



PCT

世界知的所有権機関
国際事務局

特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(51) 国際特許分類 B29C 65/08, B32B 3/12 // B29L 24:00, 31:60	A1	(11) 国際公開番号 WO97/18079 (43) 国際公開日 1997年5月22日(22.05.97)
(21) 国際出願番号 PCT/JP96/03318 (22) 国際出願日 1996年11月12日(12.11.96) (30) 優先権データ 特願平7/319488 1995年11月14日(14.11.95) JP 特願平7/331012 1995年11月27日(27.11.95) JP 特願平7/349698 1995年12月21日(21.12.95) JP (71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) 岸本産業株式会社(KISHIMOTO SANGYO CO., LTD.)(JP/JP) 〒541 大阪府大阪市中央区伏見町三丁目3番7号 Osaka, (JP) 株式会社 ユニテク(UNITEK CO., LTD.)(JP/JP) 〒335 埼玉県戸田市新柏南二丁目13番25号 Saitama, (JP) (72) 発明者：および (75) 発明者／出願人 (米国についてのみ) 齋藤 健(SAITOH, Tsuyoshi)(JP/JP) 〒336 埼玉県浦和市領家一丁目16番16号 Saitama, (JP) 萩原健次郎(HAGIWARA, Kenjiro)(JP/JP) 〒189 東京都東大和市向原四丁目6番20号 Tokyo, (JP) 佐々木恒(SASAKI, Hisashi)(JP/JP) 〒333 埼玉県川口市戸塚鉄町13-3 Saitama, (JP)		(74) 代理人 弁理士 佐藤一雄, 外(SATO, Kazuo et al.) 〒100 東京都千代田区丸の内三丁目2番3号 富士ビル323号 協和特許法律事務所 Tokyo, (JP) (81) 指定国 CN, KR, SG, US, 欧州特許 (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). 添付公開書類 国際調査報告書
(54)Title: METHOD OF FUSING HOLLOW BOARD OF SYNTHETIC RESIN AND HOLLOW BOARD OBTAINED BY SAME (54)発明の名称 合成樹脂製中空ボードの融着方法およびその方法により得られる中空ボード (57) Abstract An ultrasonic fusion apparatus is used for joining of a unitary thermoplastic resin extruded board (B), in which a first sheet (2a) and a second sheet (2b) are connected to each other through a multiplicity of parallel webs (3). In order to fuse the first sheet (2a) and the second sheet (2b) to each other in a linear or surface-like manner, an ultrasonic oscillation unit (6) of the ultrasonic fusion apparatus is made to abut against a surface of the first sheet (2a), and a seat portion (7) is made to abut against a surface of the second sheet (2b), so that the board (B) is pressed between the oscillation unit (6) and the seat portion (7). In order to join boards (B1, B2) to each other, both boards are made to at least partially overlap each other, ultrasonic waves are generated while an oscillation unit (6C) and a seat portion (7C) press both sides of both boards. Ultrasonic waves cause internal oscillation in the boards, and friction due to the oscillation generates heat from inside, so that fusion is effected by the fusing and the pressing forces.		

(57) 要約

第1シート(2a)および第2シート(2b)を平行をなす多数のウェブ(3)を介して連結した熱可塑性樹脂一体押出しボード(B)を接合するために、超音波融着装置が用いられる。第1シート(2a)および第2シート(2b)を線状または面状に互いに融着するには、第1シート(2a)の面に超音波融着装置の超音波発振部(6)が当接され、第2シート(2b)の面に受座部(7)が当接されてボード(B)は発振部(6)と受座部(7)の間で押圧される。ボード(B1, B2)同士を接合するには、両ボードを少くとも部分的に重合させて、両ボードの両側から発振部(6C)と受座部(7C)を押圧しながら超音波を発振させる。超音波はボードに内部振動を生起させ、振動による摩擦により内部から発熱が生じ、溶融と押圧力によって融着がなされる。

情報としての用途のみ

PCTに基づいて公開される国際出願をパンフレット第一頁にPCT加盟国を同定するために使用されるコード

AL	アルバニア	EE	エストニア	LR	リベリア	RU	ロシア連邦
AM	アルメニア	ES	スペイン	LS	レソト	RD	スウェーデン
AN	オランダ	FI	フィンランド	LT	リトアニア	SE	スウェーデン
AU	オーストラリア	FR	フランス	LU	ルクセンブルグ	SG	シンガポール
AZ	アゼルバイジャン	GB	イギリス	LV	ラトヴィア	SI	スロベニア
BB	バルバドス	GE	グルジア	MC	モナコ	SK	スロバキア共和国
BE	ベルギー	GH	ガーナ	MD	モルドバ	SN	セネガル
BG	ブルガリア	GN	ギニア	MG	マダガスカル	SV	スウェーデン
BR	ブラジル	GR	ギリシャ	MK	マケドニア	TD	チャド
BY	ベラルーシ	HU	ハンガリー	UA	ウクライナ	TG	トーゴ
CC	カナダ	IE	アイルランド	ML	マリ	TJ	タジキスタン
CF	中央アフリカ共和国	IS	アイスランド	MN	モンゴル	TM	トルクメニスタン
CG	コンゴ	IT	イタリア	MR	モリタニア	TR	トルコ
CH	スイス	JP	日本	MW	マラウイ	TT	トリニダード・トバゴ
CI	コート・ジボアール	KE	ケニア	MX	メキシコ	UA	ウクライナ
CM	カメルーン	KG	キルギスタン	NE	ニジェール	UG	ウガンダ
CN	中国	KP	朝鮮民主主義人民共和国	NL	オランダ	US	米国
CO	コロンビア	KZ	カザフスタン	NZ	ニュージーランド	VN	ベトナム
CZ	チェコ共和国	LI	リヒテンシュタイン	PL	ポーランド	YU	ユーゴスラビア
DE	ドイツ	LK	スリランカ	RO	ルーマニア		