

Sample

Korean to English: Electric mousetrap patent claim

Source text – Korean

발명의명칭 고전압 전자 쥐덫

초록

쥐를 소정 주파수의 음으로 평판 상으로 유인하여 고전압을 인가함으로써 고전압 충격으로 쥐를 죽이도록 된 고전압 전자 쥐덫에 관한 것이다.

본 발명은, 고전압을 인가하여 쥐를 잡는 고전압 전자 쥐덫에 있어서, 본체를 이루는 평판의 소정 위치에 배치되어 쥐를 유인하는 소정 음을 발생하는 음발생수단, 상기 쥐의 상기 평판 상부접근을 감지하여 스위칭신호를 출력하는 감지수단, 상기 감지수단의 스위칭신호에 따라 고전압을 선택적으로 발생시키는 고전압발생수단 및 소정 패턴으로 상기 고전압발생수단에 연결된 제 1 및 제 2 배선이 평행이격되어 상기 평판상에 형성되어서 상기 쥐가 상기 두 배선에 걸쳐 접촉되면 상기 쥐의 몸체로 고전압을 인가시키는 살서수단을 구비하여 이루어진다.

따라서, 본 발명은, 쥐가 민감한 반응을 보이고 모여드는 주파수의 음을 기록하여 출력시킴으로써 쥐를 의심없이 쉽게 모여들게 할 수 있고, 모여든 쥐는 고전압을 이용하여 순간적으로 퇴치시킬 수 있어서, 손쉽게 쥐를 퇴치할 수 있는 효과가 있다.

Translation – English

Title: High-Voltage Electric Mousetrap

Abstract: This claim concerns a high-voltage electric mousetrap which kills rats or mice with an electric shock by luring them onto a flat surface using a sound of specific frequency and then discharging at high voltage.

The invention in question, an electrical mousetrap which catches mice by discharging at high voltage, is made up of a sound-generating mechanism which generates the specified sound to lure the mouse to the specified location on the board, a sensing mechanism which generates a switching signal upon sensing the approach of the aforementioned mouse to the surface of the aforementioned board, a high-voltage generation mechanism which generates high voltage at will upon the switching signal from the aforementioned sensing mechanism, two parallel electric wires connected to the aforementioned high-voltage generation device which are arranged in parallel in a specified pattern upon the aforementioned board, and a killing mechanism which discharges the high voltage potential into the body of the aforementioned rat if it contacts the aforementioned second wire.

Accordingly, this invention has the power to easily exterminate mice from an area. By first recording the sound frequency to which the mice have shown a profound response and then emitting that frequency, this invention can readily gather the mice together without making them suspicious, and can also exterminate the gathered mice instantly with high voltage.

Korean to English: Performance Enhancement Apparatus for Heater, EGR Cooler and Intercooler Heat Exchanger

Source text – Korean

발명의 목적

발명이 속하는 기술 및 그 분야의 종래기술

본 발명은 히터, EGR쿨러 및 인터쿨러 열교환기의 성능 향상 장치에 관한 것으로서, 보다 상세하게는 히터코어, EGR 쿨러 및 인터쿨러의 상호간에 열전달을 이용하여 히터, EGR쿨러 및 인터쿨러의 성능을 향상시키는 히터, EGR쿨러 및 인터쿨러 열교환기의 성능 향상 장치에 관한 것이다.

일반적으로 엔진의 실린더 헤드에서 나온 냉각수는 히터코어로 가게 되는데 블로워(blower)에 의해 따뜻한 공기로 방열되어 실내를 난방하게 되고, 상기 히터코어를 지난 냉각수는 다시 엔진 냉각수 입구로 들어가게 된다.

그러나 겨울철에 외기온이 낮은 경우나 한랭지역에서는 냉각수 온도가 낮아서 쾌적한 실내 난방에는 한계가 있는 문제점이 있다.

또한 최근에는 노스(nox) 저감을 위해 EGR(Exhaust Gas Recirculation : 이하 EGR 이라함)을 사용하고 있는데 흡기로 들어가는 배기가스는 온도가 높으므로 쿨러(cooler)를 사용하여 온도를 낮추어 노스 저감과 동시에 출력저하를 막고 있다.

최근의 엔진은 체적 효율을 높이기 위해 과급 공기를 냉각하는 인터쿨러(intercooler)를 장착한 엔진(TCI 엔진)사용하고 있는데, 저온시는 흡입 공기온도가 낮은 것에도 불구하고 인터쿨러를 지나므로 냉시동에 있어 문제점이 있다.

그래서 모든 엔진은 에어히터(air heater)를 장착하거나 글로우 플러그(glow plug)를 두고 있다.

발명이 이루고자 하는 기술적 과제

본 발명은 상기한 종래 기술의 문제점을 해결하기 위하여 안출된 것으로서, 히터코어, EGR쿨러 및 인터쿨러의 상호간에 열전달을 이용하여 히터, EGR쿨러 및 인터쿨러의 성능을 향상시키는 히터, EGR쿨러 및 인터쿨러 열교환기의 성능 향상 장치를 제공하는데 그 목적이 있다.

Translation – English

Purpose of the Invention

Technical Field of the Invention and Prior Art

The present invention relates to a performance enhancement apparatus for a heater, EGR cooler and intercooler heat exchanger, and more specifically, relates to a performance enhancement apparatus for a heater, EGR cooler and intercooler heat exchanger that uses mutual heat transfer between the heater, EGR cooler and intercooler to enhance performance of the heater, EGR cooler and intercooler thereof. Coolant coming out of an engine cylinder head is ordinarily directed to the heater core, and heat is emitted as warm air by a blower to heat the interior, with coolant which has passed the heater core directed back to the engine coolant inlet.

However, in cold regions where the outside temperature is low in the winter, the low temperature of the coolant makes it difficult to achieve pleasant interior heating.

Also, EGR (Exhaust Gas Recirculation: hereinafter, referred to as "EGR") is being used recently for NOX reduction, but because of the high temperature of exhaust gas entering as intake air, a cooler is used to reduce the temperature and this prevents a fall in output, while also preventing a NOX reduction.

The latest engines (TCI engines) are fitted with an intercooler that cools excess air to raise volumetric efficiency, but problems with cold ignition at low temperatures result because the already low-temperature intake air passes by the intercooler.

Therefore, all engines are fitted with an air heater or use a glow plug.

Technical Problem that the Invention Intends to Solve

The present invention has been devised to solve the above problems with the prior art, and its purpose is to provide a performance improving apparatus for a heater core, EGR cooler and intercooler heat exchanger that uses mutual heat transfer between the heater core, EGR cooler and intercooler to enhance performance of the heater, EGR cooler and intercooler thereof.

Korean to English: Resin Powder and Method for Manufacturing Same

Source text - Korean

(57) 요약

본 발명은 수지 분체 및 그 제조방법에 관한 것으로, 종래의 사용 방식을 크게 변화시키지 않으면서도 종래 여러가지 문제점을 해결하고 열 안정성이 우수한 수지 분체를 제조할 수 있다.

특허청구의 범위

청구항 1

고분자 라텍스로부터 응집 및 숙성, 탈수, 및 건조공정에 의해 수지 분체를 제조함에 있어서, 상기 고분자 라텍스는 응집 및 숙성용 일체형 반응기를 이용하여 염 응집 후 숙성 도중 중화시킨 것을 특징으로 하는, 수지 분체의 제조방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 상기 염 응집용 응집제는 황산마그네슘, 황산칼슘, 황산알루미늄, 염화마그네슘, 염화칼슘, 및 염화알루미늄 중에서 선택된 1종 이상인 것을 특징으로 하는 수지 분체의 제조방법.

청구항 3

제1항에 있어서, 상기 염 응집용 응집제는 고분자 라텍스 100 중량부 기준으로 0.5 내지 5 중량부 투입하는 것을 특징으로 하는 수지 분체의 제조방법.

청구항 4

제1항에 있어서, 상기 중화제는 히드록시기를 갖는 염기성 물질을 반응기 내 생성된 슬러리의 pH 9이상을 유지하는 함량으로 연속 투입하는 것을 특징으로 하는 수지 분체의 제조방법.

청구항 5

제1항에 있어서, 상기 고분자 라텍스는 스티렌 중합체 라텍스, 부타디엔 중합체 라텍스, 스티렌-부타디엔 공중합체 라텍스, 알킬 아크릴레이트 중합체 라텍스, 알킬 메타아크릴레이트 중합체 라텍스, 알킬 아크릴레이트-아크릴로니트릴 공중합체 라텍스, 아크릴로니트릴-부타디엔 공중합체 라텍스, 아크릴로니트릴-부타디엔-스티렌 공중합체 라텍스, 아크릴로니트릴-알킬 아크릴레이트-스티렌 공중합체 라텍스, 알킬메타아크릴레이트-부타디엔-스티렌 공중합체 라텍스,

및 알킬아크릴레이트-알킬메타아크릴레이트 공중합체 라텍스로 이루어진 그룹 으로부터 선택된 1종 이상인 것을 특징으로 하는 수지 분체의 제조방법.

청구항 6

제1항에 있어서, 상기 고분자 라텍스의 고형분 함량은 10 내지 90 중량%인 것을 특징으로 하는 수지 분체의 제조방법.

청구항 7

제1항에 있어서, 상기 응집 및 숙성 공정은 60 내지 100°C하에 0.5 내지 30 분의 체류 시간 동안 수행된 것을 특징으로 하는 수지 분체의 제조방법.

Translation – English

(57) Abstract

The present invention relates to a resin powder and method for manufacturing the same, wherein a resin powder exhibiting excellent heat stability can be manufactured to solve a variety of problems with the prior art without greatly altering the methods through which the prior art is used.

Claims

Claim 1

A method of manufacturing resin powder, wherein, in manufacturing resin powder from polymer latex using flocculation and aging, dehydration and drying processes, an integrated reactor for flocculation and aging is used to neutralize the polymer latex during aging after salt flocculation.

Claim 2

A method of manufacturing resin powder in Claim 1, wherein the flocculant for salt flocculation is one or more selected from the group made up of magnesium carbonate, calcium carbonate, aluminum carbonate, magnesium chloride, calcium chloride and aluminum chloride.

Claim 3

A method of manufacturing resin powder in Claim 1, wherein the flocculant for salt flocculation is injected at a rate of 0.5–5 wt%, based on a 100 wt% of polymer latex.

Claim 4

A method of manufacturing resin powder in Claim 1, wherein an alkaline substance containing a hydroxyl group is constantly injected as a neutralizing agent at a quantity sufficient to keep the slurry produced within the reactor at pH 9 or above.

Claim 5

A method of manufacturing resin powder in Claim 1, wherein the polymer latex is one or more selected from the group made up of styrene polymer latex, butadiene polymer latex, styrene-butadiene copolymer latex, alkylacrylate polymer latex, alkylmetaacrylate polymer latex, alkylacrylate-acrylonitril copolymer latex, acrylonitril-butadiene copolymer latex, acrylonitril-butadiene-styrene copolymer latex, acrylonitril-alkylacrylate-styrene copolymer latex, alkylmethacrylate-butadiene-styrene copolymer latex and alkylacrylate-alkylmethacrylate copolymer latex.

Claim 6

A method of manufacturing resin powder in Claim 1, wherein the solid content of the polymer latex is 10–90 wt%.

Claim 7

A method of manufacturing resin powder in Claim 1, wherein the flocculation and aging process is performed to include a standing time of 0.5–30 minutes at a temperature of 60–100 °C.

Korean to English: Rules on Safety of Pharmaceuticals

Source text – Korean

의약품 등의 안전에 관한 규칙

[시행 2015.9.29.] [총리령 제 1194호, 2015.9.25., 일부개정]

식품의약품안전처 (의약품허가특허관리 과 - 허가특허) 043-719-2823 식품의약품안전처 (의약품관리총괄과 - 광고/표시) 043-719-2666 식품의약품안전처 (의약품품질과 - 제조및품질관리 기준) 043-719-2780 식품의약품안전처 (의약품안전평가과 - 시판후안전관리/피 해구제) 043-719-2702
식품의약품안전처 (한약정책과-한약) 043-719-3352 식품의약품안전처 (의약외품정책과, 의약외품) 043-719-3712
식품의약품안전처 (바이오의약품정책과 - 생물학적제제등) 043-719-3310 식품의약품안전처 (임상제도과 - 임상) 043-719-1863 식품의약품안전처 (의약품정책과 - 총괄) 043-719-2640

제1조 (목적)

이 규칙은 「약사법」 및 같은 법 시행령 에서 총리령으로 정하도록 위 임한 사항과 그 시 행에 필요한 사항을 규정 함을 목적으로 한다.

제2조 (의약품등의 제조업 허가 • 신고 등)

① 「약사법」 (이하 "법"이라 한다) 제31조 제1항 • 제4항에 따라 의약품의 제조업 허가를 받거나 의약외품의 제조업 신고를 하려는 자는 별지 제 1호 서식의 의약품 제조업 허가신청서 (전자문 서로 된 신청서를 포함한다) 또는 별지 제2호 서식의 의약외품 제조업 신고서 (전자문서로 된 신고서를 포함한다)에 다음 각 호의 서류(전자문서를 포함한다)를 첨부하여 지방식품의약품안전청장(이하 "지방청장"이라 한다)에게 제출 하여 야 한다.

1. 법 제5조제 1호 본문에 해당하는 사람이 아님을 증명하는 의사의 진단서 또는 같은 호 단서에 해당하는 사람임을 증명하는 전문의의 진단서 및 같은 조 제3호에 해당하는 사람이 아님을 증명하는 의사의 진단서

2. 법 제36조에 따른 의약품 또는 의약외품(이하 "의약품등"이라 한다)의 제조업무를 관리하는 자(이하 "제조관리 자"라 한다)의 자격을 확인할 수 있는 서류 또는 제42조 제3항에 따른 제조관리자 승인서

② 제 1항에 따라 신청서 또는 신고서를 받은 지방청장은 「전자정부법」 제36조 제1항에 따른 행정정보의 공동이용을 통하여 다음 각 호의 서류를 확인하여야 한다. 다만, 제2호의 경우 신청인 또는 신고인이 확인에 동의하지 아니 하는 경우에는 그 사본을 첨부하게 하여야 한다.

Translation – English

Rules on Safety of Pharmaceuticals, Etc.

[Enforced Sep. 29, 2015] [Ordinance of the Prime Minister #1194, Sep. 25, 2015, Partially Amended]

Ministry of Food and Drug Safety (Pharmaceutical Approval and Patent Control Division - Approvals and Patents) 043-719-2823

Ministry of Food and Drug Safety (Pharmaceutical Control Oversight Division - Advertising/Labeling) 043-719-2666

Ministry of Food and Drug Safety (Pharmaceutical Quality Division - Manufacturing and Quality Control Standards) 043-719-2780

Ministry of Food and Drug Safety (Pharmaceutical Safety Assessment Division - Post-Market Release Safety

Control/Damage Relief) 043-719-2702

Ministry of Food and Drug Safety (Oriental Medicine Policy Division - Oriental Medicine) 043-719-3352

Ministry of Food and Drug Safety (Quasi-Drug Policy Division, Quasi-Drugs) 043-719-3712

Ministry of Food and Drug Safety (Biopharmaceutical Policy Division - Biological Formulations, Etc.) 043-719-3310

Ministry of Food and Drug Safety (Clinical Trials Control Division - Clinical) 043-719-1863

Ministry of Food and Drug Safety (Pharmaceutical Policy Division - Oversight) 043-719-2640

Article 1 (Purpose)

The purpose of these Rules is to regulate matters delegated by the Pharmaceutical Affairs Act and Ordinance of the Prime Minister of the same act, as well as matters necessary for their enforcement thereof.

Article 2 (Approval and/or Reporting of Manufacturing Business, Such as of Pharmaceuticals, Etc.)

① Persons intending to obtain approval for pharmaceuticals manufacturing business or to report quasi-drug manufacturing business pursuant to Paragraphs 1 and 4, Article 31 of the Pharmaceutical Affairs Act (hereinafter, referred to as the "Act") must attach each of the following documents (including electronic documents) to Attached Form 1 - Application for Approval of Pharmaceutical Manufacturing Business (including applications in electronic document form) or Attached Form 2 - Report of Quasi-Drug Manufacturing Business (including reports in electronic document form) and submit these to the head of the local KFDA office (hereinafter, referred to as "Local Office Head").

1. A physician's medical certificate attesting that the main section of Item 1, Article 5 of the Act does not apply to said person, or a specialist physician's medical certificate attesting that the terms of the same item do apply to said person and a physician's medical certificate attesting that Item 3 of the same article does not apply to said person

2. Documents verifying qualification of the person managing the business of manufacturing pharmaceuticals or quasi-drugs (hereinafter, referred to as "Pharmaceuticals, Etc.") pursuant to Article 36 of the Act (hereinafter, referred to as "Manufacturing Manager") or a Manufacturing Manager approval certificate pursuant to Paragraph 3, Article 42 of the Act.

② The Local Office Head receiving an application or report pursuant to Paragraph 1 must verify each of the following documents according to the provisions for shared use of administrative information under Paragraph 1, Article 36 of the Electronic Government Act. However, if the applicant or reporter in Item 2 does not consent to this verification, then copies of the documents are to be attached.