

大韓民國特許抄錄(IV)

編輯部

=編輯者註=

本抄錄은 本會誌 第十五卷二號에 이어 75年 1年間 公告된 우리나라 特許中 高木關聯分野에 관한 것이다.

索引方法은 本會誌 第十五卷一號를 參照하기 바란다.

75-21 24 (5) B511 266 (107) 75. 3. 22

木材積層板의 製造方法 다우(株)美國 69.9.5 69-1178

木材와 木材사이에 폴리에틸렌과 아크릴산이나 메타아크릴산의 融合 共重合體 또는 分子間 重合體의 總重量을 基準으로 하여 에틸렌 75~95%와 α, β -에틸렌이 不飽和된 카르복실산 4~25%로 된 分子間 重合體에 總量 0.5~10 메가래드의 高 에너지 電子를 透射하던가 코로나放電을 시켜 變性 에틸렌重合體의 필름을 插入하고 木材와 插入된 變性 에틸렌重合體의 一面에 비교적 分子量이 적은 100cPs정도의 粘度를 갖는 폴리에틸렌이민의 20%水溶液을 塗布한 後 通상의 方法으로 加熱, 壓縮시켜 木材積層板을 製造하는 方法.

75-23 24(3)C94 266(117) 75. 3. 22

가온 도착형 도로용 도로 강영주 74. 7. 30 74-3213

SBR 또는 BVT(부타디엔과 비닐톨루엔 共重合體)의 單位量을 이의 同量內外의 混合型 鹽素化 파라핀 및 鹽素화 파라핀의 3~4배되는 톨루엔으로 造成한 混合溶劑에 溶解한 것을 展色劑로 하여 체질안료, 안료, 補助添加劑를 스토머 粘度로 $25 \pm 1^\circ\text{C}$ 에서 90~135ku 範圍로 添加造成하는 加溫塗着型 道路用 塗料.

75-24 25(1)A29 266(121) 75. 3. 22

불연성 처리된 목분질을 충전제로한 열가소성 합성수지대 최병규, 김운중 74. 6. 26 74-2908

木粉質(톱밥)을 헥사아민에 溶解하고, 이를 潤滑油에 浸潤시킨 것을 充填劑로 한 熱可塑性 樹脂의 製造方法.

75-25 25(5)A3 266(123) 75. 3. 22

합성수지제 소쿠리의 이색무늬 조성방법 김진용 74. 5. 3 74-2364

폴리프로필렌 또는 폴리에틸렌을 使用하여 一次的으로 造成한 異色 무늬板을 任意의 場所에 配置하여 소쿠리를 造成時에 소쿠리素材와 一體가 되게 溶融接着하는 方法.

75-26 25(5)M3 266(127) 75. 3. 22

합성수지제 나선 호오스의 제조방법 이은, 최선자 74. 7. 24

감삼 凸홈을 갖는 合成樹脂밴드를 抽出하면서 나선상으로 卷回하여 호오스를 形成하고 그 表面에 플라스틱을 코우팅한 나선 호오스의 製造方法.

75-27 25(5)M3 266(129) 75. 3. 22

내구성 경질 플라스틱관의 제조방법 차종연 74. 8. 27 74-3421

카바이드灰 30%와 滑石 10%와 납석 5%와 나일론 설전 55%를 押出機로 加熱成形한 耐久性 硬質 플라스틱관의 製造方法.

75-28 25(1)A111. 2 266(131) 75. 3. 22

폴리에스테르 수지의 착색방법 굿이어 타이어 앤드 러버(Co.) 미국 68. 2. 19 68-1393

33% 以下の 結晶性 構造의 폴리에스테르와 耐熱性·용해성의 着色劑를 處理할 때 이들의 유리轉移點과 폴리에스테르樹脂의 結晶化 溫度사이에서 樹脂가 必要

량의 着色劑를 吸收하는데 充分한 反面 結晶構造가 約 33% 이상 增加할 때 着色시키는 폴리에스테르 樹脂의 着色方法.

75-29 27E23 266(139) 75. 3. 22

인조피혁 제조방법 이경남, 장준식 74. 7. 19 74-3083

화섬 직포상에 기모, 전식, 우레탄 및 용제처리와 柔軟加工등의 처리를 거쳐 인조피혁을 제조함에 있어서, 로울러를 통과시켜서 표면이 종두연립형상을 이루게 하는 方法.

75-35 67D1 266(177) 75. 3. 22

관형 카아본 블랙 반응기용 버어너를 결합 원료 분사 장치 콘티넨탈 카본(Co.) 미국 71. 5. 29(70. 7. 31) 71-739

反應器內에 原料를 導入하는 中心파이프의 一端이 반응기내에서 縱斷된 端部に 噴射노즐을 設置하고 中心파이프와 同心軸으로 配置된 제 2파이프의 一端은 反應器內의 中心파이프端部와 거의 同一하게 縱斷되고 제 2파이프와 同心軸으로 配置된 제 3파이프의 一端은 中心파이프端部の 上流地點에서 縱斷되며 제 2파이프와 제 3파이프사이의 環狀臺內에 이들 파이프와 平行하게 軸方向으로 配置된 多數의 燃料파이프는 제 3파이프 端部の 下流이지만 中心파이프 端部の 상류지점의 反應器內의 地點에서 縱斷되고, 端部에는 中心파이프의 軸으로부터 약 15~45°로 傾斜된 多數의 噴射노즐이 連結되어 있으며, 中心 파이프에 카아본블랙 原料를 供給하도록 한 裝置.

75-38 86(5) BO 266(189) 75. 3. 22

건축용 무늬판의 제법 이두영 74. 4. 30 74-2323

基板 위를 水性 또는 油性 페인트로 下塗한 다음 아크릴에스테르樹脂와 아세트산비닐樹脂와의 混合物 1: 溶劑 0.5: 顔料 適當量의 容積比率로 組成된 塗着液을 hand sprayer로 一定 射出距離와 壓力下에서 射出時間, 方向을 不規則的으로 變換하며 噴霧하는 製法.

75-40 116G13 266(197) 75. 3. 22

감압 복사지의 제조방법 제성제지공업(주) 74. 5. 29 74-2587

상엽지를 공지의 方法으로 製造하고 하엽지는 酸性 白土類 消泡劑, 防腐劑, 澱粉 등을 加함에 있어서, 炭酸칼슘과 파라-알킬 케솔樹脂를 添加하여 하엽지를 제조하는 方法.

75-56 24(3)C311 267(77) 75. 4. 3

내수성 발포형 방화도로의 제법 김성진 74. 5. 8 74-2389

알킷수지를 염소가 함유된 다염가산으로 반응시켜서 된 염화알킷수지에 organosiloxane을 공축합시켜서 제조된 실리콘변성 염화알킷수지를 주 전색제로 하고 안료, 첨가제등을 가하여서 되는 내수성 발포형 방화도로의 제법.

75-57 24(3)C9 267(81) 75. 4. 3

학생용 책상 재생용 도장재 천갑이 74. 5. 13 74-2419

일정량의 멜라민포름알데히드에 염화암모늄 분말을 일정한 비율로 혼합하고 이에 참나무를 공치된 方法으로 약풀처리하여 섬유성 분말을 추출하여 첨가한후 수성암 분말, 탄산칼슘, 카세인, 이황화탄소 및 필요로 하는 착색안료를 혼합한 것을 하도장재로 하고 다음 일정한 비율로 멜라민요소, 페놀, 옷, 호도油, 알킷 갈레히드, 포르말린을 혼합하고 이 혼합물에 광명단, 속전사비, 보일유, 빠데, 다크그린(dark green), 라이트그린(light green), 필요로 하는 착색안료를 혼합하는 학생용 책상 재생용 도장재.

75-58 24(5)B521 267(85) 75. 4. 3

분말 접착제 제조법 강석진 74. 4. 30 74-2318

非水溶性으로 縮合反應이 進行되기 직전의 수용성 아미노수지 또는 페놀수지의 초기 縮合物을 물로 적당한 점도가 되게 희석한 다음 流入口온도가 230~250°C, 出口온도가 80~90°C로 조절된 건조실에 적당량 계속적으로 流入하면서 38000~40000rpm 정도의 고속 회전하는 건조실 내부의 원심분리기에 의하여 분무하면서 球狀의 미립자로 건조시켜서 분말 접착제를 제조하는 方法.

75-59 25(1)B1 267(89) 75. 4. 3

무한궤도차량 궤도고무 제조방법 강걸 74. 9. 7 74-3523

NR,CR,CB의 混合物에 1,2-디히드로-2,2,4-트리메틸퀴놀린, N-페닐-N'-이소프로필-p-페닐렌디아민, N, N'-디페닐-p-페닐렌디아민, M을 添加 混練하는 第一工程과 NR,CR에 N-옥시디에틸렌-2-벤조 티아졸숏 아민을 配合한것에 Santo Gard PVI, DOP, 프로세스油, 헥사메틸렌테트라아민 또는 레졸시놀, Renacit VI등의 내립 促進劑를 配合하는 第二工程을 結合하는 公知의 고무配合에 있어서, 第一, 二工程의 混合物를 80~100°C, 60~80°C로 配合한후, 60±10°C에서 抽出한 成形物을 50°C 以下에서 段階的으로 冷却하여 20±5°C에서 接着劑만 溶解한 槽에 浸漬시켜 軌道金屬과 接着劑

하는 無限軌道 車輛用 軌道고무의 製造方法.

75-60 25(1)D32 267(91) 75. 4. 3

불포화 폴리에스테르수지 성형용 조성물 롬 앤드 하스(Co.) 미국 69. 10. 8 69-1309

20~80% (무게 : 以下同一)의 α, β -에틸렌系 不飽和 폴리에스테르와 20~80%의 에틸렌系 不飽和單量體 混合物에 25000~500000의 分子量이며 酸機能의 1~25%의 열가소성 重合體와 過酸化벤조일등을 配合한 不飽和 폴리에스테르系 成形物의 組成物.

75-61 22(3)D14 267(103) 75. 4. 3

인조목재 제조방법 박노양 74. 2. 14 74-1482

熱가소성 樹脂 60%에 鹽化칼슘 水溶液에 苛산나트륨 稀釋液을 注加한 溶液을 吸着浸透시킨 木粉 10%와 스티로폴 설편 10~20%, 炭酸칼슘 5~10%, 雲母粉末 2~5%를 混合한 溶液混合體 70部에 切斷 破碎後 왁스, 에멀선等 樹脂乳液으로 表面을 코우팅한 化石과 植物性 纖維質 約 30部를 120~180°C에 混合 加熱 혼날 한 다음 保熱中에 成形 成品하는 人造木材製法.

75-62 25(5)M1 267(105) 75. 4. 3

발열판재의 제조방법 전영수 74. 1. 22 74-1269

導電性 粒자를 含有한 에틸렌비닐아세테이트粉末을 直徑上의 양쪽에 對稱되게 導電線이 位置하도록 하면서 圓筒형으로 押出成型과 同時에 押壓로울러에 通過시켜 導電線이 平板體의 兩端內部에 密接封入되도록 한 發熱板材의 製造方法.

75-63 25(5)H51 267(109) 75. 4. 3

화장용 스펀지 박문섭 74. 5. 22 74-2521

PVA, 小麥粉, 苛산소오다 및 물을 配合하여 죽 狀態로 만들고 이에 포르말린과 黃酸을 添加하여 型에 注入하여 70°C, 24時間 反應시킨 後 可溶性 전분을 물로 溶解 除去한 吸收力이 強하고 緻密한 多孔性 化粧用 스펀지의 製造方法.

75-95 25(7)C0 268(159) 75. 4. 10

가황한 고무로된 성형틀로 성형물을 연속 제조하는 방법 서건희 74. 8. 26 74-3407

力黃된 고무를 剝離하여서 만들어진 成形틀 空間에 熔融狀의 不飽和 폴리에틸렌系 樹脂에 유리纖維, 石綿 또는 탈크등을 混合하고 포스토눔鹽 또는 비스(2, 3-디브로모프로필), 2, 3(디클로로프로필포스페이트)를 0. 2~0. 5phr添加하여 硬化시킨 加黃된 고무成形틀에 의한 成形物의 連續製造方法.

75-96 25(5)M3 268(161) 75. 4. 10

부분 후육 합성수지판의 제조방법 유수남 74. 7. 26 74-3166

合成樹脂 成型틀에 凹入部가 裝置된 補助틀을 設置하고 틀에서 나온 管의 引取速度를 週期的으로 調節하여 管에 두꺼운 部分을 形成할 수 있는 合成樹脂管의 製造方法.

75-98 26(3)B17 268(179) 75. 4. 10

암모늄염 수용액에 용해되어 있는 소량의 아크릴로니트릴을 회수하는 방법 스탠다드 오일(Co.) 미국 70. 8. 26 70-1221

少量의 아크릴로니트릴(AN)로 汚染된 암모늄鹽水溶液을 蒸溜塔에서 蒸溜 또는 스트리핑하여 AN을 回收할 때 蒸溜塔溫度를 100°C以下, pH를 3以下로 하여 回收하는 方法.

75-99 25(1)F9 268(183) 75. 4. 10

연필용 대용목재 제조방법 윤대현, 이영주 74. 6. 19 74-2818

펄프를 炭酸나트륨 溶液으로 處理하고 黃土粉末을 加한 板狀體를 파라핀과 폴리에틸렌混合 溶液에 浸漬시켜 板狀體 內部에 浸透케한 鉛筆代用 木材의 造方法.

75-100 25(5)M3 268(185) 75. 4. 10

합성수지판의 연결부 성형방법 (주)럭키 74. 7. 26 74-3167

合成樹脂管의 한쪽 또는 양쪽 連結部에 PACKING用 고무링을 끼워 環狀凹홈을 形成하는 方法에 있어서 凹入部에 空氣 吸入用 細孔을 클램핑 모듈드에서 空氣를 眞空 吸入함으로써 膨脹된 管의 端部를 클램핑 모듈드의 內周面에 맞게 膨脹시켜 管의 內周面에 凹홈을 形成하는 合成樹脂管의 連結部를 成型하는 方法.

75-101 25(1)C121. 11 268(187) 75. 4. 10

식품 포장용 무독필름 제조방법 진원호 74. 7. 6 74-2976

PVC 90部, 비닐아세테이트 10部の 混合物에 對하여 公知의 無毒性 가소제인 DBA, DIBA, DOP등을 添加하여 無毒性 필름을 만들때 에폭시系 加소제를 15~30部 添加한 食品包裝用 無毒필름을 製造하는 方法.

75-102 25(5)E021 268(189) 75. 4. 10

플라스틱 혼합압출기 .NRM(주) 美國 69. 8. 8 70-1123

內面이 傾斜지고 서로 連接된 2個의 실린더空 內部에 回轉possible한 원추형 스크류를 設置하되 이의 나선날

개에 의해 流出되는 量에 따라 材料의 混合度를 變化시킬 수 있도록 傾斜된 실린더空에 대하여 스크류들을 軸方向으로 調整하는 手段을 한 雙의 圓추형 스크류에 設置한 混合機 兼 押出機의 製造裝置.

75-129 14E311 269(41) 75. 5. 10

카아본 블랙의 펠릿화 장치 콘티넨탈 카본(Co.) 미국 69. 8. 14 (68. 8. 28) 69-1072

상부측에 공급구와 액체 분사구가 있으며, 하부측에 배출구가 형성되어 있는 圓錐臺型 하우징의 양단의 중심부가 開口된 단부판으로 밀폐되어 있고 단부판의 開口를 통해서 하우징과 동심축에 다수의 핀이 방사상으로 돌설되어 있되 나선형으로 배열된 교반기가 설치된 펠릿화 장치.

75-132 16B602 269(91) 75. 5. 10

에틸렌글리콜 에스테르류의 제조방법 헬콘 인더내셔널(Inc.) 미국 69. 9. 10 (68. 9. 26) 69-1200

에틸렌을 카르복시산, 酸素, 브롬, 鹽素, 브롬 함유 化合物 및 鹽素 함유 化合物로 된 群으로부터 選擇한 最少한 하나의 有效量的 할로젠 및 Te, Ce, Sb, Mn, V, Ga, As, Co, Cu, Se, Cr 및 Ag로 된 群으로부터 最少한 하나의 有效量的 可變原子價 陽이온 金屬과 上昇된 溫度에서 均一하게 接觸시켜 에틸렌글리콜 에스테르類를 製造하는 方法.

75-144 47E21 269(211) 75. 5. 10

난연성 부직 장식포 이차우 6. 7 74-2677

폴리에스테르 또는 폴리프로필렌纖維에 3.6-엔디메틸렌 테트라히드로프탈酸(無水)과 테트라클로로프탈아미드를 四鹽化 朱錫觸媒存在下에 反應시킴을 特徵으로 하여 트리클로로메틸기를 함유한 폴리에스테르 또는 폴리프로필렌纖維를 公知의 方法에 따라 不織布로 製造하고 그 裏面에 難燃劑가 添加된 接着劑를 塗布하여서 만들어진 裝飾布.

75-163 22C42 270(93) 75. 5. 23

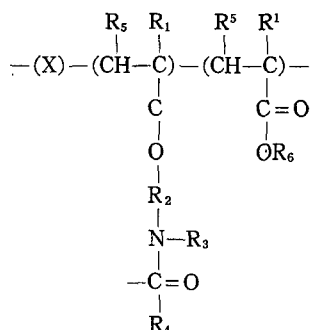
장식용 인조천연석의 제조법 이부자 73. 11. 27 73-1988

폴리스티렌溶液에 多量的의 灰를 增量하고 乾燥固形화 함에 있어서 글라스파이버 및 벤젠을 混加한 다음 기실 제조 하여 願하는 乾燥固形物體를 만든 上層에 폴리스티렌과 벤젠溶液을 誘導하는 裝飾用 人造 天然石의 製造方法.

75-164 24(5)B523 270(95) 75. 5. 23

건성유 지방산 하이드록시 아미드로 에스테르화한 카르복실기를 가진 부가 중합한 골격을 가진 중합체로 된 충전제 조성물 롬 앤드 하스(Co.) 미국 71. 10. 15 71-1484

에틸렌성 불포화 단량체중, 1개의 불포화 카르복시산 단량체를 pendant ester-amide기로 제한한 다음 式의 구조단위를 가진 附加重合을 固形分 基準으로 하여 약 10~80% 중량을 함유한 반축같은 경도를 갖는 充塡用 組成物.



75-165 26(5)D12 270(107) 75. 5. 23

폴리에스테르 제조방법 굿이어 타이어 앤드 러버(주) 美國 69. 9. 2 69-1160

重量比 40~90%, 粒子크기 0.0164~0.0342인치이며 60~10%(重量)의 粒子는 大部分이 0.058인치內의 테레프탈酸을 만들어 테레프탈酸과 에틸렌글리콜의 物比를 0.9:1~1.3:1로 混合하여 25°C, 30,000cps以下의 粘度를 갖는 에틸렌글리콜과 테레프탈酸의 流動性 混合物를 만들어 反應器에 送入하여 混合物를 反應시켜 테레프탈酸의 글리콜 에스테르를 製造하는 方法.

75-189 13(7)A21 271(1.9) 75. 6. 11

합성수지폐기물을 열분해하여 유기물을 회수하는 方法 育정권 74. 4. 10 74-2135

合成橋脂廢棄物 特히 鹽化비닐樹脂의 燒却에 있어서 廢棄物의 水蒸氣 또는 非可燃性의 反應藥品인 암모니아수, 加성소오다液을 사용하여 熱分解하고 分解가스 중에서 水蒸氣 또는 非可燃性 藥品과 其他 有機物은 冷却 凝縮시켜 溶液 및 沈澱物 狀態로 回收하고 可燃性 氣體는 氣體狀態로 回收하는 方法.

75-232 24(3)CO 272(117) 75. 7. 9

목재 가공용 도로 김광배 74. 9. 6 74-3520

250에서 이상으로 세분화한 경형 폴리에스테르수지를 벤톤 또는 케톤 등의 용제에 흡윤 분산시켜서 된 페이스트와 allundum 및 sericite의 혼합물을 벤톤액상에

혼가하여서 된 페이스트의 두가지를 아미노 알킬수지에 대하여 45~50%(중량) 添加, 교반하여 조성하는 목재 가공 도료.

75-233 25(5)E12 272(119) 75. 7. 9

2중 수지가 링상으로 교대로 연결된 호오스의 제조장치 연구생 74. 9. 4 74-3487

內部型的 後端을 三角錐狀이고 錐形環狀通路를 形成케한 노즐에 있어서 通路가 있는 링을 內部에 넣고 그 後面狀에 傾斜 樹脂通路가 切공된 注入피스톤이 옆으로 挿入되고 注入口와 通路의 交換樹脂裝置를 너트로 外部通路와 一體로 固定시켜 2가지 樹脂가 링狀으로 交代로 連結接合된 호오스를 製造하는 裝置.

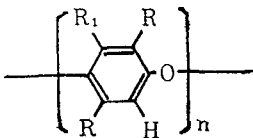
75-234 25(1) A111. 1 272(121) 75. 7. 9

연탄재를 주재료로 하는 대용목재 제조방법 박진완, 김홍석 74. 7. 16 74-3066

纖維質을 含有한 廢고무와 完全燃燒된 70~100에서의 구멍탄재 粉末을 配合한 代用 木材의 製造方法.

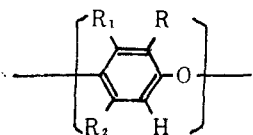
75-235 25(1)D32 272(123) 75. 7. 9

열경화성 수지 조성물 에프엠시(Co.) 미국 70. 9. 22 70-1344



① 폴리에스테르의 二鹽基酸部分의 最少限 50%가 C₄를 갖는 不飽和二鹽基酸이고 알코올部分은 C₂~₈을 갖는 二重機能의 고리狀 또는 非고리狀의 글리콜로된 反應性폴리에스테르와 重合性單位體가 各各 總組成物의 적어도 5%를 含有한 10~95%의 重合性混合物 ②위 一般式을 갖는 5~90%의 폴리케닐렌 ③高温에서 組成物을 熱硬化性 狀態로 轉換시키기 爲 充分한 量의 遊離基觸媒, 以上 3가지로 構成된 熱硬化性樹脂 組成物.

75-239 25(1)D32 272(135) 75. 7. 9
플리페닐렌 에스테르를 함유한 열경화성 수지 조성물 에프엠시(Co.) 미국 70. 9. 30 70-1387



炭素와 炭素間에 不飽和結合인 5~95%의 重合可能物質과 옆의 式의 反復이 있고 最少限 5%가 液體單位體를 갖는 5~95%의 폴리케닐렌 에테르 및 觸媒로 組成된 熱硬化性樹脂의 製造方法.

75-273 26(3)A142 273(129) 75. 7. 13

중합체를 연속하여 제조하는 과정을 제어하는 방법 스타미카아본(주) 네델란드 70. 5. 5 70-627

一種以上の 單量體, 水素, 1種~數種의 觸媒成合을 反應器에 導入하여 重合體를 連續 製造할 때 單量體의 供給量, 反應器의 濕度, 轉化度를 일정히 維持하고 反應器에서의 流出物의 흐름은 單量體 供給量과 水素의 比率函數로서 水素의 供給量을 制御하며 反應器에 대한 觸媒 또는 觸媒成分의 供給速度를 制御하며 反應器內의 溫度를 일정하게 維持하도록 하는 方法.

75-309 25(7)531 274(173) 75. 8. 18

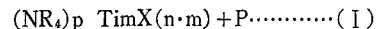
타이어 제조드럼에 사용되는 써비스 제네랄 타이어 앤드 러버(Co.) 미국 70. 1. 29 (69. 4. 24) 70-150

未加黃타이어原料를 타이어製造드럼에 供給하는 裝置에 있어서 카아카스시이트 받침대위에 놓인 Pivat 式이며 伸縮性 트레드原料의 無摩擦받침대로 構成된 써비스(Servicer)의 製造.

75-311 13(9)G42 274(203) 75. 8. 18

올레핀계 화합물의 중합촉매의 제법 본티디손(주) 이태리 70. 3. 18 70-410

RMgX로 表示되는 一般式(II)의 有機化合物을 氣體相의 鹽酸을 使用하여 分解시켜 만든 活性 無水 마그네슘화라이드에 이에 대하여 10重量% 以下の 一般式(I)로 表示된 티탄化合物과 접촉시켜 製造된 物質을 I~III族의 有機化合物과 反應시켜 올레핀系 化合物의 重合觸媒를 製造하는 方法.



75-312 26(5)E9 274(209) 75. 8. 18

2-피롤리돈의 重合體를 製造하는 方法 레디에손 리서치(주) 美國 70. 9. 9 70-1279

2-피롤리돈의 피롤리돈고리를 還元시키지 않는 알칼리金屬化合物과 反應時 生成된 물을 除去한 2-피롤리돈과 알칼리金屬의 피롤리돈酸鹽으로 된 無水溶液을 二酸化炭素와 接觸시킨후 여기에 2-피롤리돈을 重合시켜 Mw/Mn이 5미만의 것을 製造하는 方法.

75-348 34g1 276(1) 75. 10. 24

불소검의 제법 김태현 74. 7. 20 74-3102

寒冷 乾燥하여 製造된 Gum base內에 弗化소오다를 主劑로 한 弗化合物을 CMC 또는 CMS와 冷乾燥한 狀態에서 混合하여 製造하는 方法.

75-364 25(1)C121. 11 276(145) 75. 10. 24

염화 비닐수지 조성물 새한실업(주) 74. 2. 27 74-1653

25부의 C₁₀~26의 直鎖 또는 分枝 알킬基의 알킬벤젠과 100부의 鹽化비닐 樹脂와의 重合組成物의 製造方法.

75-365 25(5)H8 276(149) 75. 10. 24

절결용 요홀이 굴삭된 해면상 플라스틱 메슈판 포시터 그랜드(Co.) (인코) 71. 2. 22 71-256

海綿狀 플라스틱 材質의 交叉 strand의 網으로 된 사판에 있어서 두께의 一部分이 하나의 線을 따라 熔融, 屈削됨으로써 線部分의 引裂抵抗이 弱화된 플라스틱 사판의 製造方法.

75-391 24(5)B43 277(133) 75. 11. 15

벨트의 슬립방지제 나덕경 75. 2. 19 75-318

松脂를 不溶性 溶媒에 溶解시켜 鑼油나 植物性油와 混合한 벨트의 미끄럼 防止劑.

75-392 25(5)M3 277(135) 75. 11. 15

합성수지관의 팽경방법 금영주 75. 3. 6 75-452

膨徑시킬 合成樹脂管 端部를 加熱軟化시키고 이를 壓力室內에 設置된 膨徑코어에 管끝이 Stopper에 맞닿을때 까지 挿入시키고 膨徑코어의 彈性體를 팽창시킨후 室內에 壓力媒體(氣體, 물, 오일)을 供給시켜 均等壓을 加한 合成樹脂管의 膨徑方法.

75-415 94H0 278(141) 75. 12. 3

의수 의족제법 최영호 74. 12. 31 74-4432

실리콘고무製 틀周面에 얽은 金屬전주를 한 틀에서 一次 成型한 製品을 뽑아내어 血管, 손톱, 마디 등의 着色部位에 製品原材顔料로서 着色하고 熱處理하여 틀내에 製品原料를 약간 부은 다음 着色製品을 挿入시켜 中空부에 充填劑를 加壓하여 熱處理하는 製法.

75-424 122C01 278(213) 75. 12. 3

신발의 제조방법 김숙영 73. 10. 23 73-2649

적어도 하나의 가죽천 또는 그외의 材料로 미리 形成시킨 형성부재를 金型內的 成型室內的 형성부재위치에 놓고 성형실내의 소요 공간부분에 合成樹脂材料를 注入하고 성형 공정을 거쳐 형성부재와 수지재료로 이루어지는 部分을 連結부재를 넣거나 또는 넣지않아도 立體的 結合을 시켜 製造하는 方法.

75-429 13(9)G42 279(19) 75. 12. 31

올레핀의 중합용 촉매 몬테카티니 에디슨(에) 이태리 70. 3. 23 70-433

일반식 Tim(OnR)_pX_Z의 티탄 화합물과 무수 마그네

슘 할라이드를 활성으로 전환시키는 조건하에 무수 마그네슘 할라이드로부터 되던가 그렇지 않으면 함유하는 담체와 혹은 미리 활성화한 무수 마그네슘 할라이드로 되던가, 혹은 함유하는 지지체와 활성 마그네슘 할라이드는 3~150m²/g의 표면적을 갖고 있음을 특징으로 하여 접촉시킴으로서 얻어진 생성물과 알루미늄, 마그네슘, 아연, 베릴륨 및 알칼리금속의 금속유기화합물과의 반응 생성물로 되는 올레핀의 중합용 촉매.

75-430 13(9)G42 279(29) 75. 12. 31

올레핀 중합촉매 몬테카티니 에디슨(에) 이태리 70. 7. 29 70-1071

할로젠화 무수망간 특히 MnCl₂와 MnBr₂(망간은 활성화 시키거나 미리 활성화시킨 할로젠화합물임)을 함유한 담체에 티탄 화합물을 접촉시켜 얻은 화합물을 주기율표상의 1족, 2족, 3족에 속하는 유기금속 화합물이나 수소화물과 반응시켜서 된 올레핀 중합촉매.

75-431 15F 131. 1 279(35) 75. 12. 31

실리카겔의 제조방법 내셔널 디스틸러스 앤드 케미칼 (Co.) 미국 69. 10. 25 69-1401

실리카의 濃도가 5~12%인 나트륨실리케이트 水溶液을 0~10°, pH 3~8에서 실리카하이드로 겔을 沈澱시키고 50~100°C, 1~6時間 加熱한 다음 鹽類로 洗滌하여 나트륨 이온을 20ppm以下로 하고 겔直徑을 200μ以下로 粉碎하여 微孔直徑이 300~600Å, 表面積 200~500m²/g, 1100°C에서 安定한 실리카 겔을 만들때 芳香族 炭化水素, 에테르 및 에스테르등의 함께 끓는 溶媒를 加하여 물의 끓는 點보다 낮은 溫度에서 실리카 겔을 製造하는 方法.

75-432 15F131. 1 279(43) 75. 12. 31

실리카겔의 제조방법 내셔널 디스틸러스 앤드 케미칼 (Co.) 미국 69. 10. 25 69-1400

微孔直徑 300~600Å 表面積 200~500m²/g의 실리카 겔을 水溶液系로부터 直接 製造하는 方法.

75-438 25(5)M1 279(133) 75. 12. 31

플라스틱 모자이크 시이트의 제조법 한국프라스틱공업(주) 75. 3. 26 75-635

發泡性 플라스틱에서 얻은 各種 色相의 發泡性熔融 粒子를 基材에 接着 또는 加熱熔融發泡하여 시이트를 製造할 때 懸濁 重合한 PVC化合物을 發泡하여 壓着조절 또는 그위에 透明필름을 積層하여 壓着조절한 플라스틱 모자이크 시이트를 製造하는 方法.

(P. 282에 계속)

어도 확실하게 나타나지 않았으며, P 및 KR-A형의 나이리트加黃物中에는 結晶相이 나타나지 않은 것은 以前の 文獻에서도 赤外線스펙트르法에서 확인되었다.

물론 溫度를 0°C까지 내려 15分동안 放置하면 P 또는 KR-A 어느것에서도 結晶化가 된다.

結論的으로 最適의 熱條件에서 加黃物의 結晶化度는 初期의 生 고무 보다는 낮아지고, 結晶相의 量은 加黃系에 따르게 되며, 또한 結晶化의 저하는 黃加黃物의 경우에 따르게 되는 것이다.

27. 고무와 金屬과의 接着幾何形狀과 耐久性 과의 關係

고무와 金屬과의 接着強度는 여러가지 要因이 複雜하게 있지만, 여기서는 特히 고무와 金屬과의 接着界面의 幾何學的形狀의 影響에 對해서 考察한 것으로 接

着界面의 應力分散 및 低下를 측정하기 위해 形狀으로 하지만 本質的으로 耐久疲勞性을 向上시키게 된다는 것은 一般常識으로 알려져 있는 것이다.

實驗試料인 고무와 金屬과의 接觸面은 扇形狀으로 하고 그 接觸角을 여러가지로 變化시켜 반복 굴곡피로도를 測定하여 한가지의 結論을 나타내고자 하는데 應力の 式을 5가지로 하여 여러가지 條件의 數値를 넣어보면 고무表面의 接觸內角은 45°~47° 18'가 얻어지는데, 이 경우 接觸近邊의 應力은 確實히 減少하는데, 이를 實地로 確實하게 하기 위해 接觸內角을 0°, 15°, 30°, 45°, 60°, 70°로하여 硃石 및 스틸로 반복 파괴될때까지의 回數로 耐久性을 評價한 결과 硃石의 경우에는 45°에서 確實히 最高의 값을 내고, 또한 스틸의 경우에도 45°에서 최대의 값을 나타내지만 硃石의 경우와 같이 確實한 값을 나타내지는 못하는 것이다.

(P. 288에서 계속)

75-439 25(1)C111.11 279(137) 75.12.31

용기성형용 단열성 합성수지재 박노열 74.12.24 74-4350

폴리에틸렌을 基材로하여 雲母片岩, 질석등의 公知의 無機物과 붕산을 添加, 混練하고 200°C에서 成型한 容器 成形用 斷熱耐熱性 合成樹脂材를 製造하는 方法.

75-440 25(5)H51 279(139) 75.12.31

방진용 합성수지 필터 제조방법 안광준 74.11.7 74-4021

폴리에테르 또는 폴리에스테르와 톨릴렌다이소시아네이트를 反應시켜 發泡할때 디메틸형 실리콘과 알킬실리콘-폴리옥시 알킬렌 共重合물을 添加하고 殺菌劑를

添加 發泡시킨후 알칼리處理하여 生成된 氣泡를 open cell化한 防塵用필터의 製造方法.

75-444 42D0 297(185) 75.12.31

방염성 멜라민 섬유 제조방법 김두환 73.12.28 73-2281

멜라민알데히드 初期縮合物과 纖維形成 폴리머의 熔媒溶液을 170~320°C의 溫度로 加熱된 大氣中 또는 不活性가스에서 紡絲하여 수팽윤도가 1.5~3.0이되는 멜라민 樹脂 纖維를 만들고, 100°C이상의 온도에서 전술한 纖維원래 길이의 최소한도 1.1배의 延伸比로 加熱延伸시킨후, 延伸된 纖維를 水 팽윤도가 1.5이하인 纖維로 硬化시킨 防染性 멜라민 纖維를 製造하는 方法.

(다음 호에 계속)