

【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 3 部門第 3 区分

【発行日】平成 18 年 3 月 23 日 (2006.3.23)

【公開番号】特開 2001-114915 (P2001-114915A)

【公開日】平成 13 年 4 月 24 日 (2001.4.24)

【出願番号】特願 平 11-290994

【国際特許分類】

C 0 8 J 5/24 (2006.01)

B 3 2 B 27/38 (2006.01)

C 0 8 G 59/62 (2006.01)

C 0 8 K 3/36 (2006.01)

C 0 8 K 7/16 (2006.01)

C 0 8 L 61/06 (2006.01)

C 0 8 L 63/00 (2006.01)

C 0 8 L 101/00 (2006.01)

【 F I 】

C 0 8 J 5/24 C F C

B 3 2 B 27/38

C 0 8 G 59/62

C 0 8 K 3/36

C 0 8 K 7/16

C 0 8 L 61/06

C 0 8 L 63/00 A

C 0 8 L 101/00

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 2 月 2 日 (2006.2.2)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 6 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 6 1 】

【実施例】

以下、実施例により本発明をさらに具体的に説明する。各実施例、比較例においては、樹脂硬化物、複合材料の物性の測定は次に示すとおりとした。

< 樹脂硬化物 (マトリックス樹脂) の引張破壊歪み >

1 8 0 で 2 時間加熱し樹脂組成物を硬化させ、樹脂硬化物から、厚さ 2 m m の樹脂硬化物板を作製し、これより J I S K 7 1 1 3 記載の方法に従ってダンベル型試験片加工機で試験片を作製する。次に、試験片に歪みゲージを付着し、速度 1 m m / 分で引張試験を行い、引張破壊歪み (%) を求める。

< プリブレグの厚さ >

プリブレグを 2 枚の表面の平滑なテフロン板間に挟持して密着させ、7 日間かけて徐々に 1 5 0 迄温度を上昇させてゲル化、硬化させて板状の樹脂硬化物を作製する。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 6 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0067】

この積層体について、JIS K7073に従い、0°引張強度(MPa)を求める。

<積層体の圧縮強度CHW(吸水後)>

上記積層体を71の温水中に2週間浸漬し、十分に吸水させた後、JIS K7076に従い、82の環境下で繊維方向から圧縮負荷することにより、圧縮強度CHW(MPa)を求める。

<積層体(複合材料)の板端剥離強度EDS>

プリプレグを($\pm 25^\circ / \pm 25^\circ / 90^\circ$)s構成で、擬似等方的に10枚積層し、オートクレーブにて、180で2時間、0.59MPaの圧力下、昇温速度1.5/分で成型して積層体を作製する。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0068

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0068】

この積層体について、JIS K7073に従い、引張試験を行った後、板端剥離が生じる強度を測定して板端剥離強度EDS(MPa)とする。

<積層体(複合材料)の衝撃後圧縮強度CAI>

プリプレグを($+45^\circ / 0^\circ / -45^\circ / 90^\circ$)3s構成で、擬似等方的に24枚積層し、オートクレーブにて、180で2時間、0.59MPaの圧力下、昇温速度の影響観察のため、昇温速度0.5/分と1.5/分の2条件で樹脂を硬化せしめて積層体を作製する。