



(12) **BREVET DE INVENȚIE CORECTAT**

(15) Informația corectă:

Versiunea corectată nr. 1 (W1B1)  
Coduri INID, cu text corectat: (72), (73)  
Versiuni corectate anterior:

(48) Corectură menționată în BOPI nr. 12 din data de 28.12.2012

(21) Nr. cerere: a 2010 00526

(22) Data de depozit: 15.06.2010

(45) Data publicării mențiunii acordării brevetului: 29.11.2012 BOPI Nr. 11/2012

(41) Data publicării cererii:  
30.11.2010 BOPI Nr. 11/2010

(73) Titular:

• **INSTITUTUL NAȚIONAL DE  
CERCETARE-DEZVOLTARE PENTRU  
INGINERIE ELECTRICĂ ICPE - CA,  
SPLAIUL UNIRII NR.313, SECTOR 3,  
BUCUREȘTI, B, RO;**  
• **COMPOZITE S.R.L. BRAȘOV,  
STR. PLEVNEI, NR. 14 A, BRAȘOV, BV, RO**

(72) Inventatori:

• **TEIȘANU ARISTOFAN ALEXANDRU,  
CALEA VĂCĂREȘTI, NR. 238, BL. 71,  
SC. B, ET. 4, AP.48, SECTOR 4,  
BUCUREȘTI, B, RO;**

• **CHIȚANU ELENA, STR. TRIVALE, NR. 27,  
SECTOR 4, BUCUREȘTI, B, RO;**  
• **VASILESCU MIREA RADU BUJOR,  
STR. DORNEASCA, NR. 14, BL. P59, SC. 1,  
AP. 7, SECTOR 5, BUCUREȘTI, B, RO;**  
• **MACAMETE ELENA,  
ALEEA SÂNDULEȘTI, NR. 2, BL. OD 7,  
SC. F, AP. 237, SECTOR 6, BUCUREȘTI, B,  
RO;**  
• **ROȘU DORIN,  
STR. CODRII COSMINULUI, NR. 40,  
BL. 406A, SC. C, AP. 2, BRAȘOV, BV, RO**

(56) Documente din stadiul tehnicii:  
CN 101492587 A

(54) **MATERIAL ELECTROCONDUCTIV PE BAZĂ DE RĂȘINI  
EPOXIDICE**

(57) Rezumat:

Invenția se referă la un material electroconductiv, destinat utilizării în construcția unor încălzitoare electrice planare. Materialul conform invenției este obținut prin amestecarea și omogenizarea, la temperatura ambiantă, a 15% din masa materialului, o rășină epoxidică având o masă moleculară de 800...900 g/mol, 12% față de masa de rășină, un întăritor de tip diamino-difenil-sulfonă, 10% față de masa materialului, un sistem de armare din fibre de sticlă, pânză sau neșesute, și 75% față de masa materialului, o pulbere de grafit cu o puritate de minimum 98% carbon și o granulație medie

de 50 μm, fără conținut de volatili, timp de 4...6 h, într-un utilaj corespunzător, după care pulberea se presează, incluzând sistemul de armare, liber sau în matriță, în presa cu talere calde, la o presiune de minimum 25 kg/cm<sup>2</sup>, cu tratament termic la o temperatură de 150...160°C, timp de 2-3 h.

Revendicări: 1

