H0 231 (35) 71.12.23

의수 및 의족 성형방법 최상필, 오홍우 71.8.21 71-1176

RTV用 실리콘고무로 模型을 얻고 模型內에 폴리쥔, 아크릴, 폴리스티렌, 모노마네 등을 充填시켜 反對模型을 형성하고 反對模型 表面 全體에 塗體를 被膜하여 면경처리 및 전주방법으로 同형틀을 얻고 充填劑를 용화 배출시킨 후 單一同型틀을 얻어 임의의 模型을 成形하는 方法.

71-306 39D4 232 (53) 71.12.31

고של표의 섬유를 기재로한 장판 제조방법 김재섭 71.9.3 71-1237

장판기재로써 고של섬유 색 표지섬유로 처리된 웨브에 바인더로서 폴리비닐알코올 수용액에 소량의 호경을 혼입시켜 이를 장판기포로 한 다음, 그위에 별도로 백색섬유 웨브를 역시 폴리비닐 알코올과 안료를 혼합한 바인더를 사용하여 표포를 형성하고 이를 장판기포위에 폴리비닐알코올로 접착 오우버레이 하여 장판을 제조함에 있어서 폴리비닐알코올을 아세탈화시키고 호경의 혼입부분은 용해 제거시켜 제조하는 방법.

71-311 118C1 232 (81) 71.12.31

다용성 흑판재 김용대, 이상희 71.11.6 71-1603

合成樹脂接着劑에 조개가루와 화강암분말을 혼합하거나 별도로 混合塗布乾燥시켜 연마시킨 제 1공정과 鐵분말 및 사기질분말을 混合 또는 별도로 混合塗布乾燥시켜 연마시킨 제 2공정과 고무계 기름을 混加한 油溶性 塗料에 鐵분말, 사기질분말, 合成樹脂 接着劑를 混合 교반하여 數回塗布乾燥 연마하는 제 3공정과 이상의 공정에서 얻어진 表面을 휘발성액으로 닦아낸 후 24時間 이상 乾燥시키는 제 4공정을 結合하여 만드는 흑판재.

72-1 2C 233 (1) 72.3.20

송지의 추출방법 김만주 71.9.13 71-1288

蒸氣 噴射管과 蒸氣 加熱管이 設置되고 그 위에 網板을 두어 抽出탱크를 環狀으로 數個 연결된 각 탱크에 송근분말을 投入하고 마지막 탱크를 제외한 각 탱크에 100°C 이하의 油性溶劑를 충전시킨 후 차례로 이동시켜 1번 탱크로부터 蒸氣를 噴射하여 殘存된 松脂와 溶劑를 回收한 후 새로이 松木을 投入하고 2번 탱크에 새로운 溶劑를 注入시켜 松脂를 抽出하는 方法.

72-55 25 (7) C1 234 (23) 72.4.18

심지있는 고무판 제조방법 이종태 71.12.24 71-1865

配合된 고무와 合成纖維絲를 綿絲와 合絲 撚絲하여 織布한 縲포지를 接着劑없이 200°C에서 내림고무가 縲포조직사이로 浸透·接着되는 고무벨트用 심지있는 未加黃 고무板의 製造方法.

72-56 25 (5) A3 234 (25) 72.4.18

합성수지 제품에 문자 및 모양을 도착하는 방법 이호우 71.9.6 71-1252

合成樹脂板에 메틸에틸케톤퍼옥사이드가 添加된 合成樹脂液을 室溫에서 注入하고 100°C에서 約 5分間 浸漬·固着시켜 文字 및 모양을 塗着하는 方法.

72-57 25 (5) K111 234 (26) 72.4.18

합성수지제 필름의 무적 표면처리 방법 남성원 71.7.21 71-1011

PVC, PE, PP 등의 合成樹脂 필름表面에 나트륨 디히드록시 글리시네이트와 陽 이온性 界面活性劑인 에틸렌디아민鹽을 1~2% 添加 混合하여 塗布乾燥시키는 필름의 無滴 表面處理 方法.

72-59 44A3 234 (31) 72.4.18

폴리프로필렌 다선사를 단선화한 화병사 제조방법 최청산 71.12.17 71-1823

加熱縮合裝置의 히터의 内部溫度를 165~170°C로 하고 이에 起毛된 多線의 폴리프로필렌 紡績絲를 통과시켜 起毛層을 熔融시킨 상태로 壓縮裝置로 壓縮하면서 燃絲裝置의 合熱으로 각 多線絲의 表面만을 接着시키는 方法.

72-68 121H 234 (56) 72.4.18

무침 투명 메리야스 이지 PVC 장갑의 제법 박윤배 71.4.10 71-500

장갑형틀에 씌운 메리야스布地에 乳化重合法으로 製造한 paste 용 PVC인 重合度 1,000~1,700, 粒徑 0.1~2 μ 範圍의 粉末을 브러시나 분무기로 塗布하는 제 1공정과 表面에 高粘度 PVC paste sol을 塗布하는 제 2공정과 약간 低粘度의 PVC paste sol에 침지하여 PVC paste sol의 塗布膜을 形成하는 제 3공정 및 加熱爐에서 용융처리로 PVC paste가 장갑 裏面인 메리야스布地 內側으로 침투못하게 PVC 樹脂膜을 形成시키는 제 4공정을 결합한 방법.

72-75 19B0 235 (16) 72.5.20

송진의 제조방법 송기수 72.2.17 72-224

有機溶劑下에 抽出하는 제 1공정과 맑은 물에 의하여 3相으로 分離後 송진층을 얻는 제 2공정과 송진층을 減壓下 蒸溜하여 不純物을 除去하는 제 3공정을 結合하여 송진을 製造하는 方法.

72-80 27E23 235 (30) 72.5.20

인조 흥피 제조방법 김복순 72.1.20 72-84

化學纖維를 合成고무 粘液에 浸漬하여 加黃處理함에 있어서 化學纖維를 실리콘油로 處理하여 인조흥피를 제조하는 방법.

72-87 39D1 235 (81) 72.5.20

비결정형 폴리프로필렌을 이용한 방습 포장재의 가공 방법 민효재 71.12.31 71-1902

피도포재 표면에 비결정성 폴리프로필렌 80~90%에 파라핀왁스 5~10% 폴리부텐 3~6%를 열간에서 혼련한 다음 스테아르산 금속염 2~4%를 혼합하여 이 혼

련 용융액을 로울러에 의하여 지류 또는 직물표면에 도포하고 냉각공정 직전에서 가열장치로 약 200°C로 재가열하여 도포막을 표면 용융상태로 만들어 즉시 이를 표면처리된 냉각로울러에 의하여 급 냉각시키는 비결정형 폴리프로필렌을 이용한 방습포장재의 가공법

72-89 62A222.2 235 (85) 72.5.20

폴리 염화비닐 전기 보온재료 제조방법 (주)럭키 71.11.6 71-1601

공지의 염화비닐-아세트산비닐 공중합체와 NBR에 다공성이며 미세한 입자의 카아본블랙을 첨가한 배합물을 균일하게 밀폐된 blender에서 상온으로 dry mixing한 다음 170°C의 로울러에서 열용융시키고 다시 고온(180~185°C)에서 단시간 혼련하여 판상으로 성형된 보온(발열) 재료 제조방법.

72-109 24 (3) B82 236 (43) 72.6.23

폴리스티렌을 기재로 한 방수도료의 제조방법 정동익 안윤모 72.1.12 72-32

폴리스티렌 수지와 쿠마론인덴수지를 기재로 하고 가소성을 부여하기 위하여 DOP를 혼가하여 고온용융한 것에 있어서 발수 촉진제로서 실리콘 오일을, 침투 촉진제로서 아세트산에틸을 적량 첨가시킨 防水塗料의 제조방법.

72-111 24 (3) C414 236 (49) 72.6.23

균열무늬를 형성하는 도료 김호인 72.3.2 72-298

固形樹脂分 30%인 도료용 수지용액 100부에 龜裂發生劑인 스테아르산 아연 3~8부 및 균열촉진제인 실리콘 수지 1~5부와 안료를 혼합하여 균열무늬를 형성하는 도료.

72-112 24 (3) C9 236 (51) 72.6.23

광택 발수성 에멀션 도료 박상복 72.1.24 72-103

실리콘 변성 에멀션수지에 수용성 폴리에스테르 수지를 5~20% 혼합한 것을 주전색제로 하는 光澤 발수성 에멀션 도료.

72-113 24 (5) A03 236 (54) 72.6.23

우레탄계 스폰지의 집착방법 송영환 72.2.7 72-172

우레탄계 스폰지끼리, 혹은 무색 유색의 각종 합성 수지류판이나, 박막과 종이류 또는 각종 섬유류 織布, 織網 등을 한가지 만으로 하거나 두종 이상으로 하여 스폰지 표면, 사이등에 조합 구성해서 평면 요철면 또는 여러 형태의 대소 모양의 융착용 금형을 180°C 이상으로 가열하고 40kg/cm² 이상의 압력으로 지속 가압하여

우레탄계 스폰지를 접착시키는 방법.

72-114 25 (1) C121.11 236 (56) 72.6.23

합성수지 공작재 장정표 71.12.21 71-1842

페이지트상의 PVC 100g에 DOP 50~200g 및 朱錫 타올린산 1~5g을 가하고 이에 스테아르산 알루미늄 5~15g과 탄산칼슘 30~150g을 顔料와 함께 均一하게 組成한 合成樹脂 工作材.

72-115 25 (5) A3 236 (57) 72.6.23

아크릴 수지판의 무늬 형성방법 최이순 71.11.5 71-1598

아크릴 樹脂原液을 여러 等分하여 比重이 다른 顔料를 加하거나 原液의 一部에 顔料를 添加하여 少量씩 交代로 鑄型에 注入한 아크릴수지板의 무늬 形成方法.

72-116 25 (5) K111 236 (59) 72.6.23

사란체를 피막시킴 비닐포대지 처리방법 문운선, 임기순 72.1.10 72-22

에틸렌필름 上下面을 사란체로 피막함에 있어서 솔벤트나프타 25%, 벤젠 10%, 메틸에틸케톤 15%등을 각각 混加하여 接着力을 促進케하는 處理方法.

72-117 28C0 236 (61) 72.6.23

무늬 합판의 제조법 이강한 71.9.4 71-1249

베니어합板의 表面에 凹凸形의 무늬를 나타내기 위하여 보통베니어 合板의 加壓臺板위에 接着劑를 塗布하여 놓은 組成劑를 凹凸形으로 加壓하는 方法.

72-126 122B01 236 (87) 72.6.23

구두창 마손부의 보수방법 김인수 71.10.2 71-1421

기울기가 $49/324 \cdot \frac{x}{y}$, $144/576 \cdot \frac{x}{y}$, $289/902 \cdot \frac{x}{y}$ 인 補修片을 이용하여 구두창 磨損部를 接착하는 방법

72-136 24 (3) C94 237 (31) 72.7.31

응착식 도로표시용 도로 김유원 72.4.4 72-520

염화비닐과 아세트산 비닐의 공중합 수지와 염화고무, 에스테르 고무 및 단유성 프탈산 수지로 조성되는 응착식 도로표시용 도로.

72-137 24 (3) C94 237 (33) 72.7.31

도로 표시용 도로 김유원 72.4.4 72-519

아크릴산 에스테르 변성, 스티렌 공중합체 50~60부와 아미노 수지 5~15부 및 알루미늄 스테아레이트 적량과 여타공지의 顔料로 조성되는 도로 표시용 도로.

72-150 21B3 238 (17) 72.8.31

고분자 피막을 유리성형체의 표면에 피복하는 장치 (유) 태화교무공업사 72.1.29 72-133

無端컨베이어체인을 立體로 架設하여 이에 裝置한 多數의 支持具에 回轉輪을 갖은 保持具를 折曲回轉自在로 軸持하되 保持具에 유리성형체를 着脫自在로 保持시키고 回轉輪은 통상상태에서 가이드레일에 의하여 수평방향으로 回轉하면서 그 保持具에 삽착된 유리성형체만이 조절되어 고분자용액 등의 침지조 또는 스프레이조를 통과하여 표면에 고분자피막을 피복형성하고 가열 또는 冷却시에는 회전하면서 거의 수평방향으로 保持되어 그 유리성형체상에 고분자피막을 피복하는 장치.

72-151 21B3 238 (23) 72.8.31

고분자 피복막에 의한 유리성형물 보호방법 (유)태화교무공업사 71.12.27 71-1872

고무 또는 合成樹脂의 라텍스. 또는 溶液에 유리成形物을 浸漬 乾燥하고 그 위에 에폭시 樹脂 또는 우레탄 고무의 溶液을 硬化劑, 메틸 에틸케톤의 混合液의 제 2層 溶液으로 하여 제 1層 上面에 浸漬 또는 噴霧하여 塗布하고 加熱 硬化시켜 2重의 被覆膜을 형성시켜서 유리成形物을 保護하는 方法.

72-152 25 (7) B0 238 (25) 72.8.31

고무지색 표면에 염화고무 피막을 형성하는 방법 동국물산(주) 72.3.8 72-347

公知의 손가락保護用 rubber finger의 表面에 12%의 鹽素와 32%의 鹽酸水溶液을 40°C에서 3時間 反應시켜 鹽化고무 被膜을 形成하는 方法.

72-163 19F2 239 (15) 72.10.4

알킬아릴계 계면활성제를 이용한 고흥세척제 이병철 72.5.31 72-857

알킬 아릴 나트륨 술포네이트를 活性劑로 하여, 이를 固形으로 形成하기 위한 凝固劑 및 吸濕防止劑로 알킬아릴알칼리 토금속류의 술포네이트를 添加한 洗劑

72-170 25 (5) M3 239 (33) 72.10.4

자전거용 합성수지제 튜우브의 제조법 이종성 72.3.16 72-399

PE 또는 PP와 가소제, 老化防止劑 및 氣泡防止劑를 混合하여 押出 成形할 때 內柱部에 多數의 吸引孔이 傾斜狀으로 천공되고 內部에는 電熱線과 排氣孔이 形成되어 펌프에 의해 空氣를 吸氣하는 氣泡除去機를 通過하여 殘餘氣泡을 除去한 自轉車用 合成樹脂製 튜우브의 製造法.

72-177 48C231 239 (55) 72.10.4

합성섬유 호료의 제조법 이진호 71.8.9 71-1102

單量體系에 아크릴산 에스테르와 아크릴 아미드를 중합함에 있어 觸媒劑로 乳化重합에 사용되는 과황산 칼륨과 溶液重합에 사용되는 아조비스 이소부티롤니트릴을 共用하는 混合重합을 하고 아크릴계에 아크릴 아미드를 添加하며 pH 7.0 이상에서는 암모니아수르 비누화하고 重합에 사용된 알코올을 蒸溜 回收하는 方法.

72-184 116F3 239 (87) 72.10.4

수지제품에 원색 인쇄물의 전사고착 방법 현동일, 김영중, 박상복 72.5.30 72-847

被膜層 위에 耐熱性 有色잉크로 印刷된 原色 印刷物을 轉寫固着시킴에 있어서, 水溶性 규산소오다를 黃酸으로 中和시키고 아라비아 고무를 混合하여 調整성을 저지케 한 것에 젤라틴과 카올린과의 配合物을 混合하여 紙類에 塗布하여서 된 被膜層위에 有色印刷物을 轉寫固着시키는 方法.

72-189 24 (3) B82 240 (11) 72.11.8

목재용 폴리스티렌 와니스 이태석 72.6.10 72-912

1700 : 417 : 1의 중량비로 된 폴리스티렌, 송지 및 아스팔트의 혼합물을 약 13 : 53 : 1의 용량비로 된 벤젠, 톨루엔이나 크실렌 및 아세트산아민의 혼합용제에 약 0.12kg/l의 양으로 용해시킨 목재용 폴리스티렌 니스

72-190 24 (5) B31 240 (13) 72.11.8

미세목분 증량제를 첨가한 합판 접착제 안기우 72.6.12 72-916

粒度分布가 100에서 通過 100%, 150~200에서 通過 50% 以上되는 乾燥粉碎한 微細木粉을 중대 合板 接着劑의 增量劑로 사용하던 소맥분 또는 대두분에 전량 대체 또는 一部 代替하여 混合添加하는 合板接着劑.

72-171 25 (1) A29 239 (35) 72.10.4

서해 방지용 합성수지사의 제조법 정무일, 박죽량 72.3.22 72-443

무계比로 DOP 40, 티오페놀 樹脂 30, 시클로헥사아미드 15, TMTD 15를 120~150°C에서 混合한 後 急冷시켜 粉末로 하고, 한편 合成樹脂 60, 스테아르산 1을 교반기에서 混合한 材料에 의해 鼠害防止用合成樹脂絲를 製造하는 方法.

72-172 39D211 239 (39) 72.10.4

응착식 방습 방수 포장지 윤준 72.5.9 72-727

파라핀 왁스에 에틸렌 비닐 아세테이트를 20~40%의 비율로 녹인 혼합물을 기본재료 하고 여기에 로진, 카루나우바 왁스, 밀납액체, 파라핀 혹은 피마자유 등을 배합한 용액을 도포하여서 된 融着式 방습 방수 포장지.

72-173 39D21 239 (41) 72.10.4

내화, 방수벽지 강형석 72.6.13 72-920

붕산소오다, 황산마그네슘 황산암모늄 및 인산암모늄 등 공지의 내화제에 탄수화물인 호정류 및 요소와 포르말린과의 複合樹脂 溶液을 添加한 耐火劑를 浸透시켜서 된 耐火, 防水壁紙.

72-174 39D4 239 (43) 72.10.4

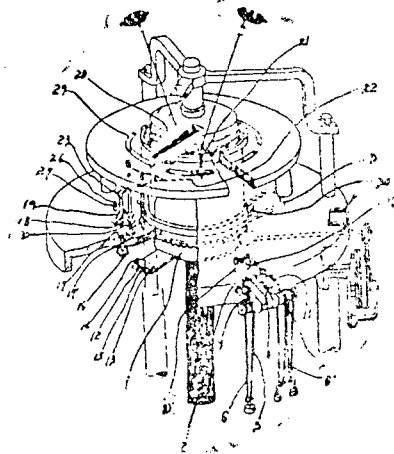
방수 및 방부성 장판지 김준현 72.6.5 72-883

장판지용 건성 보일유에 파라핀, 석유수지, 나프텐산 동 및 펜타칼로르 페놀 등의 방부제를 적량 添加한 것을 장판원지에 浸漬한 防水 및 防腐性 장판지.

72-175 45A17 239 (45) 72.10.4

고무편과 양면편을 연속적으로 편직하는 장치 이기상 흥면기 72.1.21 72-87

고정사도간(28)과 이동사도간(21)을 실린더 周面部에 설치하되 이동사도간(21)은 固定핀(26)이 패지간(27)에 패지 또는 이탈되도록 된 動作管(23)의 上端에 스프링을 설치한 連動레버(22)에 연결하여 고무편과 양면편을 編織할 때마다 이동사도간(21)은 動作管(23)에 연결된 連動레버(22)에 의해 自動으로 左右로 移動되게 하여 이동사도간(21)의 給絲點을 달리도록 한 장치.



72-193 25 (5) F1 240 (23) 72.11.8

신축성 고무형 제조방법 김광인, 김광의 72.5.15 72-759

工藝品 原型에 軟質고무나 加소성 合成樹脂液을 塗布, 凝固시킨 後 內面에 通常의 폴리에스테르 樹脂를 塗布 硬化시켜 型物을 製造하고 이 內部에 公知의 合成樹脂液과 탈크 및 蠟石粉으로 充填硬化시킨 工藝品의 製造方法.

72-194 25 (5) K422.2 240 (25) 72.11.8

합성수지관의 연결부 성형방법 박근주, (주)럭키 72.6.30 72-1023

公知의 合成樹脂管의 끝 部分 內側에 所要規格의 코어모울드를 挿入하여 膨脹시킨 後 內周面에 오목한 홈이 設置된 클램핑모울드를 膨脹된 管의 끝에 감착하고 코어모울드에 設置된 空氣通路를 넣어 成形시킨 合成樹脂管의 連結部 成形方法.

72-195 25 (5) D5 240 (27) 72.11.8

열가소성 수지의 연속적 엠보싱 가공법 (주)럭키 72.5.26 72-821

實物表面에 실리콘 樹脂를 塗布·硬化하여 베어낸 실리콘판을 원통 內面 또는 外部에 附着하고 그 表面에 再次 이 樹脂를 塗布 硬化하여 形成한 로울러 狀 模형을 압접 로울러와 一定 間隔을 維持시켜 이사이로 軟化狀態의 合成樹脂 시이트를 通過시키는 엠보싱 加工法.

72-218 94H0 241 (41) 72.12.9

의수 의족의 제법 최영호 72.5.5 72-710

실리콘고무에 加黃促進劑를 添加하여 人體部位에 積層塗布하여 自然加黃시켜 삼탈하고 外周面에 補強層을 塗布형성하여 基本형틀을 얻고 이를 뒤집어서 손톱, 혈관, 마디등의 着色部位에 色素顏料를 混加한 PVC를 칠한 다음 原型으로 뒤집어서 義手, 義足を 成型하는 方法.

72-219 121A391 241 (43) 72.12.9

아크릴재의 중공구형 단추의 제조방법 전길수 72.4.11 72-568

유리材의 中空球型 속에 아크릴 및 폴리에스테르액을 注入하여 封하고 편축 回轉圓筒에 多數個를 넣어 60~80°C에서 5~8時間 回轉시켜 球型內壁에 密着硬化시킨 후 外部 유리를 제거하여 製造하는 方法.

72-233 22 (3) D232 242 (47) 72.12.30

인조목재의 제조방법 손영철 72.9.2 72-1331

폴리올레핀系 樹脂에 消石灰를 加하여 均一하게 混和한 다음 石灰成分을 含有하고 있는 각색石質 石綿

석고에 芒초를 分散시켜 混和處理한 것을 118~230°C에서 混和한 人造木材의 製造方法.

72-234 25 (5) E21 242 (51) 72.12.30

열수축성 합성수지 필름류우브의 제조방법 김용재 72.8.29 72-1305

押出機에서 나온 柔軟한 필름류우브를 冷却前에 速度 調節로울러로 速度를 調節하고 調節로울러 前面部의 冷却管의 循環室을 通過하고 이 管의 直徑과 速度, 調節로울러와의 距離, 回轉速度 및 往復作動로울러의 調節로 필름류우브를 延伸하여 收縮을 마음대로 調節하는 熱收縮性 合成樹脂 필름류우브의 製造方法.

72-235 25 (5) M3 242 (53) 72.12.30

합성수지의 이형 및 모양부 호오스의 제조방법 김봉희 72.7.22 72-1126

移動하는 金型에서 호오스를 押出할 때 이에 나오는 호오스의 一部 위에 球狀의 다게로 密閉室을 形成하여 다이에서 나오는 空氣壓力으로 金型에 압착시켜 조작된 形象 및 模樣의 호오스를 連續적으로 製造하는 方法.

72-236 27E23 242 (55) 72.12.30

다공성 의혁의 제조방법 김현준 72.9.18 72-1409

우레탄 수지를 DMF에 용해시켜 15%액으로 만든 것에 열화칼슘의 건조분말(우레탄 수지에 대해 10% 이하)과 아연말(우레탄 수지에 대해 3%)을 첨가 혼합하여 이 혼합액을 부직포에 함침시킨 다음 수증기와 열탕에 침지 건조하고 이에 우레탄수지액을 도포하거나 우레탄 수지필름을 접착하는 方法.

73-24 24 (3) C94 243 (71) 73.3.21

활주로 및 차선용 페인트의 제조방법 이병서 72.9.18 72-1404

아크릴류 공중합체 수지와 비닐스티렌 공중합 수지를 배합한 전색계에 열화고무를 첨가하여 제조된 滑走路 및 車線用 페인트의 製造방법.

73-28 25 (1) C111.11 243 (83) 73.3.21

온상용 무적폴리에틸렌 필름의 제조방법 임오순 72.8.30 72-1309

파라핀, 스테아르산, 소르비탄 脂肪酸 에스테르 및 스테아르산 에탄올아민鹽 등의 界面活性劑와 合成왁스를 溶融시켜 이를 粒狀 폴리에틸렌 表面에 80~100°C에서 20~30分間 코우팅시킨 다음 熔融, 押出, 粒狀으로 切斷 成形하고 이의 10배의 폴리에틸렌을 添加하여

公知의 方法으로 필름을 製造하는 溫床用 무적폴리에틸렌필름을 製造하는 方法.

73-29 25 (5) M0 243 (85) 73.3.21

합성수지 표식물에 금속 "핀"을 고정하는 방법 김주희 72.11.1 72-1634

上下 비닐 板사이에 끼운 핀을 陰極板에 設置된 絕緣管에 插入하여 陽極板을 加壓하면 핀 部分만 電流가 遮斷되고 비닐板은 熔着되어 面板이 埋設固定되게 한 合成樹脂 標識物에 金屬핀을 固定하는 方法.

73-30 25 (5) D5 243 (87) 73.3.21

레이스상 무늬의 비닐지 제조방법 (주)력키 72.7.21. 72-1119

비닐樹脂 原料를 押出機에서 軋化시켜 레이스狀 무늬로올러와 印板사이로 押出시킨 후 레이스狀 무늬의 비닐紙를 製造하는 方法.

73-60 25 (1) E14 244 (77) 73.4.23

내마모성 비스코스제 스폰지의 제조방법 김용욱 72.6.7 72-888

原料 펄프에 對한 90.2%의 2黃化炭素를 15±2°C, 1.5~2.5時間에서 비스코스液을 얻고 이에 再生펄프 5±2%를 混合하여 耐摩耗性 비스코스 스폰지를 製造하는 方法.

73-61 25 (5) M3 244 (79) 73.4.23

합성수지제 파이프 성형방법 김정근, 왕혜선 72.11.22 72-1757

원통형 外管의 内部에 細孔이 있는 內管을 裝置하고 隔板과 給水室, 排水室, 眞空排水管이 具備된 合成樹脂 熔融物을 通過시켜 파이프를 製造하는 方法.

73-62 25 (9) D0 244 (83) 73.4.23

수지피막을 응착한 접시 사진의 제법 이원선 72.11.9 72-1685

成形도가 約 30인 접시에 半透明인 멜라민 樹脂를 上·下 두겹으로 하고 그 위에 黑色 또는 天然色寫眞을 插入시키고 145°C, 150kg/cm²의 壓力으로 4分間 融着시켜 접시사진을 製造하는 方法.

73-63 25 (5) F0 244 (85) 73.4.23

나사체에 열가소성 수지를 도포하는 장치 유나이티드 슈우 머시너리(코) 미국 68.5.20 68-457

나사로 된 要素에 要素와 相對物의 나사表面 사이에 強力한 磨擦接合을 이루도록 設計된 減速 퍼치인 열가

소성 수지를 塗布하는 裝置.

73-64 25 (5) M3 244 (91) 73.4.23

망심 호오스의 제조장치 김병태 72.11.9 72-1681

押出口内部에 加溫 파이프를 設置하고 그 後部에 豫熱파이프를 連結 設置하여 内外皮가 一體로 되게 한 망심호오스의 製造裝置.

73-65 244 (93) 244 (93) 73.4.23

PVC재의 레자표면을 세무상으로 처리하는 방법 서보석 72.11.16 72-1724

기성모피 새미지 표면에 은막을 형성케 한 다음 이를 양극으로 하고 슬퍼민산 니켈을 은막 위에 도금하여 된 니켈금형으로 PVC가죽 표면에 접합하여 압력 약 2500kg/cm²와 150°C 정도에서 5분간 압착한 다음 冷却 분리하는 方法.

73-82 24 (B) 32 245 (37) 73.5.31

앨범 합지용 강력 접착제 하근철 72.12.12 72-1866

히드록시 프로필 메틸 셀룰로오스를 主材로 하여 여기에 乾燥 促進劑로 휘발성 유기용제를 加하고 防腐劑와 消泡劑를 適量 加한 액에 암모니아水 및 라텍스를 混加하여 앨범 합지용 강력 接着劑를 製造하는 方法.

73-93 131A5 245 (91) 73.5.31

고무조화 제조방법 유동수 72.8.31 72-1316

任意的 色素를 添加한 고무 板을 꽃모양으로 裁斷하여 上下가 一致되게 重疊하고 꽃잎의 中央切斷部와 中心 切斷部를 壓刀가 附着된 프레스로 壓着切斷하여 上下 꽃잎의 切斷面을 連接시키는 方法.

73-107 24 (3) C414 246 (63) 73.6.30

수용성 균열도로 홍순백 72.11.15 72-1708

15~35%의 PVP수지 水溶液 25~35%에 30~40%의 PVA 25~35%, 포르말린 10~15%, 3~8%의 폴리에틸렌옥사이드 水溶液 10~15%, 1%의 알긴산소오다 5~10%, 에틸렌글리콜(2~13%의 메탄올 3~15%添加) 10~15%를 混合하고 顏料를 50~80% 加하여 組成케 한 水溶性 균열도로.

73-108 24 (3) C01 246 (65) 73.6.30

수용성 도료 홍순백 72.11.15 72-1707

트리카칸트고무 20~30%, 세비갈고무 30~40%, 2~13%의 메탄올 25~35%, 물 25~35%의 수용성 천연고분자 화합물수지 수용액 60~70%에 30~40%의 폴리비닐 알코올용액 15~25%와 5~15%의 폴리에틸

렌 옥사이드 수용액 10~15%를 안료 20~50%와 조성케 한 수용성 도료.

73-109 24 (3) C2 246 (67) 73.6.30

투우브 공기누출 방지제 김형용 72.12.22 72-1938

20% 황산니켈 수용액에 암모니아 가스를 注入하여 생성된 結晶形物質을 물 1에 溶解하고 다시 3~4% 수산화나트륨을 加한 알칼리성 용액에 폐모셀 약 20%를 投入 溶解하여서 된 용액에 벤토나이트 및 점성 수지 용액을 混合하여 된 투우브 공기 누출 방지제.

73-137 24 (5) D1 247 (51) 73.7.30

겜 테이프용 접착제의 제조방법 박종완 71.11.1 71-1576

澱粉을 反應술에 넣고 효소를 가래 加熱分解하여 효소분해 生成物을 製造하고 여기에 아크릴아미드 또는 아크릴산등의 단량체를 混加하여 觸媒存在下에서 加熱 共重合反應시켜 겜 테이프용 接着劑를 製造하는 方法.

73-143 88E2 247 (79) 73.7.30

고무제 부력형 가동보 장달진 72.8.12 72-1224

하천의 流路를 橫斷하여 고무질의 區劃板으로 區劃하고 區劃板의 上端部에는 浮上할 수 있는 투우브를 裝着形成하므로써 水面에 浮遊하는 투우브를 形成케 하여 上流는 淡水의 遊水地域이 되게 하고 下流는 조수지역으로 區分 分離하여 上流水를 溢流하고 下流部의 조수는 上流로 侵入할 수 없게 한 浮上可動보로 利用한 淡水와 조수를 分離케 한 고무제 浮力形 가동보.

73-168 24 (5) B514 248 (85) 73.9.24

겜테이프용 접착제 박수용 72.12.21 72-1908

아세트산비닐-아크릴과의 공중합물의 알칼리 金屬鹽, 알칼리에스테르, 알칼리 土類金屬鹽 아미드 등의 1종 또는 2종 이상에 아교, 아라비아고무, 펙스트린, 폴리비닐알코올 등의 1종 또는 2종 이상을 混合하여 겜테이프용 接着劑를 製造하는 方法.

73-169 25 (5) F4 248 (87) 73.9.24

타일용 망지의 가공방법 이종식 73.3.27 73-502

폴리비닐아세테이트 樹脂와 펠라민 및 요소수지를 混合하고 接着性を 向上시키기 위하여 澱粉을 添加시킨 것을 接着劑로 하여 網紙에 塗布시킨 後 pick up을 300~400%로 한 타일용 網紙의 加工方法.

73-170 26 (3) B121 248 (89) 73.9.24

비닐계 중합체의 제조방법 다우(Co.) 미국 68.5.29 68-488

單量體의 1~20%를 重合體로 變換되도록 初期變換

시키고 이 重合體와 單量體 混合物에 充分한 물을 加하여 물이 分散媒가 되는 分散液을 形成시켜 重合條件下에서 重合시키는 方法.

73-184 116B012 248 (169) 73.9.24

수불식 요판 인쇄잉크용 전색제 제조방법 한국조폐공사 73.2.28 73-337

아마인油 63部에 100%의 페놀樹脂 15部, 글리세린 2.2部를 重合술에 投入하여 260~270°C로 加熱 40分間 교반 重合시키고 150°C까지 溫度를 낮춘 후 로진 25部와 無水말레酸 10.5部를 加하여 230°C에서 2.5~3시간 反應시켜 酸價가 60~70 정도에서 反應을 中斷하고 乾燥劑 3部를 添加한 展色劑 製造方法.

73-195 16B68 249 (35) 73.11.6

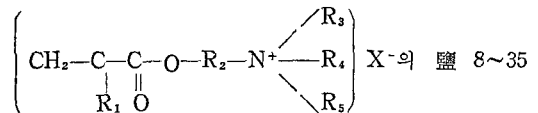
아크릴로니트릴 및 메타크릴로니트릴의 제조방법 스탠다드 오일 (Co.) 미국 68.7.16 (67.7.19) 68-702

프로필렌, 이소부틸렌, 암모니아 및 分子狀 酸素를 含有한 氣體를 399~510°C, 1.03~8.1kg/cm²의 條件에서 流動狀의 酸化觸媒와 接觸시켜 아크릴로니트릴과 메타아크릴로니트릴을 同時에 製造하는 方法.

73-196 26 (3) C17 249 (39) 73.11.6

아크릴로니트릴공중합체의 제조방법 아메리칸 사이아나미드(Co.) 미국 68.11.25 68-1262

65~92mol%의 아크릴로니트릴 및 식



mol%를 함유하는 단량체 혼합물을 水性媒質內에서 共重合시킬 때 水溶性 티오시안산 鹽을 沈澱劑로 사용하여 위의 공중합체를 수용액으로부터 沈澱시키는 아크릴로니트릴 및 4차 암모늄 화합물로 된 비수용성 공중합체의 제법.

73-197 27E23 249 (53) 73.11.6

재생피혁의 제조방법 박규선 73.3.20 73-440

탈크롬화세이빙법에 펄프, 섬유, 폐가죽을 혼입하고 카르복시기를 함유한 합성수지, 천연고무라텍스로 섬유간을 접착 열처리하여 재생가죽을 제조함에 있어서 세이빙법을 10% 석회수에 2일간 침지후 10분간 수세하고 10% 황산에 1일간 침지후 수세탈크롬화 한 후 약 알칼리성 피로인산나트륨 용액으로 처리하는 方法.

73-205 118C1 249 (103) 73.11.6

플라스틱흑판 김길중, 이장익 73.1.22 73-113

製品 100부에 대한 重量比로 열가소성 樹脂 60~65 부 체질 안료 20~30부, 마찰성 충전제 7~15부, 黑鉛 粉末 0.5~1부로 組成한 흑판.

73-208 8A1 250 (11) 73.11.30

어망용 합성수지 중추 성형방법 박종호 73.6.15 73-949

魚網用 중추를 成形함에 있어서 고정틀판에 立設된 中心支持管에 合成樹脂管을, 外部에 철계중추를 관삽하여 自動電熱器로 180°C로 加熱融着하여 一定형의 下部金型에 넣고 上部金型을 덮은 후 合成樹脂용액을 射出 成形하는 方法.

73-213 19B13 250 (25) 73.11.30

송근을 이용한 송지의 추출장치 금대수, 김천봉, 남 병문, 이수용, 박성수 73.2.2 73-207

內側에서 抽出탱크, 溶劑탱크, 溫水탱크, 火熱탱크의 順으로 設置된 熔出爐 內部에 蒸氣管 및 분사관과 調節밸브를 각기 連結하여서 된 松根을 이용한 松脂抽出裝置.

73-218 22 (3) A1 250 (41) 73.11.30

방수성을 가진 포오틀랜드 시멘트 제조방법 홍원표 73.4.30 73-703

포오틀랜드 시멘트 粉末에 溶劑에 溶解시킨 아스팔트 피치等 疎水性 高分子物質과 混合 교반하여 슬러리로 만든 다음 溶劑를 除去시켜 포오틀랜드 시멘트 粉末粒子 周圍에 얇게 疎水性物質의 被膜을 입혀서 되는 防水성을 가진 포오틀랜드 시멘트 製造方法.

73-230 120M32 250 (87) 73.11.30

오락용 포구 점액 제조방법 김석하 73.6.26 73-1023

시트르산을 중성세제에 충분히 添加하여 유리알칼리를 중화시킨 후 약한산성으로 하는 제 1공정과 PVA 점액에 CMC 수용액 少量을 添加하여 포구점액의 점도 조절액을 組成하는 제 2공정 및 제 1공정의 세제액에 제 2공정의 점액을 添加하고, 이에 라우르산소오다를 添加하여 기포력을 포구 날리기 점액으로서 조절하는 제 3공정의 결합.

=토막소식=

네오프렌 호오스카버에서 老化防止劑의 移行

最近, 燃料用 호오스 即 바깥고무가 네오프렌, 안쪽 고무가 NBR로 構成된 호오스에 熱과 揮發油를 加速條件下에 附加하고 오존 暴露試驗을 行하였음.

그 結果, 네오프렌 호오스카버의 耐오존성이 劣化되었음이 指摘되었는데 그 原因은 카버의 老化防止劑가 揮發油의 循環에 따라 抽出되었고 熱老化로 인하여 內部튜우브에 移行되기 때문이다.

揮發油의 循環은 또 호오스를 硬化시키고 있는데 自動車製造社에서는 이미 燃料用 호오스카버의 耐오존性 改良을 檢討하고 있음.

SAE Tech. Pap. 790658 8p ('79)

成形加工의 進歩와 限界

過去 20年間 高分子加工分野에 있어서의 進歩와 함께 앞으로의 展望을 다음의 各 項에 따라 考察하였는바, ① 成形加工速度(過去 20年間 2배로 增加되었고 電算機의 制御에 의해 가까운 將來에도 倍增加가 豫想). ② 勞動生産性, ③ 材料의 均質性(重合容器의 大型化, 各種 混合機의 比較) ④ 에너지問題, ⑤ 最近의 進歩와 將來의 展望(新 素材, 重合體의 混合物, 複合材料 등)

Intl. J. Polym. Mater. (美國) 7(3/4) 747(79)

새로운 酸化防止劑와 殺菌劑

크레오소토티 관목(Creosote bush)은 멕시코의 表面積에 約 25%를 占有하고 있는 植物인데 이 잎의 表面에는 約 16%의 樹脂狀 物質로 組成되어 있는데 成分은 주로 페놀類이며 各種 菌에 대하여 殺菌作用을 한다. 이 天然物에서 어떤 樹脂誘導體, 예컨대 아세트酸 에스테르, 페녹시아세트酸誘導體, 포름알데히드와의 縮合物 등이 抽出되는데 이들은 殺菌성을 가지고 있으며 酸化防止劑로 有效하다. 고무 및 加黃 고무에 試驗 特別히 屋外暴露試驗結果 滿足한 資料를 얻었음.

Ind. Eng. Chem. Prod. Res. Dev. (美國) 18(3), 220(79)

NBR 호오스의 改良

燃料用 호오스의 耐熱性和 耐 Sour 揮發油性은 最近 耐久性 配合設計에 의하여 改良되었다. 예컨대 NBR의 耐熱性 配合에서 실리카系 充填劑, 可塑性과 老化防止劑의 選擇, Sulfur Donner의 低 黃含有 加黃등은 이미 改良된 技術이다. 加黃促進劑로서는 酸化 카드뎀이 바람직하며, 酸化亞鉛도 效果가 있음을 確認하였다. NBR重合體로는 耐寒性, 耐熱性, 耐Sour gasoline성을 維持할 수 있는 아크릴로니트릴의 含量이 40% 程度의 NBR을 使用하면 效果가 向上됨.

SAE, Tech. Pap. Ser. 790664, 8p ('79)