



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ(21), (22) Заявка: **2008104147/02**, **05.07.2006**

(30) Конвенционный приоритет:

05.07.2005 US 60/696,565**03.07.2006 US 11/480,606**(43) Дата публикации заявки: **10.08.2009** Бюл. № 22(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу: **05.02.2008**

(86) Заявка РСТ:

US 2006/026238 (05.07.2006)

(87) Публикация РСТ:

WO 2007/005983 (11.01.2007)

Адрес для переписки:

**129090, Москва, ул.Б.Спасская, 25, стр.3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры", пат.лов. А.В.Мицу, рег.№ 364**

(71) Заявитель(и):

ФМК КОРПОРЕЙШН (US)

(72) Автор(ы):

**ДОУЫЕР Трой Б. (US),
УОЛТЕРМЭНН Кристофер Дж. (US),
ЯКОВЛЕВА Марина (US),
ГАО Юань (US),
ПАЛЕПУ Пракаш Тхиага (US)**

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОРОШКА СТАБИЛИЗИРОВАННОГО МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ЛИТИЯ ДЛЯ LI-ИОННЫХ ПРИМЕНЕНИЙ**(57) Формула изобретения**

1. Способ стабилизации порошка металлического лития, содержащий этапы:
 - а) нагревание металлического лития до температуры выше его температуры плавления;
 - б) перемешивание расплавленного металлического лития; и
 - с) приведение металлического лития в контакт с фторирующим агентом с получением порошка стабилизированного металлического лития.
2. Способ по п.1, в котором этап (а) выполняют в углеводородном масле.
3. Способ по п.2, в котором порошок стабилизированного металлического лития подвергают обработке для удаления остаточного углеводородного масла.
4. Способ по п.1, в котором порошок металлического лития имеет средний размер частиц от 10 до 500 мкм.
5. Способ по п.1, в котором расплавленный металлический литий охлаждают до температуры от 24°C до 200°C.
6. Способ стабилизации порошка металлического лития, содержащий этапы:
 - а) нагревание металлического лития до температуры выше его температуры плавления;

б) распыление расплавленного металлического лития через форсунку распылителя с получением капель; и

с) фторирование капель во время пролета с получением порошка стабилизированного металлического лития.

7. Способ по п.6, в котором этап (а) выполняют в углеводородном масле.

8. Способ по п.7, в котором порошок стабилизированного металлического лития подвергают обработке для удаления остаточного углеводородного масла.

9. Способ по п.6, в котором порошок металлического лития имеет средний размер частиц от 10 до 500 мкм.

10. Способ по п.6, в котором расплавленный металлический литий охлаждают до температуры от 24 до 200°C.

RU 2008104147 A

RU 2008104147 A