

## 特許抄錄

編 輯 部

78-16 25N133 319(111) 78. 3. 4

耐熱性 人造皮革의 製造方法

이 완희 76. 11. 3 76-2736

廢棄 綿纖維를 尿素·磷酸·암모늄솔과메이트溶液에 浸漬, 乾燥시켜 粉碎한 다음  $Al_2O_3$ 와  $NH_4Br$ 粉末을 添加하여 綿纖維 시이트를 製造하고 公知의 方法으로 合成樹脂液에 浸漬, 加熱, 加壓시킨 시이트의 面上에 비닐包紙를 接着시킴으로써 耐熱性 人造皮革을 製造하는 方法.

78-17 26D 6 319(113) 78. 3. 4

高重合體의 縮合方法

비켈스 짐머(株)(西獨), 68. 12. 23 68-1408

反應室, 反應室의 加熱裝置, 加熱室의 軸上에 延長된 多數의 反應隔室을 형성케하는 反應室內에 일정한 間隔으로 配列된 隔壁, 容器의 한 尖端에 있는 豫備 縮合物 入口, 용기의 다른 尖端에 있는 生成物의 出口, 隔壁上에 位置하고 反應隔室들에 公통인 蒸氣를 위한 空間, 증기공간을 眞空源에 연결시키기 위한 導管 및 隔室內 素子들로 構成된 反應室을 통하여 反應物質을 數回 自由落下시켜 反應物質의 薄層을 反應條件下에 露出시키는 高重合體의 縮合方法

78-33 25A11 320(125) 78. 3. 10

補強 添加物을 含有하는 고무造成物

테구사(西獨), 73. 11. 13 73-1886

적어도 하나 以上の 고무 加黃劑 黃을 함유하는 有機실란, 充填劑 및 다른 고무補強劑와 補強添加物로 다음式의 化合物을 함유한 고무造成物의 製造方法.  $Z-Alk-Sn-Alk-Z$

78-34 25N111 320(149) 78. 3. 10

粉末狀 物質의 鑄形 成型方法

카아브런덤(株)(스위스), 71. 1. 13 71-52

고무板狀에 成型可能 混合材層을 分布시키는 段階와 고무관상과 혼합제를 鑄形의 하형위에 놓는 段階와, 하형과 이에 對應하는 鑄形의 상형을 함께 結合시키는 段階와 加壓下에 鑄形內에서 混合材로 부터 形象화된 製品을 형성시키는 段階와 上記 上型 및 下型을 分離시키는 단계 및 成形된 製品을 除去하는 段階 등으로 구성되는 成形方法.

78-55 25H09 321(159) 78. 3. 16

防炎性 添加造成物

김창욱, 한상현, 76. 8. 20 76-2037

單量體나 重合體를 적당한 溶媒에 溶解시킨 後 적당량의 디할로겐화 芳香族 炭化水素, 過酸化物 및 磷酸有機物의 混合物를 添加한 다음 充填劑의 一部로서 硼砂와 炭酸化物을 分散시킨 後 溶媒로 使用한 有機溶媒를 眞空除去하고 남은 殘留物을 粉末로 粉碎시켜 製造한 다음 難燃性을 요하는 樹脂에 30:70~60:40의 重量比로 配合한 樹脂用 難燃性 添加造成物의 製造方法.

78-58 62C53 321(175) 78. 3. 16

半導電性 테이프의 製造方法

김 윤부 76. 9. 20 76-2328

고무粉末 17.58%, CB 26.3%, TMTD 0.003%, MgO 0.009% 및 시클로헥산 56%의 混合比로 常溫에서 24時間 混合한 것을 원단에 0.11-0.13mm의 두께가 될 수 있게 5회 로울러 코우팅하여 製造하는

方法.

78-80 48D1 322(143) 78. 3. 30

通氣性이 뛰어난 非發泡性 擬革紙의 製造方法  
海外纖維(株) 76. 8. 31 76-2149

폴리에스테르 필라멘트系로 編織한 편직물을 基布로 하고 폴리우레탄코우팅과 防水 내지 拔水處理하여 非發泡性 擬革紙를 제조함에 있어서, 弛緩과 染色後에 200°C에서 90-100톤/cm<sup>2</sup>로 基布를 加壓하여 칼렌더링한 다음에 보통의 코우팅濃度 보다 비교적 묽은 濃度의 폴리우레탄樹脂로 코우팅하는 方法.

78-105 24J 64 323(169) 78. 4. 8

酸性 水溶液狀의 不織布用 接着劑  
김블리 클락(株) (美國), 73. 8. 10 73-1311

폴리비닐알코올(PVA)을 4-15% 함유하고 알칼리성 硼酸鹽을 PVA 基準으로 1.6-8% 함유하고, 接着劑 溶液의 PH를 6以下로 유지하기에 충분한 量만큼의 不安定 有機酸을 함유하며, 이 不安定 有機酸은 약 100°C에서 揮發性 有機化合物과 二酸化炭素로 分解되는 酸性 水溶液狀의 不織布用 接着劑.

78-107 46C 220. 1 323(179) 78. 4. 8

크롬處理된 皮革製 띠커의 製法  
송 재운 76. 2. 24 76-445

폴리우레탄樹脂 50부와 不飽和 폴리에스테르(호마이카) 50부의 混合物를 MEK 또는 아세톤溶媒속에 용해시킨 樹脂溶液속에 크롬處理된 가죽을 약 20分間 浸漬시킨 다음 自然乾燥시켜 용매를 날려 보내고 所定의 型으로 裁斷한 것을 틀속에 넣어 80°C에서 瞬間的으로 壓力을 加한 다음 60-70°C에서 5~6時間 乾燥시키는 製法.

78-199 20(3)B331 328(87) 78. 5. 26

立體무늬 도자기의 製造方法  
이 현우 77. 4. 19 77-927

立體무늬 陶瓷器를 제조함에 있어서, 실리콘고무틀의 表面에 녹는 점이 70°C程度의 合金熔融液을 塗布시켜서 合金字形을 만들고 合金字形 内面에 粘土로서 陶瓷器를 成型시킨 다음, 이 成形體의 表面을 被覆하고 있는 合金字形을 熔融·除去시켜 製造하는 方法.

78-203 47D 3 328(127) 78. 5. 26

耐熱性 服地의 製造方法  
장 현애 76. 6. 4 76-1402

石綿 纖維系와 폴리에스테르系로 裏布를 交織하되 폴리에스테르系는 사전에 MgSO<sub>4</sub>의 硼酸溶液에 浸漬하여 耐熱處理하여 交織한 石綿-폴리에스테르 交織裏布와 화이트 카아본이 塗層된 耐熱性 알루미늄 蓮板사이에는 폴리에스테르 필름을 耐熱性 接着劑로 接착하여 一體가 되게한 製造方法.

78-204 47D 3 328(131) 78. 5. 26

耐熱性 服地의 製造方法  
김 능우 76. 11. 11 76-2816

少量의 綿纖維를 함유한 石綿纖維로 石綿布를 織造한 다음, 起毛機로 織布의 表面을 성글게 起毛시키는 것을 第1工程으로 하고, 약간 起毛된 石綿布의 起毛層에 耐熱性 接着劑를 얇게 塗布한 다음 純粹 알루미늄 薄板을 중첩하며 150°C와 200-250°C에서 1, 2次로 나누어 熱處理한 後 押着接合시킴을 第2工程으로 하며, 알루미늄 薄板上에 耐熱性 透明 合成樹脂나 合成고무를, 0.1μ程度로 분무피복시켜 保護膜을 형성시키는 第3工程으로 이루어진 製造方法

78-220 25(5)L215 329(111) 78. 6. 12

熱可塑性 材料의 結合方法 조셉 루카스 인드스트리스(株) (英國), 71. 3. 3 71-292

조그마한 突出口와 오목면으로 構成된 熱可塑性 材料를 超音波 에너지로 同材料를 結合시키는 方法.

78-238 24(3)C02 330(91) 78. 7. 1

撥水性 光澤 에멀션塗料의 製造方法  
김 명규 77. 7. 30 77-1750

아크릴릭 에스테르單量體, 스티렌, 酸單量體 中에서 선택한 2-3의 造成物을 界面活性劑와 反應開始劑存在下에 一次 反應시킨 것을 포름알데히드와 2級 아민 및 트리에틸아민으로 二次 置換反應시키고, 이어서 알루미늄 모노스테아레이트와 올레酸鹽 適當量을 40~100°C에서 添加混合하여 展色劑를 얻는 撥水性 光澤 에멀션塗料의 製造方法.

78-239 24(3)C021 330(95) 78. 7. 1

水性 多彩塗料  
대한잉크포인트(株) 77. 2. 21 77-378

顔料, 아크릴樹脂, 셀룰로우스 아세테이트, 부틸레이트를 主體로 하고 其他 添加物로 구성된 分散媒와 에틸셀룰로우스, 멜라민-포름알데히드樹脂, formaldehyde, 其他 添加物로 造成된 分散媒와의 二段階로 구성된 水性 多彩塗料.

78-240 24(5)D17 330(99) 78. 7. 1

비닐樹脂層 塗着用 프라이머 성일화학공업(株), 한국오리엔탈 메탈(株) 76. 10. 19 76-2594

메틸메타아크릴레이트樹脂와 에폭시樹脂의 比率를 1:0.4-1.5의 범위로 組成한 漆을 塗膜形成劑의 主成分으로 하여 溶媒型 및 비닐樹脂成層 塗着用 塗膜形成劑를 造成함에 있어서, 메틸메타아크릴레이트: 레솔린 케솔樹脂를 1:0.2-1部, 메틸메타아크릴레이트: 反応性 可塑劑 1:0.05-0.3부의 比率範圍로 造成한 塗着用 프라이머.

78-241 26(5)HO13 330(105) 78. 7. 1

폴리에스테르重合물의 精製方法 KIST, 77. 4. 20 77-942

소량의 포름산 혹은 옥살산을 添加한 다음  $SiO_2/MgO \approx 2 \sim 8$ , 屈曲度 1.2-1.6, 比表面積 50-150  $m^2/g$ , 結晶水 含量 13-25%의 마그네슘 실리케이트를 添加하고 水分함량을 0.1-0.4%로 調節하여 폴리에스테르重合물을 精製하는 方法.

78-244 30F42 330(139) 78. 7. 1

虫類 捕獲接着劑의 製造方法 박 흥철, 76. 12. 1 76-2978

天然고무와 松脂로 接着劑를 제조할때, 이들의 重量에다 30:1比率의 나프텐系 原油로 부터 製造된 潤滑油와 낙화생기름을 全量의 40%되게 混合配合하고 90-95°C에서 24時間 加熱하여 製造하는 虫類捕獲用 接着劑.

78-275 26(3)BO 332(112) 78. 7. 24

均一한 폴리머 비이드의 製造方法 롬 앤드 하스(Co)(美國), 73. 5. 15 73-787

하나 또는 2以上의 PVC單量體로 부터 選擇한 單量體로 誘導된 重合體 또는 共重合體로서 형성되는 均一한 폴리머 비이드의 製造方法.

78-276 26(5)D122.3 332(119) 78. 7. 24

耐炎性 纖維를 形成하는 코폴리에스테르의 製造方

法.

에머리 인더스트리스(incorp)(美國), 73. 3. 15 73-419

約 350°C以下에서 디올(diol)과 디카르복시酸 또는 디카르복시酸의 에스테르 또는 프리폴리머를 브롬화 디올과 縮合시켜 難燃性 纖維를 形成하는 코폴리에스테르의 製造方法.

78-334 25(7)BO 335(99) 78. 9. 11

物品 成型裝置 프리시전 프렉스 몰드(incorp)(美國) 73. 1. 31 73-181

完成된 成形物과 一致되는 内部形象이면서 한 몸체(One-Piece)이며 일반적으로 속이 비어있고 膨脹되며 柔軟性인 몰드를 이용한 流體의 成形裝置.

78-335 26(3)B112 335(11) 78. 9. 11

어택틱 폴리프로필렌의 열분해에 의한 프로필렌 小重合體 製造方法 (財)韓國科學技術研究所 77. 11. 25 77-2748

실리카 젤, 알루미나, 粘土, 모래 또는 분자체 등을 触媒로 하고 300~400°C에서 어택틱 폴리프로필렌의 熱分解에 의한 프로필렌低重合體( $C_{10-13}$ )의 製造方法.

78-336 42D231 335(113) 78. 9. 11

모다크릴 合成纖維의 製造方法 (財)韓國科學技術研究所 76. 9. 27 76-2409

아크릴로니트릴 30-70重量%와 鹽化비닐 70-30% 및 이와 共重合 可能한 비닐 單量體 0-10%의 組成을 가진 共重合樹脂를 아세톤에 樹脂濃도가 15~25%, 粘度가 3,000~15,000Cp 되도록 溶解하여 아세톤과 물로 이루어진 凝固浴속으로 紡糸하여 洗滌, 延伸, 乾燥 및 熱處理하여 모다크릴合成纖維를 製造함에 있어서 一般 圓形노즐을 使用하여 脫溶媒가 일어나고 있는 凝固浴內에서의 젯트延率이 0.5~1.2되도록 하고 座標點 A, B, C, D, E, F를 잇는 直線으로 둘러싸인 範圍로 凝固浴의 溫度와 濃度を 조절하여 모다크릴 合成纖維를 製造하는 方法.

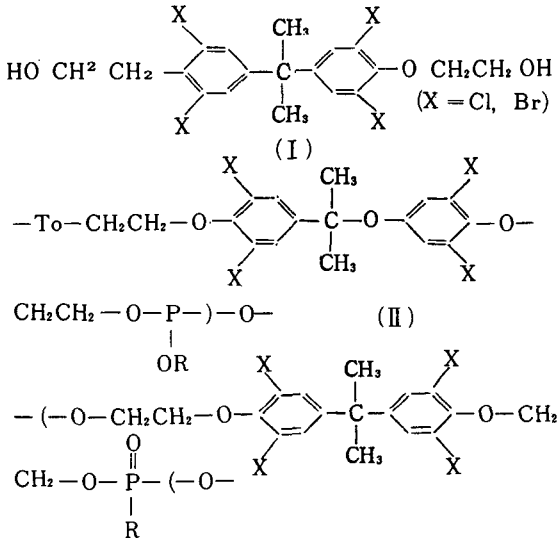
78-338 42GA 335(123) 78. 9. 11

難燃性 폴리에스테르纖維의 製造方法

(財)韓國科學技術研究所, 韓國폴리에스텔(株)

76. 6. 25 76-1568

알킬 또는 아릴포스파이트와 에폭시기가 導入된 式(I)의 할로겐화 디올의 에스테르화 反應에 의하여 얻어진 式(II)의 포스파이트型 重合體 또는 이 포스파이트型 重合體를 아브조브反應으로 얻은 式(III)의 포스포네이트型 重合體를 폴리에스테르에 대하여 4-10% 添加·混合하여 溶融紡糸하여 製造하는 方法.



78-350 13D 4 336(33) 78. 9. 16

粉末 消泡劑 신에쓰(株)(日本) 74. 1. 1 74-522

水溶性 高分子物質 100重量分에서 560重量分의 Organo polysiloxane 1-30重量分의 界面活性劑 및 Organo Polysiloxane의 1-10重量分의 실리카 微粉末을 吸着시켜 粉末 消泡劑를 製造하는 方法.

78-356 26(3)B11 336(123) 78. 9. 16

觸媒를 이용한 올레핀의 重合方法

Standard Oil Co. 美國 73. 1. 29 73-169

觸媒와 炭素數 3-10範圍의 알파-올레핀을 接觸反應시켜 올레핀을 重合하는 方法.

78-364 131CO 336(185) 78. 9. 16

下塗工程을 省略한 칠기제품의 백골

제조방법 오 재인 77. 7. 12 77-1612

熱硬化性 合成樹脂, 木粉과 같은 天然 纖維質 粉末을 配合하여 水分 12~18%로 乾燥한 다음, 2~15%의 潤滑劑를 添加하고 160°C의 金型에서 加壓成形하

는 方法.

78-370 25(5)H501 337(39) 78. 9. 24

耐炎, 耐火性的 樹脂狀 多泡性 物質의 製造方法

랄프 마타론 美國 72. 10. 12 72-1526

液狀 高分子物質과 多價 金屬粉末 및 補助 硬化劑를 70-200°F에서 混合反應시켜 耐炎, 耐火性 樹脂狀 多泡性 物質을 製造하는 方法.

78-371 26(3)BO 337(45) 78. 9. 24

不飽和 化合物의 重合方法

아닉(株)이태리 73. 11. 29 73-2016

최소한 1個 이상의 炭素間 二重結合을 갖는 1種 이상의 不飽和炭化水素 化合物을 重合할때 이 重合反應을 ورا늄化合物, 알루미늄의 還元化合物 및 루이스酸 등의 3成分으로 構成된 觸媒造成物의 存在下에 不飽和化合物을 製造하는 方法

78-510 14E311 344(31) 78. 10. 26

카아본 블랙의 製造裝置

Continental Carbon Co 美國 74. 4. 16 74-2199

카아본 블랙反應器의 버너와 原料噴射組立體에 관한 것으로 噴霧되는 空氣의 通路用 동심파이프, 空氣流入裝置, 공기에 강한 外류운동을 주는 裝置, 공동 절두 원추형 및 환형 동심링, 기타 파이프 구멍들에 의해 燃料오일을 注入하는 裝置 및 주입되는 煙유브형 카아본 블랙 原料 噴射組立體로 構成되는 것

78-511 14E311 344(39) 78. 10. 26

카아본 블랙製造를 위한 改良된 二次燃焼裝置

Continental Carbon Co. 美國 73. 4. 18 73-620

Furnace 法에 의한 카아카스 카아본 블랙의 製造法으로 炭化水素 또는 1次 燃料로 加熱시킨 圓筒形 耐火壁의 第1차 反應領域에 카아본 블랙製造用 供給原料를 軸方向으로 넣고 燃焼된 가스를 다음으로 흘러보내 第2次 燃焼가스를 擴大된 直徑을 갖는 第2次 反應領域의 外圓周를 따라 下向하도록 된 裝置.

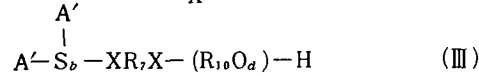
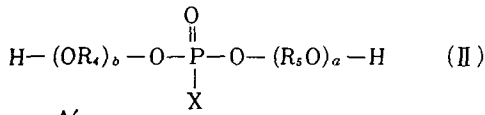
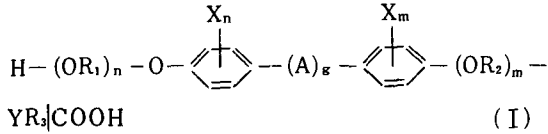
78-552 42D12 346(63) 78. 11. 8

難燃性 폴리에스테르纖維의 製造方法

선경합성(株) 77. 11. 16 77-2680

디올과 디카르본酸 및 디카르본酸의 에스테르結

함으로 이루어지는 普通의 폴리에스테르의 式(I)의 化合物과 式(II) 또는 式(III)의 化合物에서 選擇한 한 가지 또는 두가지 化合物을 폴리에스테르 纖維 製造 工程중의 에스테르化 反應 또는 重合反應중에 投入하여 重縮合시킨 것으로 紡糸하는 方法.

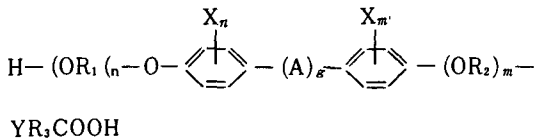


78-553 42D12 346(69) 78. 12. 8

難燃性 폴리에스테르纖維의 製造方法

선경합섬(株) 77. 11. 16 77-2681

다음과 디카르본酸 또는 디카르본酸의 에스테르 結合으로 이루어지는 보통의 폴리에스테르에 下記 式으로 표시되는 難燃性化合物을 重合體 製造過程에 投入하여 300°C 以下에서 重合시켜 얻은 難燃性 共重合體를 그대로 또는 一般 폴리에스테르에 混合하고 紡糸하여 製造하는 方法.



78-554 42DI 2 346(75) 78. 11. 8

제전성 폴리에스테르纖維의 製造方法

선경합섬(株) 77. 11. 16 77-2682

다음과 디카르본酸 또는 디카르본酸의 에스테르를 反應途中에 다음 式의 化合物을 加하여 얻은 제전성 重合體를 그대로 또는 一般 폴리에스테르에 配合하고 紡糸하여 製造하는 것.



78-611 24(3)B 4 349(145) 78. 11. 28

블로운 아스팔트를 主材로 한 着色用 防水塗料 基材의 製造方法

258

황 상선, 정 명열 77. 12. 21. 77-2982

블로운 아스팔트를 톨루엔으로 溶解시키고 폴리비닐알코올로 水性化한 다음 나트륨 히드로술파이드 粉末을 가하여 아스팔트 固有의 철흑색을 褪色시키는 方法.

78-612 24(7)A132 349(149) 78. 11. 28

슬레이트의 高速 塗裝法

오 형극 77. 8.17 77-1905

폴리우레탄樹脂를 主材로 하고 멜라민樹脂를 少量 混合하여 珪석제로 溶解한 塗料를 第1 工程으로된 슬레이트에 0.6mm의 鋼線코일式으로 감겨있는 塗裝로울러에 의하여 塗裝케 한 다음 150-160°C, 250-270°C 300-350°C의 加熱室에서 各其 12-15초로 통과시키는 高速 塗裝法.

78-613 26(5)D212 349(153) 78. 11. 28

芳香族 폴리에스테르의 製造方法

목 영일 76. 9. 17 76-2306

30 : 70~80 : 20의 물비로 構成된 式(I)과 式(II)의 化合物 各各 1個 또는 그 以上을 反應시켜 纖維 原料用 芳香族 폴리에스테르를 製造하는 方法.

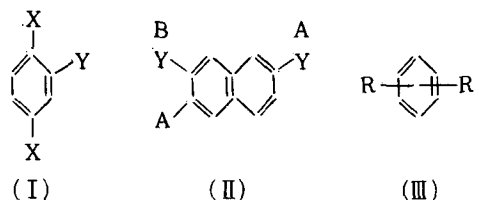


78-614 26(5)D212 349(157) 78. 11. 28

芳香族 폴리에스테르의 製造方法.

목 영일 76. 9. 17 77-3080

물비로 40~80의 式(I)과 式(II)의 混合物과 물비로 60~20의 式(III)의 化合物을 反應시켜 纖維 原料用 芳香族 폴리에스테르를 製造하는 方法.



78-617 48D 8 349(175) 78. 11. 28

防炎性 폴리우레탄 코우팅織物의 製造方法

폴리우레탄樹脂 100부에 대하여 金屬酸化物 3~20部를 加한 다음 難燃劑 A 30~100部와 難燃劑 B 5~50部를 混合하여 合成纖維基布의 重量에 대하여 10~20%를 塗布한 製造方法.

78-635 25(5)EO23 350(83) 78. 12. 9

合成樹脂押出 및 再生裝置

박 준복 77. 7. 14 77-1636

熔融된 原料를 짧은 스크류에 移送함으로써 機械의 크기가 작고 少量의 動力이 消費되며 스크류의 破損을 減시키는 合成樹脂의 押出 및 再生裝置

78-636 25(7)CO 350(87) 78. 12. 9

콘테이너 문받침용 밀봉고무의 製造方法

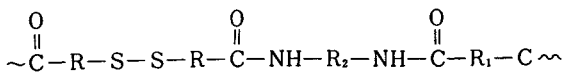
鄭 八道 77. 7. 1 77-1530

NBR, CR, PVC, DOP로 混合된 未加黃고무製品을 一次로 半加黃한 후, 接着된 緣部分만을 코어金型이 挿入된 狀態로 上下金型의 홈사이에 設置하여 120~140°C의 高壓熱氣로 2次 部分加黃시켜 押出된 高무製品 全體를 150~170°C에서 3次로 完全 加黃한 콘테이너 문받침용 密封고무의 製造方法.

78-640 42D11 350(111) 78. 12. 9

公害防止用 나일론纖維의 製造方法

W-메르캅토카르복시酸을 酸化하여 얻은 W, W'-디티오디카르복시酸을 디아민과 2 鹽基酸을 配合하거나, w, w'-디티오디카르복시酸을 에스테르化하여 디아민과 2 鹽基酸 에스테르를 配合, 또는 w, w'-디티오디카르복시酸을 鹽素化하여 디아민과 2 鹽基酸 鹽化物를 配合하여 重縮合시켜서 얻어진 다음 式의 共重合物을 通常의 나일론 칩과 配合하여 紡糸한 나일론纖維의 表面을 還元시킨 후, 延伸하여 製造하는 것.



78-649 116CO 350(189) 78, 12, 9.

印刷機의 드로오 시이트 製造法.

이 규원 77. 6. 14 77-1414

NBR을 主材로 하여 多量의 CB과 少量의 酸化防止劑 DRD등의 老化防止劑와 쿠마린樹脂 및 其他 加黃促進劑 등을 添加한 것을 高무판으로 뽑아 細斷한 다

음, MEK, 시클로헥사논 및 톨루엔과 混合하여 72時間內外로 高速 回轉시켜 溶解融合시킨 데이스과선을 基布에 몇회 反復하여 積層하며 帶電處理한 表面에 라이너布를 깔고 高溫 및 無壓力으로 加熱한 다음 高壓으로 잠간 加黃한 후, 라이너를 除去하여서 되는 시이트 製造法.

78-650 122BO 350(195) 78. 12. 9.

구두 및 핸드 백용 심재의 製造方法

윤 지병, 김 영진 77. 5. 30 77-1267

폴리스티렌樹脂 또는 페놀樹脂 등 熱可塑性 合成樹脂를 有機溶劑로 溶解시킨 후, 카세인, 스테아르酸을 添加, 攪拌, 混合시킨 것에 苛性소오다水溶液과 過酸化水素를 混加한 에멀전 심재의 製法.

78-661 28D21 351(145) 78. 12. 18

페놀樹脂 強化積層 木材의 製造方法

東洋木材(株) 77. 1. 11 77-42

含水率이 5%程度로 乾燥된 木材單板에 페놀樹脂液을 減壓, 加壓으로 強制含浸시켜 이를 多數積層하고 125~135°C, 23~27kg/cm<sup>2</sup>로 4~8分間 熱壓한 후, 145~155°C, 30~35kg/cm<sup>2</sup>로 130~150分間 다시 熱壓하여 50~60°C로 溫度를 내려 다시 20分間 加壓하는 方法.

78-669 122A 2 351(179) 78. 12. 18

液體樹脂 浸漬에 의한 신발類 製造方法

(株)泰和 77. 7. 7 77-179 1579

金屬으로된 中空形 신발의 甲皮部를 얇게, 바닥部를 두껍게 하며, 豫熱을 180~200°C로 할때 溫度와 金型두께와의 相關關係에서 형성되는 生成物의 두께 및 透明度의 變化를 가져오도록 하기 위해 PVC 液體樹脂에 浸漬하는 것.

78-676 24(3)B 352(43) 78. 12. 26

不飽和 폴리에스테르樹脂 造成物

닛본속바이(株) (日本) 74. 1. 1 7-505 74

$\alpha, \beta$ -不飽和 2 鹽基酸 및 그의 無水物 0.9~0.3M과 脂肪族 環狀 不飽和 2 鹽基酸 및 그의 無水物 0.1~0.7M의 몰비로 이루어진 酸成分과 디에틸렌글리콜 0.5~1.0M(다만 0.5M은 포함되지 않음) 및 其他 脂肪族 多價알코올 또는 芳香族 多價알코올의 1종 또는 2종이상 0.5~0.0몰의 몰비로 구성된 알코올 成分으로 부터 유도된 不飽和 폴리에스테르,  $\alpha, \beta$ -不飽和 2 鹽基酸 無水物 0.2~1.0M 및 기타 2 鹽

基酸 無水物 0.8~0.0M의 물비로 이루어진 酸成分과 脂肪族 多價알코올 및 芳香族 多價알코올 중에서 선택된 1종 또는 2종 이상의 알코올成分과 아릴글리시딜에테르를 酸成分 1M에 대하여 알코올成分 0.05~0.0M, 아릴글리시딜에테르 0.8~1.3M의 비율로 誘導된 不飽和 폴리에스테르 및 重合性 비닐單量體로 이루어진 樹脂 造成物.

78-677 25(5)J13 352(51) 78. 12. 26

灌溉用水의 送排水用 호오스의 製造方法

구 산회, 박 동성 77. 9. 5 77-2080

織布 호오스내에 PVC필름 호오스를 插入하고 이것을 PVC樹脂液에 浸漬한 다음 로울러에 통과시켜 乾燥室로 보내고 被處理 호오스内部에 空氣를 注入하여 膨脹시킨 상태에서 150~200°C, 2~10分間 乾燥시키므로 内部의 PVC필름 호오스와 外部織布가 PVC樹脂液에 의해 溶着되면서 織布 外部에 PVC被覆層이 形成되게 하여 灌溉用水의 送排水用 호오스를 製造하는 方法.

78-678 26(3)C 352(57) 78. 12. 26

低收縮 不飽和 폴리에스테르樹脂 造成物

닛본 속바이(株) (日本) 74. 1. 1 74-503

에틸렌系 不飽和 單量體 19~79%, 分子量 10,000~1,000,000의 폴리스티렌 또는 스티렌 70M% 以上과 스티렌이 共重合 가능한 單量體 30M 以下로 부터 合成되는 스티렌系 共重合體 1~30% 및 二重結合 1個當 分子量이 142~300이고 數平均分子量의 計算值가 0~0.1인 不飽和 폴리에스테르 20~80%로 造成된 低收縮 不飽和 폴리에스테르樹脂 造成物.

78-679 26(3) C352(65) 78. 12. 26

不飽和 폴리에스테르樹脂 造成物

닛본 속바이(株) (日本), 74. 1. 1 74-504

$\alpha, \beta$ -不飽和 2 鹽基酸 및 그 無水物 0.3~0.9M과 脂肪族 고리형 不飽和 2 鹽基酸 및 그 無水物 0.1~0.7M의 물비로 이루어진 酸成分과 에틸렌글리콜 0.2~0.8M, 디에틸렌글리콜 0.1~0.5M 및 其他 脂肪族 多價알코올 0.1~0.3M로 이루어진 알코올成分으로부터 誘導된 不飽和 폴리에스테르,  $\alpha, \beta$ -不飽和 2 鹽基酸 無水物 0.2~1.0M, 其他 2 鹽基酸 無水物 0.0~0.8M의 물비로 이루어진 酸性成分과 脂肪族 多價알코올 및 芳香族 多價알코올로 이루어진 群중에서 적

어도 1種의 알코올成分과 아릴글리시딜에스테르를 酸性成分 1M에 대하여 알코올 成分 0.05~0.3M, 아릴글리시딜에스테르 0.8~1.3M의 비율로 誘導된 不飽和 폴리에스테르 및 重合性 單量體로 구성된 不飽和 폴리에스테르樹脂 造成物

78-680 48D 8 352(71) 78. 12. 26

合纖織物에 대한 耐熱防水 加工方法

(株) 코오롱 76. 1. 21 76-160

폴리아크릴, PU, PVC, CR등 疎水性 合成樹脂를 DMF, 톨루엔, MEK등의 溶劑에 용해시켜서 된 防水劑를 合纖에 塗布하고 熱處理를 행하여 防水加工함에 있어서, 이 防水劑에 難燃性 化合物을 單獨 또는 混合添加하여 加工하는 方法.

78-681 48D 8 352(77) 78. 12. 26

合纖織物에 대한 耐熱防水 加工方法

(株) 코오롱 76. 1. 21 76-174

폴리아크릴, PU, PVC, CR등 疎水性 合成樹脂를 톨루엔, DMF, MEK등의 溶劑에 溶解시켜 만들어진 防水加工溶液을 合成纖維織物에 塗布하고 豫熱, 乾燥, 加質하여 防水加工함에 있어서, 이 防水液에 티오우레아를 主劑로 한 初期 縮合物과 難燃性 化合物을 單獨 또는 混合添加시킨 加工方法.

78-698 25(1)AO 353(57) 78. 12. 27

熱接着性이 우수한 2軸延伸 폴리프로 필렌필름用 塗布劑 造成物의 製造方法

三榮化學工業(株) 77. 10. 12 77-2369

鹽素化度 20~26무게% 含有의 鹽素化 폴리프로 필렌 100무게%에 활제 및 불록킹防止劑 1.5~4.5%, 帶電防止劑 0.05~0.15%, 固形分 8.5~12%되게 溶劑를 混合하여 熱接着性이 우수한 2軸延伸 폴리프로 필렌 필름用 塗布劑 造成物을 製造하는 方法.

78-699 47E 2 353(61) 78. 12. 27

熱接着式 芯地の 製法

이 정식 77. 3. 21 77-683

離型劑 시이트上에 多數의 熱熔融性 合成纖維 필라멘트를 적하시켜서 熱接着式 芯재를 제조함에 있어서, 離型劑 시이트는 서로 對設된 한 쌍의 엔들리스 벨트위에 각각 在置 供給되게 하고, 對設된 한 쌍의 放射口는 서로 相異한 週期나 또는 振幅에서

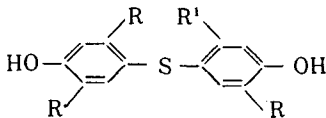
水平往復 移動하면서 모노필라멘트를 적하시키며, 離型劑 시이트群은 서로 接設된 한 쌍의 押壓로울러 사이를 통과하면서 熱風裝置에 의한 熱氣下에서 양쪽 필라멘트群을 押壓接合되게 한 다음 冷却室에서 필라멘트를 冷却·硬化시키고 捲取로울러에 捲取한 다음 離型劑시이트를 分離除去시키는 方法.

78-731 25(1)A247.1 355(57) 78. 12. 30  
 合成樹脂用 染料受容劑  
 住友(株)(日本), 74. 1. 1 74-501

成分(A)로서 적어도 1種 以上の 에틸렌系 不飽和單量體와  $CH_2=CR_1-COO-CnH_{2n}-N(R_{11})$  ( $R_{11}$ )의 아미노알킬아크릴레이트化合物과의 共重合體와 成分(B)로서 카르복시基, 티오알콕시基, 알킬基, 페닐基 및 시클로펜타디에닐基로 선택된 官能基를 적어도 1個 갖는 실리콘 니켈, 朱錫, 코발트, 鐵로 부터 선택된 多價金屬化合物을 含有하여, 成分(A)와 (B)의 重量比가 約 100:1~1:1인 合成樹脂用 染料受容劑.

78-732 25(1)C111 355(67) 78. 12. 30  
 폴리올레핀 造成物  
 미쓰비시(株)(日本), 74. 1. 1 74-514

下記 式의 티오비스페놀 0.001~1.00무게%, 亞磷酸鹽 0.001~2.00%, 高級 脂肪酸의 金屬鹽 0.01~2.00%, 폴리알킬렌글리콜의 에스테르誘導體 0.005~0.50%의 各 成分을 함께 添加하여 抗酸化性, 耐光性의 色相이 改善된 폴리올레핀 造成物.



78-733 25(1)D81 355(75) 78. 12. 30  
 실리콘樹脂 造成物  
 信越(株)(日本), 74. 1. 1 74-525

$R'a(CH_2=CH)b SiO(4-a-b)/2$ 의 비닐基 含有有機폴리실록酸 100무게%,  $R_2^a-SiO(4-C-d)/2$ 의 알콕시 실란 또는 알콕시 실란酸 2~70%, Z-N  $\begin{array}{c} R_2^b \\ | \\ H-R'-SiO(3-e-q) \end{array}$  92의 아미노실록酸 1-60% 親水性 有機溶劑 5~100% 및 溶劑로 구성된 실리콘樹脂 造成物의 製造方法.

78-734 25(5)F 5 355(85) 78. 12. 30  
 熔融 폴리머의 吐出終了 判定方法  
 데이진(株)(日本), 74. 1. 1 74-465

熔融 重合體를 回分式 重合機로 부터 不活性 加壓氣體에 의해 시이트狀으로 吐出하고 冷却·固化시킬 때 電界를 發生하는 電極사이를 통과시키고 加壓氣體의 누출에 의하여 發生한 吐出시이트中の 裂孔을 上記 金屬板과 電極과 靜電容量의 變化로서 檢出하여 熔融 重合體의 吐出終了를 判定하는 方法.

78-735 25(5)K34 355(89) 78. 12. 30  
 透明 電導性 被膜을 가진 高分子 成形物의 製造方法  
 데이진(株)(日本), 74. 1. 1 74-17

高分子 成形物로 이루어진 基板의 表面에 酸化안뎀과 酸化朱錫을 眞空蒸着하여 透明 電導性 被膜의 高分子成形物을 제조할때  $2 \times 10^4 \text{mmHg}$  보다 높은 眞空도와 式  $T \leq 75+100$ ,  $T \leq -305+490$ 을 만족시키는 條件으로 眞空蒸着한 다음 酸化處理하는 方法.

78-736 26(3)C121.2 355(101) 78. 12. 30  
 巨大網狀 重合體의 製造方法  
 롬 앤드 하스(株)(美國), 74. 3. 25 74-1952

鹽化비닐벤질 單量體를 總重合體混合物의 1~30무게%에 해당하는 디비닐벤젠트리메틸올프로판, 트리메타아크릴레이트 등의 架橋結合性 單量體와 共重合시켜 이온交換樹脂로 轉換될 수 있는 反應性 鹽素이온을 含有하는 巨大網狀 重合體를 製造하는 方法.

78-737 26(5)C21 355(111) 78. 12. 30  
 熱硬化性 페놀·포름알데히드樹脂의 製造方法  
 코텍 리써치(株)(カナダ), 73. 12. 27 73-2272

카르복시酸의 金屬鹽이 存在하는 液狀 反應媒質에서 페놀을 포름알데히드와 반응시켜, 벤질에테르結合을 가지고 있고 또한 케놀히드록시基에 대한 오르토 位置에 헤미포르밀基를 가지고 있으며 또 波長이  $1,230\text{cm}^{-1}$ ,  $1,050\text{cm}^{-1}$  및  $1,010\text{cm}^{-1}$ 에서 吸收帶를 나타내는 公知의 熱硬化性 페놀-포름알데히드樹脂를 形成시키고, 이를 최소한 한 종류의 強酸과 反應시켜 波長이  $1,030\text{cm}^{-1}$  및  $950\text{cm}^{-1}$ 사이의 基線으로 부터 測定된 波長  $1,010\text{cm}^{-1}$ 에서의 吸收度에 대한 波長  $1,130\text{cm}^{-1}$  및  $1,310\text{cm}^{-1}$ 사이의 基線으로 부터 測定된 波長  $1,230\text{cm}^{-1}$ 에서의 吸收度 比率에 30%以上の 減小을 일으켜 이 比率이 0.1보다 낮게 하여주되



波長  $1,230\text{cm}^{-1}$  및  $1,050\text{cm}^{-1}$ 에서 영향을 받지 않는 상태로 하여 케놀-포름알데히드樹脂를 製造하는 方法.

78-738 26(3)C51 355(127) 78. 12. 30

紫外線 硬化形 不飽和 폴리에스테르樹脂造成物을 安定化시키는 方法

닛본 속바이(株)(日本) 74. 1. 1 74-502

樹脂造成物에 대하여 脂肪族 아민 鹽酸鹽 및 芳香族 아민 鹽酸鹽을 0.005~2.0무게%와 구리化合物을 구리粉末로서 0.1~20PPm 함유시킨 것에 不飽和 폴리에스테르와 重合性 비닐單量體 및 벤조酸에스테르類로 이루어지는 紫外線 硬化形 不飽和 폴리에스테르樹脂 造成物을 安定化시키는 方法.

78-739 26(5)101.11 355(133) 78. 12. 30

黑色 폴리에스테르纖維의 製造方法

데이진(株)(日本), 74. 1. 1 74-456

1種의 2官能性 카르본酸 또는 그의 에스테르 形成 誘導體와 최소한 1種의 글리콜 또는 그의 에스테르 形成 誘導體를 加熱反應시켜 反復單位の 70% 이상 이 적어도 1個의 芳香核을 가지는 폴리에스테르를 製造할때에, 이 폴리에스테르의 제조중이거나 또는 製造후 紡糸까지의 임의의 段階에서 카아본 블랙과 이 블랙의 0.3~2(무게)배의 鹽素 置換 구리 프탈로시아닌 등을 添加시켜 黑色 폴리에스테르纖維를

제조하는 方法.

78-740 26(5)D12 355(139) 78. 12. 30

폴리에스테르 重合流出物 冷却包集裝置

데이진(株)(日本) 74. 1. 1 74-466

密閉容器를 거의 水平으로 設置하고, 이의 上部에 流出物 入口, 他端의 上部에 流出物 出口 및 他端의 下部에 液體出口를 設置함과 同時に 流出物 入口와 流出物 出口사이의 容器的 上部에 噴霧노즐을 설치하고, 또는 분무노즐과 流出物 入口 그리고 분무노즐과 流出物노즐과의 사이에 各各 防止板을 設置하여 분무노즐로 부터 液體가 流出物 入口 및 出口에 集積噴霧되지 않도록하여 폴리에스테르 重合流出物을 冷却包集하는 裝置.

78-741 26(5)D12 355(143) 78. 12. 30

高重合度 폴리에스테르의 製造方法

데이진(株)(日本), 74. 1. 1 77-450

重合중의 폴리에스테르의 一部를 外氣와 接觸하지 않고 取出하여, 이것을 先端에 定量的 輸送펌프, 壓力檢出機 및 細管을 설치한 熔融押出裝置에 의하여 押出し켜 이 細管에서 壓力損失을 測定함으로써 上記 폴리에스테르의 熔融粘度를 알고, 그 후 重合時間을 조절하여 高重合度 폴리에스테르를 製造하는 方法.

(다음호 계속)