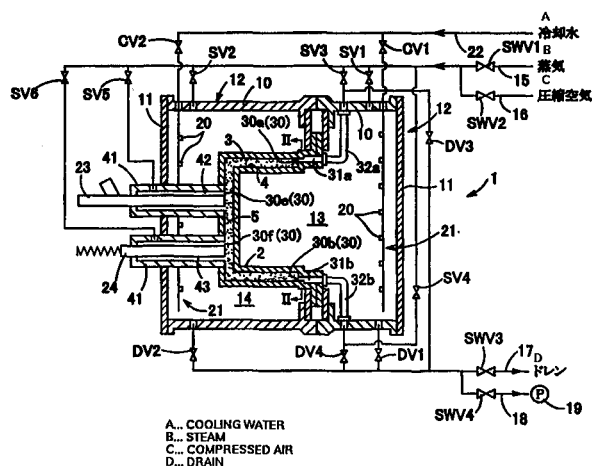


(51) 国際特許分類6 B29C 44/00 // B29K 105:04, 23:00		A1	(11) 国際公開番号 WO99/51415 (43) 国際公開日 1999年10月14日(14.10.99)
(21) 国際出願番号 PCT/JP99/01710 (22) 国際出願日 1999年3月31日(31.03.99) (30) 優先権データ 特願平10/86266 1998年3月31日(31.03.98) JP 特願平10/120165 1998年4月30日(30.04.98) JP (71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) 株式会社 ダイセン工業 (DAISEN INDUSTRY CO., LTD.)[JP/JP] 〒508-0014 岐阜県中津川市駒場町2番25号 Gifu, (JP) (72) 発明者 ; および (75) 発明者 / 出願人 (米国についてののみ) 野原岩男(NOHARA, Iwao)[JP/JP] 中嶋富男(NAKASHIMA, Tomio)[JP/JP] 井田清孝(IDA, Kiyotaka)[JP/JP] 〒508-0014 岐阜県中津川市駒場町2番25号 株式会社 ダイセン工業内 Gifu, (JP) 鯨島昌彦(SAMESHIMA, Masahiko)[JP/JP] 〒566-0072 大阪府摂津市鳥飼西5-5-31-104 Osaka, (JP) 小林喜幸(KOBAYASHI, Yoshiyuki)[JP/JP] 〒636-0014 奈良県北葛城郡王寺町藤井1-111-1 Nara, (JP)			山口健二(YAMAGUCHI, Kenji)[JP/JP] 〒618-0024 大阪府三島郡島本町若山台2-3 Osaka, (JP) (74) 代理人 弁理士 柳野隆生(YANAGINO, Takao) 〒532-0003 大阪府大阪市淀川区宮原1丁目15-5 ノスクマードビルディング Osaka, (JP) (81) 指定国 CN, SG, US, 欧州特許 (AT, BE, CH, CY, 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: MATERIAL BEAD CHARGING METHOD, SYNTHETIC RESIN MOLD FOAM FORMING METHOD USING THIS METHOD, AND MOLD FOAM FORMED PRODUCT OBTAINED BY THIS METHOD

(54)発明の名称 原料ビーズの充填方法及びそれを用いた合成樹脂の型内発泡成形方法とそれによって得られる型内発泡成形品



(57) Abstract

A material bead charging method using a novel foam forming device comprising forming chambers (13, 14) formed independently of a cavity (4) on the rear sides of a set of forming molds (2, 3) for forming a foam formed product, respectively, so that a service fluid such as air and steam can be fed into the cavity (4) through a first opening part (30) independently of the chambers (13, 14), the method comprising feeding material beads into the cavity (4) while a pressure inside the cavity (4) is maintained, by using the first opening part (30), at a specified negative pressure relative to a pressure inside a material tank, whereby a variation in charging density due to the omission of vent holes can be prevented while various kinds of problems caused by the forming of vent holes are basically solved.

(57)要約

発泡成形品を成形するための1組の成形型2、3の背面側にキャビティ4とは独立なチャンバ13、14を形成し、第1開口部30を介してキャビティ4内にチャンバ13、14とは個別に空気や蒸気などの用役流体を供給可能となした新規な発泡成形装置を用い、ベントホールを形成することによる種々の問題を根本的に解決しつつ、原料タンク内の圧力に対して、第1開口部30を用いてキャビティ4内の圧力を所定のマイナス圧に維持しながら、該原料ビーズをキャビティ4に送入することで、ベントホールを設けないことによる充填密度のバラツキを防止した。

PCTに基づいて公開される国際出願のパンフレット第一頁に掲載されたPCT加盟国を同定するために使用されるコード(参考情報)

AE アラブ首長国連邦	DM ドミニカ	KZ カザフスタン	RU ロシア
AL アルバニア	EE エストニア	LC セントルシア	SD スーダン
AM アルメニア	ES スペイン	LI リヒテンシュタイン	SE スウェーデン
AT オーストリア	FI フィンランド	LK スリ・ランカ	SG シンガポール
AU オーストラリア	FR フランス	LR リベリア	SI スロヴェニア
AZ アゼルバイジャン	GA ガボン	LS レソト	SK スロヴァキア
BA ボスニア・ヘルツェゴビナ	GB 英国	LT リトアニア	SL シエラ・レオネ
BB バルバドス	GD グレナダ	LU ルクセンブルグ	SN セネガル
BE ベルギー	GE グルジア	LV ラトヴィア	SZ スワジランド
BF ブルギナ・ファソ	GH ガーナ	MA モロッコ	TD チャード
BG ブルガリア	GM ガンビア	MC モナコ	TG トーゴ
BJ ベナン	GN ギニア	MD モルドヴァ	TJ タジキスタン
BR ブラジル	GW ギニア・ビサオ	MG マダガスカル	TZ タンザニア
BY ベラルーシ	GR ギリシャ	MK マケドニア旧ユーゴスラヴィア	TM トルクメニスタン
CA カナダ	HR クロアチア	共和国	TR トルコ
CF 中央アフリカ	HU ハンガリー	ML マリ	TT トリニダード・トバゴ
CG コンゴ	ID インドネシア	MN モンゴル	UA ウクライナ
CH スイス	IE アイルランド	MR モーリタニア	UG ウガンダ
CI コートジボアール	IL イスラエル	MW マラウイ	US 米国
CM カメルーン	IN インド	MX メキシコ	UZ ウズベキスタン
CN 中国	IS アイスランド	NE ニジェール	VN ヴィエトナム
CR コスタ・リカ	IT イタリア	NL オランダ	YU ユーゴスラビア
CU キューバ	JP 日本	NO ノールウェー	ZA 南アフリカ共和国
CY キプロス	KE ケニア	NZ ニュー・ジーランド	ZW ジンバブエ
CZ チェッコ	KG キルギスタン	PL ポーランド	
DE ドイツ	KP 北朝鮮	PT ポルトガル	
DK デンマーク	KR 韓国	RO ルーマニア	