

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.⁵B32B 5/20

(11) 공개번호 특 1992-0009559

(43) 공개일자 1992년06월25일

(21) 출원번호 특 1991-0021477

(22) 출원일자 1991년 11월 28일

(30) 우선권주장 07/619,584 1990년 11월 29일 미국(US)

(71) 출원인 더 다우 케미칼 컴파니 리չ드 지. 워터맨

미합중국 미시간 48640 미들랜드 애보트 로오드 다우 센터 2030

(72) 발명자 로버트 에이치. 캘치

미합중국 오하이오 43023 그랜빌 브리들 패스 레인 127

빈센트 에스. 자브록키

미합중국 오하이오 43055 뉴욕크 호웰 드라이브 1300

(74) 대리인 이병호, 최달용

심사청구 : 없음**(54) 복합 필름 구조물 및 이를 사용하여 제조한 제품****요약**

내용 없음.

대표도**도 1****명세서**

[발명의 명칭]

복합 필름 구조물 및 이를 사용하여 제조한 제품

[도면의 간단한 설명]

제1도는 임의의 층을 보여주는, 본 발명의 복합 필름 구조물의 단편적인 단면도이고,

제2도는 임의의 층을 생략한 본 발명의 바람직한 양태의 복합 필름 구조물의 단편적인 단면도이며,

제3도는 섬유의 적층물 및 제2도의 바람직한 복합 필름 구조물의 단편적인 단면도이다.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위**청구항 1**

개방 기포 발포 접착제 부분 및 발포 접착제 부분과 마주보는 사실상 고상인 열가소성 필름 부분을 포함하는 복합 필름 구조물.

청구항 2

제1항에 있어서, 사실상 고상인 열가소성 필름 부분의 반대쪽의 개방 기포 발포 접착제 부분과 마주보는 박리가능한 박리층을 추가로 포함하는 복합 필름 구조물.

청구항 3

제1항에 있어서, 개방 기포 발포 접착제 부분의 반대쪽의 사실상 고상인 열가소성 필름 부분과 마주보는 박리가능한 박리층을 추가로 포함하는 복합 필름 구조물.

청구항 4

제1항에 있어서, 개방 기포 발포 접착제 부분이 필수적으로 단일 개방 기포 발포 접착체 층으로 이루어

진 복합 필름 구조물.

청구항 5

제4항에 있어서, 개방 기포 발포 접착층이 에틸렌 공중합체 및 삼원공중합체 접착체, 코폴리에스테르-에테르 탄성중합체, 열가소성 폴리우레탄, 폴리에스테르, 폴리아미드, 올레핀계 접착 중합체, 스티렌계 블록 중합체 및 이러한 물질 하나 이상의 혼합물로 이루어진 그룹중에서 선택된 접착체 물질로 이루어진 복합 필름 구조물.

청구항 6

제1항에 있어서, 사실상 고상인 열가소성 필름 부분이 필수적으로 마주보는 하나이상의 사실상 고상인 열가소성 필름 층으로 이루어진 복합 필름 구조물.

청구항 7

제6항에 있어서, 하나 이상의 층 각각이 열가소성 폴리우레탄, 코폴리에스테르-에테르 탄성중합체 스티렌계 블록 탄성중합체 및 이들 하나 이상의 혼합물로 이루어진 복합 그룹중에서 선택된 탄성중합체 물질로 이루어진 복합 필름 구조물.

청구항 8

제6항에 있어서, 적어도 개방 기포 발포 접착 부분에 가장 가까운 열가소성 필름층이 접착제 분획을 추가로 포함하는 복합 필름 구조물.

청구항 9

제6항에 있어서, 개방 기포 접착제 부분에서 가장 먼 열가소성 필름 층이 접착제 분획을 추가로 포함하는 복합필름 구조물.

청구항 10

제2항 또는 제3항에 있어서, 박리가능한 박리 층이 폴리올레핀 또는 폴리올레핀의 혼합물로 이루어진 복합 필름 구조물.

청구항 11

제4항에 있어서, 개방 기포 발포 접착층이 복합 필름 구조물 두께의 50% 이하를 차지하는 복합 필름 구조물.

청구항 12

제11항에 있어서, 개방 기포 발포 접착층이 0.10 내지 17mm^2 의 평균 발포체 순기포 면적을 갖는 복합 필름 구조물.

청구항 13

제1항에 따른 복합 필름 구조물 및 사실상 고상인 열가소성 부분의 반대쪽의 개방 기포 발포 접착제 부분에 뜨거운 률 적층되고, 불꽃 결합되거나 달리 결합된 직물의 적층물.

청구항 14

제13항에 있어서, 제자리 발포 폴리우레탄 자동차 부품용 주형 공동에 용이하게 적응되는 적층물.

청구항 15

제14항의 적층물을 포함하는 제자리 발포 자동차 부품.

청구항 16

필름을 동시압출하기 전에 점착성 물질중에 발포제를 혼입시키는 단계를 포함하는, 마주보는 점착성 물질의 층 및 비점착성 물질의 층으로 이루어진 필름의 동시압출시 공정 및 필름 률 점착성을 감소시키는 방법.

청구항 17

제16항에 있어서, 필름을 캐스트 필름 공정에 의해 제조하는 방법.

청구항 18

제16항에 있어서, 필름을 인플레이션 필름 공정에 의해 제조하고 점착성 물질의 층이 공정의 내부층인 방법.

청구항 19

주형 공동에 가장 바깥쪽 표층, 개방 기포 발포 접착층, 및 표층 반대쪽 개방 기포 발포 접착층에 결합된 열가소성 탄성 중합체 층을 위치시키고; 제자리 반응 발포 공정 도중에 형성된 발포 코어에 결합시키기 위한 내향면 표면을 제공한 다음; 주형 공동에 제품의 발포 코어를 포함하는 물질을 도입시키고; 제자리-반응 발포 공정을 수행하고 발포 코어에 열가소성 탄성중합체 층의 대향면 표면을 결합시키기에 총

분한 조건에 주형 공동 및 포함된 물질을 노출시키는 단계를 포함하는 제자리 반응 발포 공정에 의해 발포 제품을 제조하는 방법.

청구항 20

제19항에 있어서, 가장 바깥쪽 표층과 개방 기포 발포 접착층을 제품의 발포 코어를 형성시키기 위한 제자리 반응 발포 공정으로부터 생성된 열을 사용하여 서로 결합시키는 방법.

청구항 21

제19항에 있어서, 제자리 반응 발포 공정 전에 표층, 접착층 및 열가소성 탄성중합체 층을 포함하는 단일 복합 필름 구조물에서 표층과 개방 기포 발포 접착층을 서로 접착시키고; 주형 공동내에 가장 바깥쪽 표층, 개방 기포 발포 접착층, 및 열가소성 탄성중합체 층을 위치시키는 단계가 단일 복합 필름 구조물을 주형 공동내에 위치시키는 단계를 포함하는 방법.

청구항 22

제19항 내지 제21항중 어느 한 항에 따른 방법에 의해 제조된 제품.

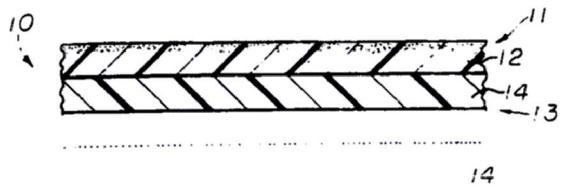
청구항 23

접착제가 발포되도록 하기에 충분한 조건하에, 개방 기포 발포 접착층을 형성시키기 위한 발포체를 포함하는 접착제와 함께 사실상 고상인 열가소성 필름 층을 형성시키기 위한 물질을 동시압출시키는 단계를 포함하여, 필름의 액체 침투성을 증가시킴 없이 필름의 기체 투과성을 증가시키는 방법.

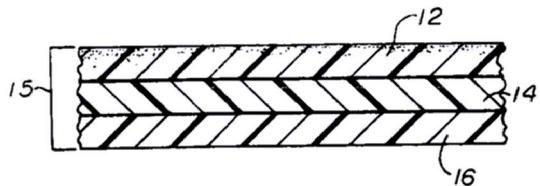
※ 참고사항: 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면1



도면2



도면3

