

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載  
 【部門区分】第 2 部門第 4 区分  
 【発行日】平成22年4月15日 (2010.4.15)

【公開番号】特開2007-269015(P2007-269015A)  
 【公開日】平成19年10月18日 (2007.10.18)  
 【年通号数】公開・登録公報2007-040  
 【出願番号】特願2007-52321(P2007-52321)  
 【国際特許分類】

**B 2 9 C 39/10 (2006.01)**

B 2 9 K 105/08 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 39/10

B 2 9 K 105:08

【手続補正書】  
 【提出日】平成22年2月25日 (2010.2.25)  
 【手続補正 1】  
 【補正対象書類名】特許請求の範囲  
 【補正対象項目名】全文  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【特許請求の範囲】  
 【請求項 1】

一対の型のキャビティ内に少なくとも強化繊維基材を配置し、前記キャビティ内に樹脂を注入し硬化させる繊維強化樹脂の製造方法であって、前記強化繊維基材の少なくとも片面に、少なくとも一方の型内表面に直接接触させる表層形成用基材と、該表層形成用基材と前記強化繊維基材との間に位置し前記表層形成用基材との含浸係数比率が 1 . 5 ~ 1 0 であるメッシュからなる樹脂拡散媒体とを、カバーファクターが 9 0 % ~ 1 0 0 % である少なくとも 1 枚の織物からなる中間層を介して配置することを特徴とする繊維強化樹脂の製造方法。

【請求項 2】

樹脂拡散媒体の少なくとも一端部が、少なくとも一方の隣接層よりも外側に向けて延長されている、請求項 1 に記載の繊維強化樹脂の製造方法。

【請求項 3】

前記樹脂拡散媒体の含浸係数が  $1 \times 10^{-10} \text{ m}^2$  以上である、請求項 1 または 2 に記載の繊維強化樹脂の製造方法。

【請求項 4】

前記樹脂拡散媒体の厚みが  $200 \sim 2000 \mu\text{m}$  である、請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載の繊維強化樹脂の製造方法。

【請求項 5】

前記樹脂拡散媒体の少なくとも片面側にコア材を配置し、該コア材の少なくとも樹脂注入側の端部に厚み  $50 \sim 2000 \mu\text{m}$  の樹脂流動基材を設ける、請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の繊維強化樹脂の製造方法。

【請求項 6】

前記樹脂流動基材の含浸係数が  $1 \times 10^{-10} \text{ m}^2$  以上である、請求項 5 に記載の繊維強化樹脂の製造方法。

【請求項 7】

前記コア材の少なくとも片面に溝加工が施されている、請求項 5 または 6 に記載の繊維強化樹脂の製造方法。

## 【請求項 8】

請求項 1 ～ 7 に記載の製造方法により得られた繊維強化樹脂が用いられてなる C F R P 部材。

## 【請求項 9】

自動車用部材として用いられる請求項 8 に記載の C F R P 部材。

## 【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 8】

すなわち、本発明に係る繊維強化樹脂の製造方法は、一对の型のキャビティ内に少なくとも強化繊維基材を配置し、前記キャビティ内に樹脂を注入し硬化させる繊維強化樹脂の製造方法（つまり、R T M 成形法による繊維強化樹脂の製造方法）であって、前記強化繊維基材の少なくとも片面に、少なくとも一方の型内表面に直接接触させる表層形成用基材と、該表層形成用基材と前記強化繊維基材との間に位置し前記表層形成用基材との含浸係数比率が 1 . 5 ～ 1 0 であるメッシュからなる樹脂拡散媒体とを、カバーファクターが 9 0 % ～ 1 0 0 % である少なくとも 1 枚の織物からなる中間層を介して配置することを特徴とする方法からなる。

## 【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 3

【補正方法】削除

【補正の内容】