

【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90%~100%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 $1 \times 10 - 10 m^2$ 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 $200 - 2000 \mu m$ 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 $50 - 2000 \mu m$ 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 $1 \times 10 - 10 m^2$ 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纖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、本発明に係る纖維強化樹脂の製造方法は、一対の型のキャビティ内に少なくとも強化纖維基材を配置し、前記キャビティ内に樹脂を注入し硬化させる纖維強化樹脂の製造方法（つまり、R T M 成形法による纖維強化樹脂の製造方法）であって、前記強化纖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纖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】