

【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 29 年 1 月 19 日 (2017.1.19)

【公表番号】特表 2014-534918 (P2014-534918A)
 【公表日】平成 26 年 12 月 25 日 (2014.12.25)
 【年通号数】公開・登録公報 2014-071
 【出願番号】特願 2014-540534 (P2014-540534)
 【国際特許分類】

B 2 9 C 39/24 (2006.01)

B 2 9 C 39/10 (2006.01)

B 2 9 K 105/08 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 39/24

B 2 9 C 39/10

B 2 9 K 105:08

【誤訳訂正書】

【提出日】平成 28 年 11 月 28 日 (2016.11.28)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 9

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 9】

本発明の特定の実施形態によれば、前記圧力保持装置および / または前記樹脂入口チャネリングおよび / または前記樹脂出口チャネリングは、断熱されている。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 4 7

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 4 7】

樹脂の固化を遅らせるように、またできるだけ長く射出成形金型の中へ圧力を伝達することができるように、圧力保持装置 1 0 および / または注入ネットワークのチャネリング 6 1、6 2 は、完全に断熱されている。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

射出成形金型 (2 0) に接続される注入ネットワークを備える樹脂注入システム (1 0 0) のための圧力保持装置 (1 0 a、1 0 b) であって、

加圧ガスをチャネリング (6 4) の中に注入するのに適応している加圧手段と、

前記樹脂注入ネットワークに接続されるのに適応しており、前記チャネリング (6 4) に接続されるのに適応している第 1 の接続手段 (1 1) と、

前記注入システム (1 0 0) の前記射出成形金型 (2 0) に接続されるのに適応している第 2 の接続手段 (1 2) と

を備え、

前記第１の接続手段（１１）が、圧力下で注入される前記ガスを受け入れるのに適応している圧力保持チャネリング（１３）によって前記第２の接続手段（１２）に接続されることを特徴とする、圧力保持装置（１０ａ、１０ｂ）。

【請求項２】

前記第１の接続手段（１１）および前記第２の接続手段（１２）が、前記圧力保持チャネリング（１３）の長手方向軸が垂直であるように配置されることを特徴とする、請求項１に記載の樹脂注入システム（１００）のための圧力保持装置（１０ａ、１０ｂ）。

【請求項３】

前記圧力保持チャネリング（１３）の直径（Ｄ１）が、前記樹脂注入ネットワークのチャネリング（６１、６２）の直径（Ｄ２）の少なくとも２倍の大きさであることを特徴とする、請求項１または請求項２のいずれかに記載の樹脂注入システム（１００）のための圧力保持装置（１０ａ、１０ｂ）。

【請求項４】

前記圧力保持装置（１０ａ、１０ｂ）が、圧力センサ（１４）を備えることを特徴とする、請求項１から３のいずれか一項に記載の樹脂注入システム（１００）のための圧力保持装置（１０ａ、１０ｂ）。

【請求項５】

複合材料から部品を製造することができる樹脂注入システム（１００）であって、
樹脂注入器（６０）と、
織りプリフォーム（２５）を受け入れることができるキャビティ（２３）を備える射出成形金型（２０）と、
樹脂注入器（６０）および前記射出成形金型（２０）を接続する樹脂入口チャネリング（６１）によって形成される樹脂注入ネットワーク、ならびに前記キャビティ（２３）の中に注入される余分の樹脂を排出することができる樹脂出口チャネリング（６２）と、
請求項１から４のいずれか一項に記載の圧力保持装置（１０ａ、１０ｂ）と、
前記注入システム（１００）に真空を作るための手段（３１）と
を備える樹脂注入システム（１００）。

【請求項６】

前記圧力保持装置（１０ａ、１０ｂ）が、前記射出成形金型（２０）の前記樹脂入口チャネリング（６１）または前記樹脂出口チャネリング（６２）に配置されることを特徴とする、請求項５に記載の樹脂注入システム（１００）。

【請求項７】

前記注入システム（１００）が、前記樹脂入口チャネリング（６１）に配置される第１の圧力保持装置（１０ａ）と、前記樹脂出口チャネリング（６２）に配置される第２の圧力保持装置（１０ｂ）とを備えることを特徴とする、請求項５または請求項６のいずれかに記載の樹脂注入システム（１００）。

【請求項８】

前記圧力保持装置（１０ａ、１０ｂ）および／または前記樹脂入口チャネリング（６１）および／または前記樹脂出口チャネリング（６２）が、断熱されていることを特徴とする、請求項５から７のいずれか一項に記載の樹脂注入システム（１００）。

【請求項９】

請求項５から８のいずれか一項に記載の注入システムを使って実施されるＲＴＭによって樹脂を注入する方法であって、

注入システム（１００）に真空を作ることができる前記手段（３１）を介して、前記射出成形金型（２０）の前記樹脂入口チャネリング（６１）、前記樹脂出口チャネリング（６２）、および前記キャビティ（２３）によって少なくとも形成される前記樹脂注入ネットワークを真空下に配置するステップと、

前記射出成形金型（２０）の内部に設定圧力に達するように前記注入器（６０）を使って注入ネットワークの中に液体状態で樹脂を注入するステップと、

前記樹脂の重合に至るまで前記圧力保持装置（１０ａ、１０ｂ）を使って注入ネットワークに保持圧力を加えるステップと
を含むことを特徴とする、方法。