



(51) МПК
B32B 3/30 (2006.01)
B32B 15/06 (2006.01)
B32B 37/14 (2006.01)
B32B 38/04 (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21)(22) Заявка: 2014153060, 23.05.2013

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
23.05.2013

Дата регистрации:
23.06.2017

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
18.06.2012 CA 2,780,397

(43) Дата публикации заявки: 10.08.2016 Бюл. № 22

(45) Опубликовано: 23.06.2017 Бюл. № 18

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 19.01.2015

(86) Заявка РСТ:
CA 2013/000501 (23.05.2013)

(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2013/188951 (27.12.2013)

Адрес для переписки:
119296, Москва, а/я 113, Э.П. Песикову

(72) Автор(ы):

АРБЕСМАН Рэй (СА),
ФАМ Нгхи (СА),
МАККЕЛЬВИ Уинстон (СА)

(73) Патентообладатель(и):

Р.А. ИНВЕСТМЕНТ МЕНЕДЖМЕНТ
С.А.Р.Л. (LU)

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: US 2008003401 A1, 03.01.2008. US
2006246256 A1, 02.11.2006. WO 2005072938
A2, 11.08.2005. WO 2010071398 A1, 24.06. 2010.

R U
2 6 2 3 2 5 5
C 2

(54) **СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛИСТА СЛОИСТОГО МАТЕРИАЛА**

(57) Формула изобретения

- Способ изготовления листа слоистого материала, включающий:
использование листа из первого материала, имеющего, по меньшей мере, одну
текстуированную поверхность с множеством в целом остроконечных структур,
приподнятых над листом, при этом лист не перфорирован,
введение текстуированной поверхности первого материала в контакт с поверхностью
второго материала,
сжатие текстуированной поверхности и поверхности друг с другом таким образом,
что, по меньшей мере, некоторые из остроконечных структур проникают во второй
материал, в результате чего образуется лист слоистого материала, при этом после
стадии сжатия, по меньшей мере, вершины остроконечных структур прокалывают
второй материал и выступают на вторую поверхность второго материала, и
деформирование выступающих вершин с целью их направления по касательной, на
или внутрь второй поверхности второго материала, при этом вершины деформируют
путем давления на вершины сверху вниз посредством второго листа первого материала.

R U 2 6 2 3 2 5 5 C 2

2. Способ по п. 1, в котором первым материалом является металл.
3. Способ по п. 1, в котором первым материалом является сталь.
4. Способ по п. 1, в котором вторым материалом является, по меньшей мере, одно из следующего: пластмасса, смола, полимер, вспененный материал, каучук, древесина и гибридный материал.
5. Способ по п. 1, в котором вторым материалом является отверждаемый материал.
6. Способ по п. 5, в котором стадия сжатия включает нанесение на первый материал второго материала в частично отверженном состоянии, а затем отверждение второго материала.
7. Способ по п. 1, в котором первый материал имеет твердость по Бринелю более около 80, а второй материал имеет твердость по Бринелю менее около 30.
8. Способ по п. 1, дополнительно включающий нагрев одного из двух материалов или первого материала и второго материала до сжатия материалов друг с другом.
9. Способ по п. 8, в котором стадия сжатия включает, по меньшей мере, частичную компоновку материалов в нагретом состоянии, а затем охлаждение скомпонованных материалов.
10. Способ по п. 8, в котором второй материал нагревают до размягченного состояния, при этом стадия сжатия включает частичную компоновку второго материала в размягченном состоянии с первым материалом, охлаждение и, по меньшей мере, частичное отверждение второго материала, а затем дополнительное сжатие материалов друг с другом с целью формирования листа слоистого материала.
11. Способ по п. 1, в котором остроконечные структуры имеют форму крюка.