

# 大韓民國 特許抄錄(V)

編 輯 部

76-46 25(5)M3 281(81) 76.2.21  
 나선 권심 호오스의 제조장치 차북득 75.1.14 75-58  
 노즐 윗부분에 로를 設置하고 內部에는 벨트로 연결  
 한 로울러를 裝置한 나선 권심 호오스를 製造하는 裝置.  
 76-47 25(5)M0 281(85) 76.2.21  
 보강철판을 매입한 합성수지상자의 제조방법 박승  
 익, 심재덕 75.2.28 75-406  
 연고자 하는 箱子크기의 箱子體를 여러個로 分割形  
 成하여 補强鐵板을 각각 형성한 다음 이 板을 射出機  
 에서 部分金型에 의한 合成樹脂液을 형성한 다음 다시  
 單一箱子金型에 넣고 連接部間을 補强接着시킨 箱子의  
 製造方法.  
 76-48 25(5)A3 281(89) 76.2.21  
 열가소성 플라스틱시이트에 색깔이 다양한 凹凸모양  
 무늬를 성형하는 방법 한국프라스틱공업(주) 75.3.8  
 75-469  
 熱 또는 赤外線으로 復元할 수 있는 素材를 熱加溫,  
 가스화시켜 요철型으로 成形하고 凹凸모양에 熱 또는 빛  
 으로 硬化될 수 있는 液相素材를 充填 塗布한 열가소성  
 플라스틱시이트에 色相이 多樣한 요철무늬를 成型하는  
 方法.  
 76-53 44-A-8 281(139) 76.2.21  
 벌크사의 제조방법 다우(Co.)미국 69.9.15 69-1217  
 열가소성 合成樹脂로 被封된 별도의 揮發性 液狀을  
 가지며 加熱時 팽창할 수 있는 球狀微粒子를 含有하는  
 分散液중에 平行한 섬유소를 含沈시켜 실의 전체에 球  
 狀微粒子를 分布시키고 含沈된 실을 空氣乾燥後 熱處  
 理하여 球狀 微粒子를 팽창시키는 方法.  
 76-62 122B2 281(215) 76.2.21  
 열용융형 제화용 월형 및 선심재의 제조방법 세종  
 화학공업(주) 75.3.3 75-417  
 重合 또는 共重合시킨 熱可塑性 樹脂의 에멀존에 탄

산칼슘, 올레酸칼륨, 可塑劑를 가하여 만든 高分子物  
 質을 포지에 含沈한 것을 基材로 이를 熱可塑性樹脂와  
 왁스類와의 混合樹脂에 탄산칼슘, 松脂, 왁스, 글리세  
 롤 등을 가하여 만든 高粘度 接着性 樹脂液으로 코우팅  
 하여 製造하는 方法.  
 76-72 24(5)B513 282(93) 76.3.2  
 부직포용 접착제 킴버리-크라크(Co.) 미국 71.9.28.  
 71-1391  
 폴리 비닐 알코올 4~12%. 폴리 비닐 알코올을 基  
 準해서 붕산 2~10%, 붕산 1-몰에 대하여 0.25~0.75  
 -몰 當量의 弱 알칼리로 構成된 接着劑에 있어서 염기  
 의 화학 양론적 當量 以下의 强酸을 添加하고 二酸化  
 炭素를 포화시켜서 不織布用 接着劑를 製造하는 方法.  
 76-103 24(5)B522 283(133) 76.3.9  
 합판용 접착제 강석진 75.5.29 75-1160  
 요소 포르말린 수지에 소맥분을 넣어서 만든 合板用  
 接着劑를 木粉에 添加시킴으로서 木粉을 소맥분 또는  
 합성수지의 接着劑와 교반하여 1차 增量시켜 건조시킨  
 다음 300~400메시 程度로 破碎하여 만든 木粉을 添加  
 하여 合板用 接着劑를 製造하는 方法.  
 76-104 25(7)C31 283(135) 76.3.9  
 타이어 성형기 엔알엠(Co.) 미국 70.11.27 74-1678  
 타이어 成形드럼의 周圍에 타이어 플라이를 그 끝部  
 분이 드럼의 끝 部分을 지나 突出하도록 卷取하여 이  
 플라이의 끝 部分을 드럼의 끝 部分에서 折下하기 前  
 여러個의 플라이를 同時에 縫合할 때 突出한 플라이  
 끝 部分을 持止하는 附加의 持止器具가 있는 타이어  
 成形機.  
 76-105 25(1)C111.11 283(147) 76.3.9  
 폴리올레핀필름에 방담성 및 유적성을 부여하는 철  
 가제의 제조방법 이종성 75.5.27 75-1143  
 多孔性 合成실리카에 多價알코올의 脂肪酸에스테르.

를 浸透시켜 이를 폴리올레핀樹脂(例 PE)에 分散混練시켜 폴리올레핀필름에 防曇性, 流溶性의 添加劑를 製造하는 方法.

76-106 25(1)C111 283(149) 76. 3. 9

폴리에틸렌 혹은 폴리프로필렌재료의 취약성을 보강시켜 주는 방법 정준영 75.4.8 75-726

廢品인 폴리에틸렌 및 폴리프로필렌을 反復 延伸시켜 成形材를 形成시킬 때 單量體캐스팅 나일론을 添加하고 140°C로 冷却시킨 뒤, 壓縮成型 直前에 폴리카르보네이트를 添加하여 이들의 脆弱性を 補強시켜 주는 方法.

76-141 14E311 285(1) 76. 3. 28

카아본블랙의 제조장치 콘티넨탈 카본(Co.) 미국 70. 7. 3 70-926

연소 대역과 반응대역 및 냉각대역이 내화물로 내장된 하우징으로 형성된 밀폐반응기에서 탄화수소를 열분해하여 油爐 카아본블랙을 제조하는 장치에 있어서 카아본블랙 생성 반응속도를 지연시켜 카아본블랙의 입자를 크게 하기 위하여 제 1 하우징과 동심축으로 배치된 제 3 하우징의 내경이 제 2 하우징의 내경보다 크고 터널버너의 하우징을 갖는 接線口가 제 3 하우징 前端部의 내화물에 연결되어 있으며, 제 2 하우징과 동일한 내경을 갖는 제 4 하우징이 제 3 하우징의 후단부와 수평으로 배치되고 제 3 하우징과 제 4 하우징에 밀폐판이 고착된 장치.

76-173 25(7)C31 284(143) 76. 4. 13

타이어성형기용 플라이절상 및 측벽설치기구 엔알엠(Incorp.) 美國 72.12.21 72-1918

收縮時 成形드럼의 끝부분에 인접하여 설치하기 적합하고 膨脹時 半徑方向으로 移動 가능한 膨脹性 空氣 주머니와 이의 持止裝置 및 移動을 制御하는 타이어成形機用 플라이折上 및 側壁材料設置 器具.

76-174 25(7)C31 286(149) 76. 4. 13

타이어 성형기 엔알엠(Co.) 美國 71. 4. 12 71-507

伸張되는 드럼 끝부분에 대하여 비이드를 균일하고 同心圓의으로 裝置하므로써 비이드周圍에 플라이를 效率의으로 折上하고 타이어本體의 側壁材料를 正位置에 取附하는 타이어 成形機.

76-175 25(1)C111 286(159) 76. 4. 13

가교결합된 폴리올레핀 조성물 쇼와 덴생엔란(株) 日本 70. 7. 22 70-1026

폴리올레핀, 有機過酸化物, 디비닐벤젠, 할로겐화 多環化芳香族化合物 및 置換된 芳香族炭化水素化合物에서 選擇하여 架橋結合된 폴리올레핀 生成物의 製造方法.

76-176 13(9)G1 286(165) 76. 4. 13

올레핀중합촉매의 제법 몬테카티니 에더슨(에) 이 테리 71. 6. 3 71-775

주기를표 1, 2, 3쪽의 금속수소화합물 또는 금속유기화합물을 Ti-X로 결합된 티타늄화합물을 활성형 무수 마그네슘 할라이드로 구성된 담체와 접촉시켜 주되, 이때 X는 탄소, 유황원자, 무기산의 산소원자, 술폰산, 트리메틸실옥시시基 또는 BR<sub>4</sub>기의 보론원자로서 R은 수소 또는 지방족기이며 이때 활성형의 무수할로겐화 마그네슘 담체의 표면적이 3m<sup>2</sup>/g이상이 되고, 티탄의 함량은 담체에 의해 1-10%가 되는 올레핀계 중합촉매의 제법.

76-207 65A3 287(179) 76. 5. 3

폴리염화비닐관의 접속방법 임태연 74. 11. 30 74-4179

伸縮거리를 감안한 間隔을 남겨놓고 고무 또는 合成樹脂製의 패킹을 삽입하여 그 外面을 폴리염화비닐관 接續部 內面에 接着하고 內面은 切開部로 切開하여 中心部만 폴리염화비닐관 接續部 內面에 接着하여 패킹을 伸縮作用하게 하는 方法.

76-224 13(7)B2 288(27) 76. 5. 25

부타디엔의 회수법 셀 인터나쇼나라예 레시아치 마 아르샤피 나이무로오제 쉐노오트샬 네멜란드 72. 3. 30 72-490

極性溶媒 存在下 抽出蒸溜하고 이어 溶媒를 스트리핑하여 부타디엔을 C<sub>4</sub> 炭化水素類와의 混合物로 부터 分離하는데 있어서, 抽出蒸溜帶域으로 부터 回收한 溶媒를 경우에 따라 部分的으로 부타디엔을 回收한 後 抽出蒸溜帶域보다 낮은 壓力으로 作動되는 第 1 스트리핑 帶域에 注入하여 부타디엔이 풍부한 氣流를 스트리핑 帶域으로 부터 回收하여 이 氣流를 壓縮 시킨후 壓縮된 氣流의 一部를 抽出蒸溜帶域으로 다시 돌려 보내고 나머지 部分을 第 2 스트리핑 帶域으로 注入하여 第 2 스트리핑 帶域으로 부터 부타디엔을 回收하는 方法.

76-236 22(3)D2 288(115) 76. 5. 25

비닐레자용 도료의 조성물 이상태 75. 12. 2 75-2631  
鹽化비닐 對 아세트酸비닐의 比率((90~80):(10~20))로 되는 鹽化비닐과 아세트酸비닐 共重合體 60~320부계部, 메타크릴酸메틸樹脂 8~150部로 造成하고 可塑劑, 顔料, 安定劑 및 酸化防止劑를 添加한 vinyl leather用 塗料의 生成物.

76-274 24(3)C41 290(141) 76. 6. 15

보호도장용 무늬도료의 조성물 건설화학(주) 75. 4. 12 75-769

니트로셀룰로오스 래커로 분사 塗着하고, 건조후 注水하면서 브러시등으로 上塗層을 研磨처리함에 있어서

그 中塗層을 도장한 다음 조성비에 의한 보호도장용 무늬도료의 조성물.

- 수용성 유기물(다가 알콜) 45-60부
- 마그네슘 실리케이트 25-35부
- 흐름방지제 8-12부
- 이형제(제면활성제) 1- 3부

76-275 25(5)H2 290(145) 76. 6. 15

발포 플라스틱제 물건성형기 USM(Co.) 美國 71. 7. 27 70-1044

複雑한 模樣의 發泡플라스틱品을 射出成形할 수 있고 製品의 內部에 여러個의 칸막이를 갖는 箱子模樣을 成形하는데 편리하며 모든 壁을 膨脹시키는 成形機의 製造方法.

76-286 122C 33 290(221) 76. 6. 15

신발류의 고무창을 사출형성하는 방법 Uniroyal incorp 美國 71. 11. 16 71-1645

신발류 고무창을 成形함에 있어서 2겹 고무창을 形成하되 各層을 각각 다른 壓力으로 成形하는 方法.

76-327 65A2 292(197) 76. 7. 10

PC파이프 모르타르층 코오팅 방법 권오경 75. 4. 22 75-840

컨베이어 벨트로 移送되는 모르타르를 外周에 一定 間隔의 凹凸部를 形成한 고무제 圓筒을 감착한 環狀의 서로 다른 방향으로 高速回轉되는 로울러로 遠心力에 의하여 強力押打시켜 PC鋼線을 卷回한 被코우팅관 外周에 모르타르를 코우팅하는 方法.

76-337 14E331 293(15) 76. 7. 20

오일 카이본을 주제로 한 활성탄소의 제법 신중식 75. 4. 23 75-852

역청질 수성용액을 오일 카이본에 吸收시킨 것을 함유한 오일 카이본을 건조시킨후 400-700°C로 加熱하여 코오크스와 處理하는 方法.

76-338 15J1 293(19) 76. 7. 20

규산염 중합체의 제조방법 윤택영 75. 12. 16 75-2740

炭酸나트륨과 二酸化珪素를 1,600°C이상에서 反應시킬때 少量의 磷酸鹽을 添加하는 珪酸鹽 重合體의 製造方法.

76-347 21B34 293(117) 76. 7. 20

적층유리판의 착색방법 이영대 75. 4. 23 75-848  
에폭시樹脂, 용제와 少量의 D.O.P 및 顔料로 組成된 바탕색 塗料를 유리板에 流下 塗布시킨 것을 接着하여 積層 着色유리를 製作함에 있어 바탕색 塗料와 동일하게 配合된 數種의 效果色塗料를 각각 細管을 통하여 일정한 間隔을 두고 바탕색 塗料와 함께 [流下시켜 塗布

하는 方法.

76-348 26(3)B11 293(121) 76. 7. 20

올레핀의 중합 및 공중합법 솔베이 앤드 시에 벨지움 72. 4. 4 72-524

일반구조식  $Y_1-R_1-[-R_2-R_1]XY_2$ 로 表示되는 디엔 알루미늄 重合體인 有機金屬活性劑와 고체지지체와 전이금속의 할로겐화誘導體를 반응시켜 제조된 固體複合體로 된 觸媒系의 存在下 올레핀類를 重合 및 共重合시키는 方法.

76-349 26(5)E9 293(129) 76. 7. 20

2-피롤리돈중합체의 제조방법 알락(Co.) 미국 71. 9. 3 71-1239

알카리 重合觸媒외에 二酸化炭素를 2-피롤리돈 및 카프로락탐의 알카리 金屬鹽 및 4級암모늄鹽 중에서 選定한 鹽과 附加시킨 附加化合物 存在下에 重合시키는 方法.

76-350 26(3)B11 293(137) 76. 7. 20

올레핀의 중합 및 공중합방법 솔베이 앤드 시에 벨지움 72. 4. 4 72-525

고체담체와 전이금속의 할로겐화 誘導體를 反應시켜 제조한 고체착화물을 有機金屬化合物로 活性化시켜 얻은 觸媒系下에서 올레핀을 重合, 共重合할때 얻을 수 있는 重合體 또는 共重合體의 分子量 分布를 그 分子量 分布의 幅에 比例한 量의 水素를 注入시켜 調整함과 동시에 平均分子量을 수소이온의 분자량조정제의 사용 반응기내의 온도변경, 촉매담체종류변경, 높거나 낮은 분자량의 중합체를 생성시키는 유기금속 활성화제의 사용 등에서 택일하거나 임의 조합시켜 원하는 값으로 조정하여 製造하는 法.

76-356 118A6 293(209) 76. 7. 20

왁스물질의 표면코오팅 방법 왕자문구(주) 75. 10. 4 75-2162

PVA를 25~30% 알콜용액으로, 아크릴모노마에틸존을 30~40% 알콜용액을 만들어 두액을 혼합한 것에 크레올이나 크레파스 등을 30초~1분간 침지한후 35~37°C에 건조하여 코오팅하는 방법.

76-361 15A93 294(23) 76. 8. 10

고분자 염기성 염화알루미늄의 제조법 민태원 75. 7. 12 75-1526

水酸化알루미늄과 鹽酸 및 黃酸混合物을 110~130°C, 2~5kg/cm<sup>2</sup>壓力下에 加壓反應시킬때 炭酸가스로 充滿시켜 高分子의 鹽基性 鹽化알루미늄을 제조하는 방법.

70-370 22(3)D94 294(87) 76. 8. 10

물경화성 우레탄계 방수제 정도화성(주) 75. 8. 13 75-1794

시멘트防水劑를 造成함에 있어서, 우레탄 프리폴리머 80重量부에 精製 코올타아르 50部, 물 15部, 포스틀렌트 시멘트 25部 및 소량의 消石灰, 酸化마그네슘, 카아본 블랙으로 組成된 100部를 混合한 물硬化성 우레탄系 防水劑.

76-398 25(5)M3 295(75) 76.9.18

섬유질로 보강한 튜우브의 제조방법 인더스트리얼은 테르비밍 워빈 엔 브이 네델란드 72.4.29 72-680 纖維質로 補強된 熱硬化性 樹脂 內·外部層 사이에 熱硬化性 樹脂液의 微粒子를 無機 充填劑粒子에 加壓 분사하여 硬化 被覆시킨 中間層을 形成한 可撓性 튜우브의 製造方法.

76-399 25(1)A26 295(81) 76.9.18

방염성수지 조성물 예프 엘 시(Co.) 미국 71.3.4 71-307

다불포화 單量體 10~70部와 다불포화 重合體나 폴리케닐렌에테르 또는 이들 混合物로 부터 選擇한 重合體 90~30部와 50%의 鹽素 또는 브롬을 含有한 分子量이 最少 200인 디할로젠 芳香族化合物 3몰當 1몰의 다불포화 單量體를 含有한 防炎性 樹脂의 組成物.

76-400 25(5)M1 295(105) 76.9.18

나일론 4의 시이트섬형물의 제조방법 알락(Co.) 미국 71.9.3 71-1240

나일론 4의 녹는點보다 낮은 溫度에서 水分으로 팽창시킨 나일론 4單位를 多孔性 支持網에서 加壓乾燥한 나일론 4 시이트 成型物의 製造方法.

76-401 25(1)A121.2 295(109) 76.9.18

염화비니졸을 사용하여 비닐레자의 손상부분을 재생하는 방법 이상태 75.12.2 75-2633

비닐 가죽의 損傷部分에 鹽化비닐과 비닐아세테이트 重合體 70部, PVC 30部, 二酸化 규소 10部, DOP 40部, 에폭시화 大豆油 30部の 液相 鹽化비니졸을 充填하여 加熱하고 生地에 溶着시켜 損傷部分을 再生하는 方法.

76-402 26(3)B11 295(111) 76.9.18

$\alpha$ -올레핀의 중합 및 공중합법 스타미카본 나야무로 오제 쉐 노오트 샬 네델란드 72.4.15 72-601

일반식  $R_mAlX_{3-m}$ 의 알루미늄 할로겐化合物을 有機마그네슘 化合物과 反應하여 얻은 化合物을 적어도 1종의 最高原子價의 전이금속化合物과 混合해서 얻은 生成物을 觸媒系로 使用하는 方法.

76-403 26(3)B11 295(119) 76.9.18

올레핀의 중합 및 공중합법 솔베이 앤드 시에 벨지움 72.4.4 72-534

적어도 한개의 炭素-金屬間結合을 갖는 周期律表 제

I-IV族 金屬의 有機化合物과 티탄 또는 바나듐의 할로겐화誘導體를 일반식  $X_{m-n}M(OR)_n$ 으로 表示되는 金屬化合物과 反應시켜 얻은 活性固體로 된 觸媒下에서 重合 또는 共重合시키는 方法.

76-404 26(3)B11 295(133) 76.9.18

올레핀의 중합 및 공중합법 솔베이 앤드 시에 벨지움 72.4.4 72-527

전이금속(Ti, V)의 할로겐화 誘導體와 고체단체와를 反應시켜 얻은 固體錯化合物과 有機活性劑를 含有하는 觸媒系下에서 올레핀을 重合 또는 共重合할때 活性劑로써 디올레핀과 일반식  $AlR_3$ 의 化合物을 反應시켜 얻고, 디올레핀으로부터 誘導된 基의 數에 對한 R의 數의 比가 0.25~3의 範圍에 있는 反應 生成物을 使用하는 方法.

76-409 42A306 295(169) 76.9.18

열가소성 합성수지제 증공체 강모의 압출용 다이스 장치 허흠 75.3.13 75-527

다이의 先端外周에 후련지식으로 원반부를 형성한 것에 數個의 空氣通孔을 뚫은 押出口部の 先端에다가 증실에 토피트를 裝着한 외주에 網毛押出用 다이의 裝着孔을 형성한 다이面板을 裝着하여 網毛의 押出口를 형성함에 있어서 上側의 空氣流入管이 下側의 핀체의 細孔과 連通되게 形成한 몸체 外周에 數個의 熔融 樹脂液 流出孔을 뚫어서 되는 中空體 網毛 押出用 다이를 裝入固定하는 熱可塑性 合成樹脂 中空體網毛의 押出用 다이裝置.

76-424 13(9)A112 296(35) 76.10.22

석면제품의 발진 억제방법 제일아스베스트(주) 75.5.13 75-1055

石綿製品을 水溶性 高分子物質과 알코올類의 混合水溶液으로 처리함에 있어서 水溶性 高分子物質과 多價 알코올類가 石綿製品에 대하여 각각 0.1% 重量內外되게 함유시키는 石綿製品의 發塵 抑制方法.

76-434 25(5)P1 296(109) 76.10.22

연필용 대응목재의 제조방법 박재수 75.12.29 75-2865

PP 70部와 PE 3部와 PS 7部와 PVAc 20部를 混合 加熱하고 이에 纖維性 充填劑를 添加 교반하여 押出後 表面乾燥 시키면서 延伸시키는 鉛筆用 代用木材를 製造하는 方法.

76-435 25(5)F4 296(111) 76.10.22

F.R.P.봉관재의 연속제조법 최철해 74.12.5 74-4207

合成樹脂를 浸透시킨 유리纖維群을 모울드와 加熱爐에 通過시켜 棒管材를 만들때 모울드의 溫度를 約 90°C

로 하고 溫浴槽內에 裝設한 弗素樹脂로 된 모델드로 結合하게 한 FRP棒管材의 連續製造法.

76-436 25(5)M0 296(115) 76.10.22

합성수지다공관의 제조방법 김종관 75.12.29 75-2867

심봉이 中央에 있는 원통형의 성형통을 回轉하면서 이 통의 덮개 板 밑으로 150°C로 可熱된 空氣로 2~6mm 크기의 合成樹脂 粒子를 차례로 성형실에 쌓이게 投入하고 약 190°C의 空氣를 成形室에 流入시켜 樹脂 粒子끼리 表面 融着되게 하는 多孔管의 製造方法.

76-466 22E11 297(151) 76.11.10

구상 발포 플라스틱 표면에 접착매개층 형성방법 박재훈 75.12.3 75-2637

球狀 發泡 플라스틱 表面에 接着媒介層을 形成함에 있어서 接着力을 가진 토양을 페이스트 狀態로 하여 直接 코우팅하거나 또는 接着力을 가진 토양에 이와 類似한 適當量의 無機質 細粒 혹은 少量의 시멘트와 硬化劑를 添加 교반하여서 된 浸주액을 코우팅하는 구상 發泡플라스틱 表面에 接着媒介層 形成方法.

76-467 22E11 297(157) 76.11.10

구상 발포 플라스틱 표면에 접착매개층 형성방법 노옥순 75.9.19 75-2075

시멘트와 細砂를 1:1로 混合하여서 된 묽은 모르타르와 球狀發泡 플라스틱을 内部에 교반익을 設置한 水平軸을 갖고있는 교반기에 投入하고 이 교반기를 150~200rpm程度로 約 30分間 回轉시켜 微小 凹凸部가 形成된 發泡플라스틱 表面에 시멘트液이 浸入 被着되게 한 後 이를 細砂에 굴러서 乾燥 細砂層을 被着시켜 되는 球狀發泡 플라스틱 表面에 接着媒介層 形成方法.

76-473 77B51 297(195) 76.11.10

보강된 세미라디알 타이어 한국타이어제조(주) 75.7.19 75-1565

제 1 레이디얼 플라이와 제 2 레이디얼 플라이를 圓周 方向에 對하여 70~85°의 바이어스 角을 갖도록 하고 비이드 코어 上方에 形成되는 空間部에 高硬度의 特性을 갖는 필러고무를 側壁높이의 1/3~1/4까지 延長함으로써 側部와 下側部의 強性を 높인 타이어.

76-475 16B941 298(1) 76.11.30

페로실리콘을 주재료 한 실란화합물 제조방법 장축식, 양재건, 김창배, 한정연 76.1.19 76-136

페로실리콘을 粉砕하여 알코올, 케톤, 有機鹽化物類, 에스테르, BTX 등 溶媒中에서 鹽化水素, 鹽素를 통과시켜 페로실리콘 表面을 活性化시킨 다음 구리 粉末과 混合하여 250~450°C에서 鹽化알킬 또는 鹽化아릴과 反應시켜 페로실리콘으로부터 실란 化合物을 製造

하는 方法.

76-483 25(7)C31 298(11) 76.11.30

타이어 성형기 엔알엠(Co.) 美國 72.5.17 72-772  
圓筒上의 코어와 이를 半徑方向으로 擴大시키는 動作裝置와, 이 動作後, 上記 코어를 圓筒形으로부터 타이어形으로 變形시켜 타이어空洞의 內面을 形成시키는 타이어成形機.

76-484 25(7)C31 298(125) 76.11.30

타이어 성형기 엔알엠(Co.) 美國 72.5.17 72-773  
래디얼타이어를 成形製造하기에 적합한 伸縮이 自由로운 1段式 타이어 成形機.

76-485 25(5)M3 298(153) 76.11.30

합성수지 이음관의 축경 성형방법 최용인 76.4.17 76-944

環狀 凹溝의 一部가 形成된 射出成形으로 만들어진 樹脂이음관의 端部를 加熱軟化시켜 所要의 金型內에 挿入시켜 이음관의 端部를 軸徑벤딩하는 이음관의 軸徑成形方法.

76-494 25(7)C31 298(211) 76.11.30

자전거용 심레스 튜우브의 제법 대영상사(주) 75.6.17 75-1321

天然고무를 原料로 하여 공지의 方法으로 파이프상의 생튜우브를 押出した 後, 所定의 길이로 切斷함을 第一工程으로 하고, 호를더에 상기한 NR의 兩端部를 傾斜지게 切斷한 後 加熱狀態에서 이들을 안쪽으로 당기면서 接合시켜서 심레스 생고무튜우브를 얻음을 第二工程으로 하고 여기에 空氣구멍을 뚫고 그 위에 벨브의 底部를 接着劑로 接着시킴을 第三工程으로 하고, 公知의 생고무튜우브用 加黃시킴을 第四工程으로 하는 自轉車用 seamless tube의 製造方法.

76-510 26(3)B11 299(181) 76.12.10

알파-올레핀류의 입체규칙성 종합반응 몬테더슨(Co.) 이태리 72.7.27 72-1144

出發物質 알루미늄化合物 1몰에 대해 0.01~1몰의 比로 電子供與體를 結合시킨 알루미늄알킬化合物에 알루미늄트리알킬化合物과 電子供與體化合物 또는 루이스鹽基를 附加 또는 置換反應시킨 生成物이나 酸素 또는 窒素原자를 環의 一員으로 2個 또는 그 以上の 알루미늄原자를 가지는 알루미늄알킬化合物과 電子供與體化合物을 附加反應觸媒로 사용하며 이 觸媒物質의 担지체로 그 表面積이 3m<sup>2</sup>/g이상이고 X線 스펙트럼에서 가장 강력한 回折線이 정상, 非活性 마그네슘이나 2價 할로젠化合物에서 X線 스펙트럼의 幅이 가장 넓으며 觸媒製造用 電子供與體의 무게가 1몰당 최소 티탄金屬이 0.88原자를 포함하는 것에 觸媒를 担지시켜 反應시키는 法.  
—다음號에 繼續—