

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.⁴
H05K 9/00

(11) 공개번호 특1988-0002425
(43) 공개일자 1988년04월30일

(21) 출원번호	특1987-0008175
(22) 출원일자	1987년07월27일
(30) 우선권주장	8618736 1986년07월31일 영국(GB)
(71) 출원인	더 위긴스 테어프 그룹 리미티드 제랄드 윌리엄 화이트 영국 햄프셔(RG 21 2EE), 바싱스톡, 바싱 뷰, 게이트웨이 하우스, P.O.BOX 88
(72) 발명자	이안 스테드만 빅스 영국, 버킹햄셔, 하이 와이콤브, 허겐덴 밸리, 오차드 클로스, 11번지 브로니슬로우 래드반 영국, 버킹햄셔, 플랙웰 헤스, 더 메도우스 24번지
(74) 대리인	김명신

심사청구 : 없음

(54) 전자기적 간섭 감쇄용 차폐기 엘리먼트 및 그 제조방법

요약

내용 없음

대표도

도1

명세서

[발명의 명칭]

전자기적 간섭 감쇄용 차폐기 엘리먼트 및 그 제조방법

[도면의 간단한 설명]

제1도는 본 발명에 따른 섬유로 강화된 플라스틱 물질의 표면저항 및 전도도에 대하여 전도성 섬유의 길이의 영향을 나타내는 그래프이다.

제2도는 알루미늄이 코팅된 유리섬유와 스테인레스 강섬유에 관한 EMI감쇄에 대하여 전도성 섬유의 길이의 영향을 나타내는 그래프이다.

제3도는 전도성 섬유가 균일하게 분포된 시편의 표면저항 및 전도도와, EMI감쇄에 대하여 전도성 섬유가 표면층에 집중된 시편의 경우와 비교해서 나타낸 그래프이다.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

전기장 또는 자기장의 감쇄를 개선시키기 위한 차폐기로 성형될 수 있는 엘리먼트를 제조하는 방법으로서, 미립의 플라스틱물질과 섬유의 혼합물에 섬유가 약5내지 35vol.%의 비율로 혼합되는데, 그중 약7vol.%이하의 길이가 약7내지 20mm의 전도성섬유이며, 그 나머지 섬유는 본 명세서에서 정의된 바와같이 높은 탄성계수를 가지며 길이가 약 7내지 50mm의 강화섬유인 미립의 플라스틱물질과 섬유의 혼합물로서 기포가 있는 수성의 디스퍼션을 형성하는 공정, 습식처리방법에 의하여 상기 기포가 있는 디스퍼션으로 부터 웨브를 형성하는 공정, 열과 압력을 가하면서 상기 웨브를 건조 및 콤팩트시키는 공정, 전도성 섬유가 전도성 격자로서 구성된 강화엘리먼트를 형성하기 위하여 콤팩트된 웨브를 냉각시키는 공정을 특징으로하는 전자기적 간섭감쇄용 차폐기로 성형될 수 있는 엘리먼트를 제조하는방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 기포가 있는 디스퍼션이 적절한 계면활성제를 사용하여 형성되는 것을 특징으로하는 방법.

청구항 3

제2항에 있어서, 계면활성제가 0.8% 농도의 도데실 벤젠설포산 나트륨 수용액인것을 특징으로하는 방법.

청구항 4

제1항 내지 제3항중 어느 한항에 있어서, 전도성 섬유가 섬유를 강화시키고 전도성을 갖도록 처리함으로써 제공되어지는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 5

제4항에 있어서, 전도성 섬유가 금속코팅처리되는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 6

제5항에 있어서, 금속코팅부가 알루미늄인것을 특징으로 하는 방법.

청구항 7

제1항 내지 제3항중 어느 한항에 있어서, 전도성 섬유가 강섬유, 스테인레스섬유, 황동이 도금된 강섬유인것을 특징으로하는 방법.

청구항 8

제7항에 있어서, 전도성 섬유가 여러가지 두께를 갖는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 9

제1항내지 제7항중 어느 한 항에 있어서, 강화섬유가 유리섬유인것을 특징으로하는 방법.

청구항 10

제1항 내지 제9항중 어느 한항에 있어서, 기포가 있는 디스퍼션이 웨브를 형성되고 유럽특허출원 번호 제85300031.3호(공개번호 제0148)760호에 기술된 방법 및 장치에 의하여 건조 및 강화되는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 11

제1항 내지 제10항중 어느한 항에 있어서, 섬유가 분리된 단섬유의 형태인것을 특징으로하는 방법.

청구항 12

제1항 내지 제11항중 어느 한항에 있어서, 전도성 섬유가 하나의 층에 집중되어있는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 13

제12항에 있어서, 강화섬유의 제2의 층이 상기 제1의 층에 라미네이트되는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 14

제13항에 있어서, 각층의 플라스틱 매트릭스가 서로 동일 또는 그와 상응한 플라스틱물질로 구성되는 것을 특징으로하는 방법.

청구항 15

제13항 또는 제14항에 있어서, 제2의 층을 형성하는 방법이 유럽특허출원번호 제85300031.3호 (공개번호 제01480 760호)에 기술된 종이제조기의 습식 끝단에 추가된 제2의 헤드박스로부터 이것을 내려 놓으므로써 형성되는 것임을 특징으로하는 방법.

청구항 16

제13항 또는 제14항에 있어서, 두개의 층 제품이 출원 계속중인 영국특허 출원번호 제8618726호와 제8618727호에 기술된것처럼 형성되는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 17

본 명세서에 기술되어있는 바와같이 차폐기로 성형될 수 있는 엘리먼트를 제조하는 방법.

청구항 18

미립의 플라스틱물질과 섬유의 혼합물에 섬유가 약 5내지 35vol.%의 비율로 혼합되는데 그중 약 7vol.% 이하는 길이가 약7내지 20mm 의 전도성 섬유이며, 그 나머지섬유는 본 명세서에서 정의된 바와 같은 높은 탄성계수를 가지며 길이가 약7내지 50mm의 강화섬유로 구성되는 섬유격자가 플라스틱 물질의 매트릭스에 혼합된것을 특징으로 하는 전자기적 간섭감쇄용 차폐기로 성형될 수 있는 콤팩트 된 엘리먼트.

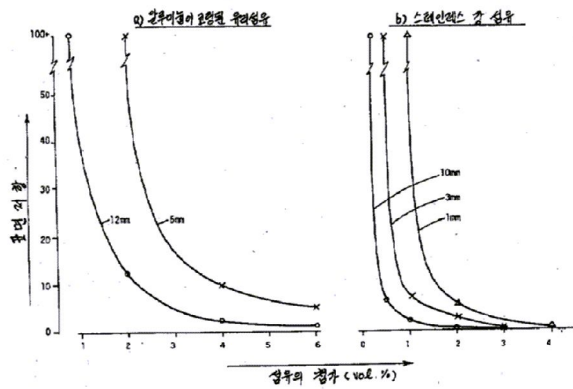
청구항 19

본 명세서에 기술되어있는 바와같은 콤팩트된 엘리먼트.

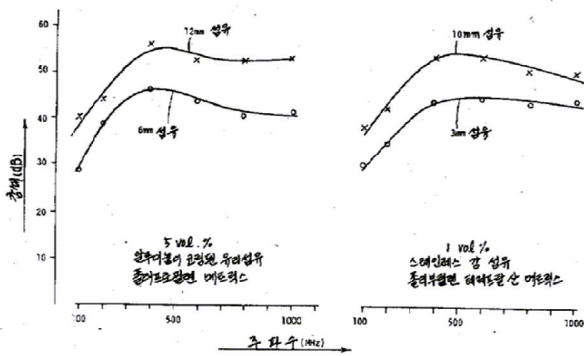
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면1



도면2



도면3

