

(19) 대한민국특허청(KR) (12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.⁶
G02B 5/20

(11) 공개번호 특 1996-0014974
(43) 공개일자 1996년 05월 22일

(21) 출원번호	특 1995-0032714
(22) 출원일자	1995년 09월 29일
(30) 우선권주장	94-265904 1994년 10월 31일 일본 (JP)
(71) 출원인	신토 도로 가부시키가이샤 미야자끼 료헤이
(72) 발명자	일본국 효고켄 아마가사키시 미나미쓰카구찌쵸 6-쵸메 10번 73고 와타나베 쓰도무 일본국 효고켄 이따미시 야마다아자니시간부쵸 5-14 오다 도시아끼 일본국 치바켄 나라시노시 히가시나라시노 5-1-2-401 나카노 쓰요시 일본국 도쿄도 고토구 신끼바 4-12-12
(74) 대리인	송재현, 한규환, 김양오

심사청구 : 없음

(54) 전착법에 의한 칼라필터의 제조방법 및 칼라필터 제조용 전극

요약

본 발명은 대향전극으로 금망상 전극을 사용하여 전착법에 의해 공업적으로 유리하고 착색도포막의 균일성이 개선된 칼라필터를 제공한다.

대표도

도 1

명세서

[발명의 명칭]

전착법에 의한 칼라필터의 제조방법 및 칼라필터 제조용 전극

[도면의 간단한 설명]

제1도는 본 발명에 관계되는 금망상의 전극을 대향전극으로 사용하여 전착법에 의한 칼라필터 제조예를 나타내는 개략도이다.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

전착법에 의해 투명기관표면에 형성된 도전성 투명박막상에 선택적으로 착색도포막을 형성시키는 칼라필터의 제조방법에 있어서, 도전성 투명박막이 형성된 기관을 한 쪽 전극으로 사용하고, 금망상 전극을 대향전극으로 사용하는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 대향전극으로 사용되는 전극의 그물코의 크기가 1 내지 200메시인 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 3

제1항에 있어서, 대향전극으로 사용되는 전극이 금, 은, 백금, 구리, 스테인레스강 및 구리 또는 천을 함유하는 합금중에서 선택되는 물질로부터 제조되는 것임을 특징으로 하는 방법.

청구항 4

제1항에 있어서, 상기한 전착이 전착액조내에 전착액을 넣고, 기판과 대향전극을 소정의 간격으로 각각의 표면이 서로 마주보도록 하여, 평행하게 되도록 설치하고, 전압을 인가함으로써 이루어지는 것임을 특징으로 하는 방법.

청구항 5

제4항에 있어서, 상기한 전착액이 착색제, 전기이동계 수지 및 물 또는 수성 유기매체를 포함하여 이루어지는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 6

제4항에 있어서, 상기 전압이 10 내지 300V의 범위인 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 7

전착법에 의한 칼라필터 제조용 금망상 전극.

청구항 8

제7항에 있어서, 상기 전극의 그물코의 크기가 1 내지 200메시인 것을 특징으로 하는 전극.

청구항 9

제7항에 있어서, 대향전극으로 사용되는 전극이 금, 은, 백금, 구리, 스테인레스강 및 구리 또는 철을 함유하는 합금중에서 선택되는 물질로부터 제조되는 것임을 특징으로 하는 전극.

청구항 10

제1항의 방법으로 제조되는 칼라필터.

청구항 11

전착법에 의한 칼라필터를 제조하기 위해 사용되는 금망상 전극.

※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면1

