

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2011126246/07, 24.06.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
25.06.2010 JP 2010-144893

(43) Дата публикации заявки: 27.12.2012 Бюл. № 36

Адрес для переписки:

129090, Москва, ул.Б.Спасская, 25, стр.3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры", пат.пов. А.В.Мицу, рег.№ 364(71) Заявитель(и):
КЭНОН КАБУСИКИ КАЙСЯ (JP)(72) Автор(ы):
**ИСИВАТА Кадзуя (JP),
МАЦУМОТО Мамо (JP),
САИТО Томохиро (JP),
ИТО Нобухиро (JP)****(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГЕРМЕТИЧНОГО КОНТЕЙНЕРА И СПОСОБ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ УСТРОЙСТВА ОТОБРАЖЕНИЯ ИЗОБРАЖЕНИЙ****(57) Формула изобретения**

1. Способ изготовления герметичного контейнера, имеющего первую стеклянную подложку и вторую стеклянную подложку, герметично соединенную с первой стеклянной подложкой для формирования вместе с первой стеклянной подложкой по меньшей мере части данного герметичного контейнера, причем способ включает этапы, на которых:

обеспечивают между первой стеклянной подложкой и второй стеклянной подложкой уплотнительный материал, вязкость которого имеет отрицательный температурный коэффициент, температура размягчения которого является более низкой, чем у каждой из первой стеклянной подложки и второй стеклянной подложки, который имеет прерывистый участок, и который проходит в форме рамы; и

осуществляют нагрев и сплавление уплотнительного материала с целью герметичного соединения первой стеклянной подложки и второй стеклянной подложки друг с другом посредством облучения уплотнительного материала, в состоянии, когда уплотнительный материал запрессовывается в направлении его толщины, локальным нагревающим лучом при одновременном сканировании области облучения уплотнительного материала локальным нагревающим лучом вдоль направления, в котором уплотнительный материал проходит в форме рамы,

причем облучение уплотнительного материала локальным нагревающим лучом выполняют так, чтобы формировать непрерывный уплотненный участок между первой стеклянной подложкой и второй стеклянной подложкой посредством облучения, после облучения локальным нагревающим лучом одной области из двух обращенных друг к другу через прерывистый участок областей уплотнительного материала с целью нагрева и сплавления данной одной области, локальным нагревающим лучом другой области уплотнительного материала, с целью нагрева и

RU 2011126246 A

RU 2011126246 A

сплавления другой области и таким образом замыкания прерывистого участка посредством сплавленного уплотнительного материала.

2. Способ по п.1, в котором облучение уплотнительного материала локальным нагревающим лучом начинают от одной области уплотнительного материала, и затем осуществляют сканирование локальным нагревающим лучом в направлении от прерывистого участка.

3. Способ по п.1, в котором после осуществления облучения одной области уплотнительного материала локальным нагревающим лучом локальный нагревающий луч пересекает прерывистый участок, и затем осуществляют сканирование локальным нагревающим лучом с целью осуществления облучения другой области уплотнительного материала.

4. Способ по п.1, в котором

конец одной области уплотнительного материала, обращенный к прерывистому участку, имеет выпуклый участок, выступающий в направлении прерывистого участка, и

конец другой области уплотнительного материала, обращенный к прерывистому участку, имеет вогнутый участок, соответствующий данному выпуклому участку.

5. Способ по п.1, в котором

форма рамы представляет собой прямоугольник; и
прерывистый участок располагается на участке, соответствующем вершине прямоугольника.

6. Способ изготовления устройства отображения изображений, имеющего герметичный контейнер, в котором данный герметичный контейнер изготавливают посредством способа изготовления, описанного в любом из пп.1-5.