

【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 2 部門第 4 区分

【発行日】平成23年11月24日 (2011.11.24)

【公表番号】特表2010-509101(P2010-509101A)

【公表日】平成22年3月25日 (2010.3.25)

【年通号数】公開・登録公報2010-012

【出願番号】特願2009-536295(P2009-536295)

【国際特許分類】

B 3 2 B 37/00 (2006.01)

B 3 2 B 5/24 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 31/18

B 3 2 B 5/24 1 0 1

【手続補正書】

【提出日】平成23年10月7日 (2011.10.7)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

低密度多孔質材料の複数個の細長ストリップであって、各ストリップが両側の表面を有する複数個の細長ストリップを形成すること、

前記繊維補強材を前記ストリップの両側の表面に延在させて、被覆している繊維補強材を前記ストリップの長さ方向に沿って形成すること、

隣接しているストリップの間にストリップの長さ方向に沿って長手方向に延在している繊維補強材の少なくとも 1 つの層と隣接させて、前記ストリップを配列すること、

隣接している各ストリップが前記繊維補強材の少なくとも 1 つの層によって分離された状態で、前記ストリップを成形装置に通して進めて、前記繊維補強材の層がコアパネルの両側の表面間及び表面上に延在している連続コアパネルを形成すること、

前記ストリップ間の前記繊維補強材の各層内に、固化性樹脂を供給すること、

前記成形装置中で前記樹脂を固化し、前記隣接しているストリップを接着によりつなぎ合わせて、連続複合パネルを形成すること、

前記連続複合パネルを所定の長さに切断すること、

を含む、両側の表面を有する複合コアパネルの生産方法。

【請求項 2】

前記細長ストリップ内に、長手方向に間隔を置いて配置される横補強部材を形成することを含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

さらなる固化性樹脂を受け入れるために、前記樹脂の固化後に、前記繊維補強材の層内の多孔性が維持されていることを含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

スキン材料を、前記連続コアパネルに隣接させて前記成形装置に通して進め、且つ前記スキン材料を、前記被覆している繊維補強材に前記樹脂で接着することを含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】

前記固化性樹脂を熱で活性化することを含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 6】

前記繊維補強材の層が、一組の編組ローピングによって形成されている、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 7】

前記隣接しているストリップを、前記ストリップの長さ方向に直角をなす方向で、前記成形装置に進入させる、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 8】

前記隣接しているストリップを、前記ストリップの前進方向に対して鋭角で、前記成形装置に進入させる、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 9】

前記隣接しているストリップを、前記ストリップの長さ方向に平行な方向で、前記成形装置に進入させる、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 10】

前記ストリップのそれぞれをその長さ方向に沿って連続的且つ螺旋状に繊維ローピングの層で囲んで、前記ストリップ間に、前記繊維補強材を形成し、且つ前記ストリップの両側表面に、前記被覆している繊維補強材を形成することを含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 11】

前記細長ストリップを、供給リールのストリップのコイルから、前記成形装置中に送ることを含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 12】

前記ストリップの前記両側の表面に隣接している、前記固化性樹脂を含まない前記ストリップの間に、前記繊維補強材の一部を与えることを含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 13】

低密度多孔質材料の複数個の隣接している細長ストリップであって、各ストリップが両側の表面を有する複数個の隣接している細長ストリップ、

前記ストリップ間と前記ストリップの前記両側の表面とに延在している繊維補強材によって分離されている、隣接している前記ストリップ、

前記ストリップ間の前記繊維補強材内にあり、且つ前記ストリップをつなぎ合わせている、固化樹脂、

を含み、

且つ前記繊維補強材の一部は、前記固化樹脂を含まない前記ストリップの前記両側の表面に隣接している、

複合コアパネル。