

Title (en)

Method of making a moulded body of plastic material covered by a metallic layer, and plane antenna so realized.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von kunststoffgepresstem Material mit einer metallischen Schicht und Flachantenne nach diesem Verfahren.

Title (fr)

Procédé de réalisation d'un corps moulé en matière plastique revêtu d'une couche métallique, et antenne plane ainsi réalisée.

Publication

**EP 0142180 A1 19850522 (FR)**

Application

**EP 84201264 A 19840904**

Priority

FR 8314254 A 19830907

Abstract (en)

[origin: US4627894A] A method of manufacturing a moulded body, such as an aerial, of a plastic material covered with a metallic layer according to which an intermediate layer for facilitating removal from the mould has been previously formed on the surface of the mould. The metallic layer is deposited in the mould before the plastic material is introduced. The mould (3 and 4) is metallic, and the intermediate layer is formed by passivation of the metal. A metallic coating layer (15) is then deposited in the mould by an electrolytic method and the plastic material (50) is introduced into the mould thus prepared. Finally, after hardening of the plastic material removal from the mould is effected by applying a thermal treatment.

Abstract (fr)

Procédé de réalisation d'un corps moulé en matière plastique revêtu d'une couche métallique, selon lequel, une couche intermédiaire destinée à faciliter le démoulage ayant été préalablement formée à la surface du moule, la couche métallique est déposée dans le moule avant l'introduction de la matière plastique, caractérisé en ce que d'abord, le moule (3 et 4) est métallique et la couche intermédiaire est formée par passivation du métal, en ce que ensuite la couche métallique (15) de revêtement est déposée par électrolyse et la matière plastique (50) introduite dans le moule ainsi préparé et en ce que, enfin, après durcissement de la matière plastique, le démoulage est effectué en pratiquant un traitement thermique. Une antenne plane du type à lignes microrubans associées à un support diélectrique caractérisé en ce que les parties destinées à former les cavités des éléments rayonnants ou celles des lignes d'alimentation sont réalisées par ce procédé.

IPC 1-7

**C25D 1/22**; **H01P 11/00**; **H01Q 15/14**

IPC 8 full level

**C25D 5/56** (2006.01); **B29C 45/16** (2006.01); **B29C 45/26** (2006.01); **C25D 1/22** (2006.01); **H01P 11/00** (2006.01); **H01Q 15/14** (2006.01); **B29L 31/34** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**C25D 1/22** (2013.01 - EP US); **H01P 11/00** (2013.01 - EP US); **H01Q 15/142** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [Y] GB 2044543 A 19801015 - MARCONI CO LTD
- [Y] FR 1175166 A 19590320 - PHILIPS NV
- [A] FR 1462893 A 19661216
- [A] US 3536800 A 19701027 - HUBBARD HOWARD H
- [AD] GB 1167690 A 19691022 - FORD MOTOR CO [GB]
- [A] US 4363705 A 19821214 - HUNYAR CSABA K, et al
- [A] GB 2003928 A 19790321 - SONY CORP
- [A] US 2646396 A 19530721 - DEAN REGINALD S
- [A] FR 1107396 A 19551230 - THOMSON HOUSTON COMP FRANCAISE

Cited by

EP0257657A3

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

**FR 2551587 A1 19850308**; **FR 2551587 B1 19880429**; DE 3482080 D1 19900531; EP 0142180 A1 19850522; EP 0142180 B1 19900425; JP S6099623 A 19850603; US 4627894 A 19861209

DOCDB simple family (application)

**FR 8314254 A 19830907**; DE 3482080 T 19840904; EP 84201264 A 19840904; JP 18470484 A 19840905; US 64589684 A 19840831