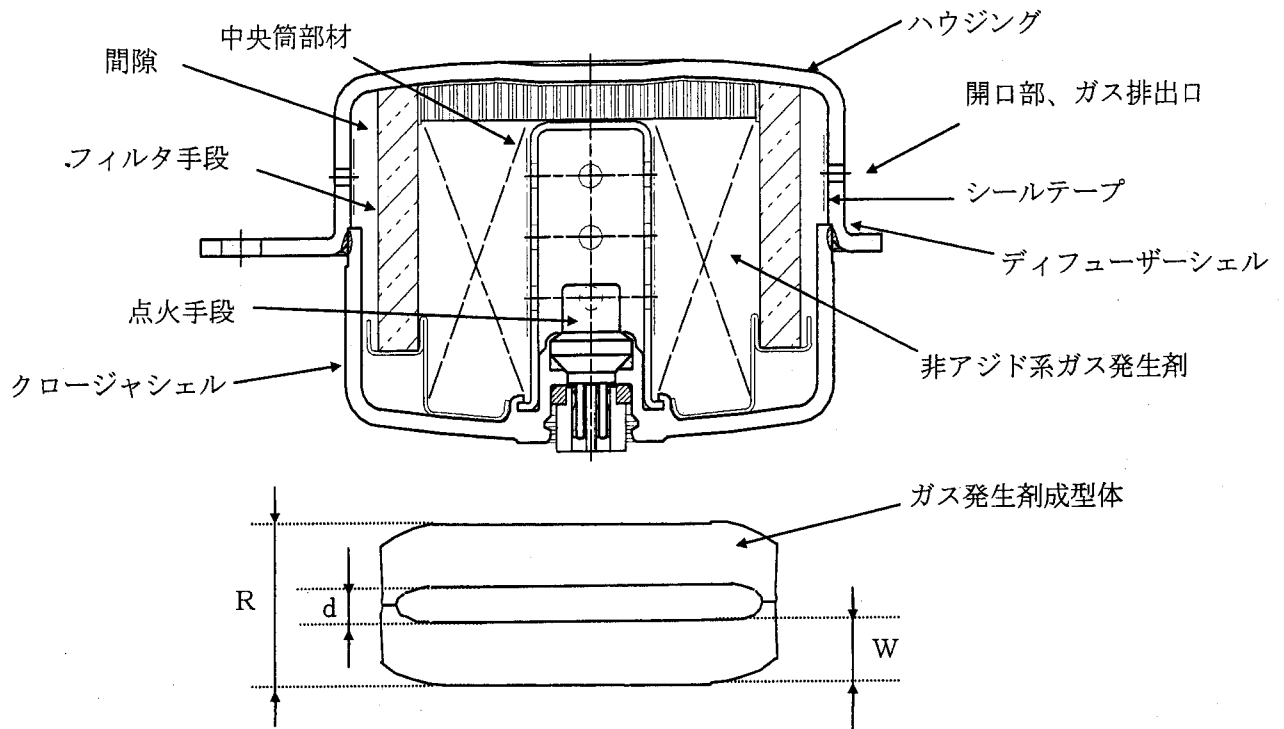


イ号製品構造目録

【図面】

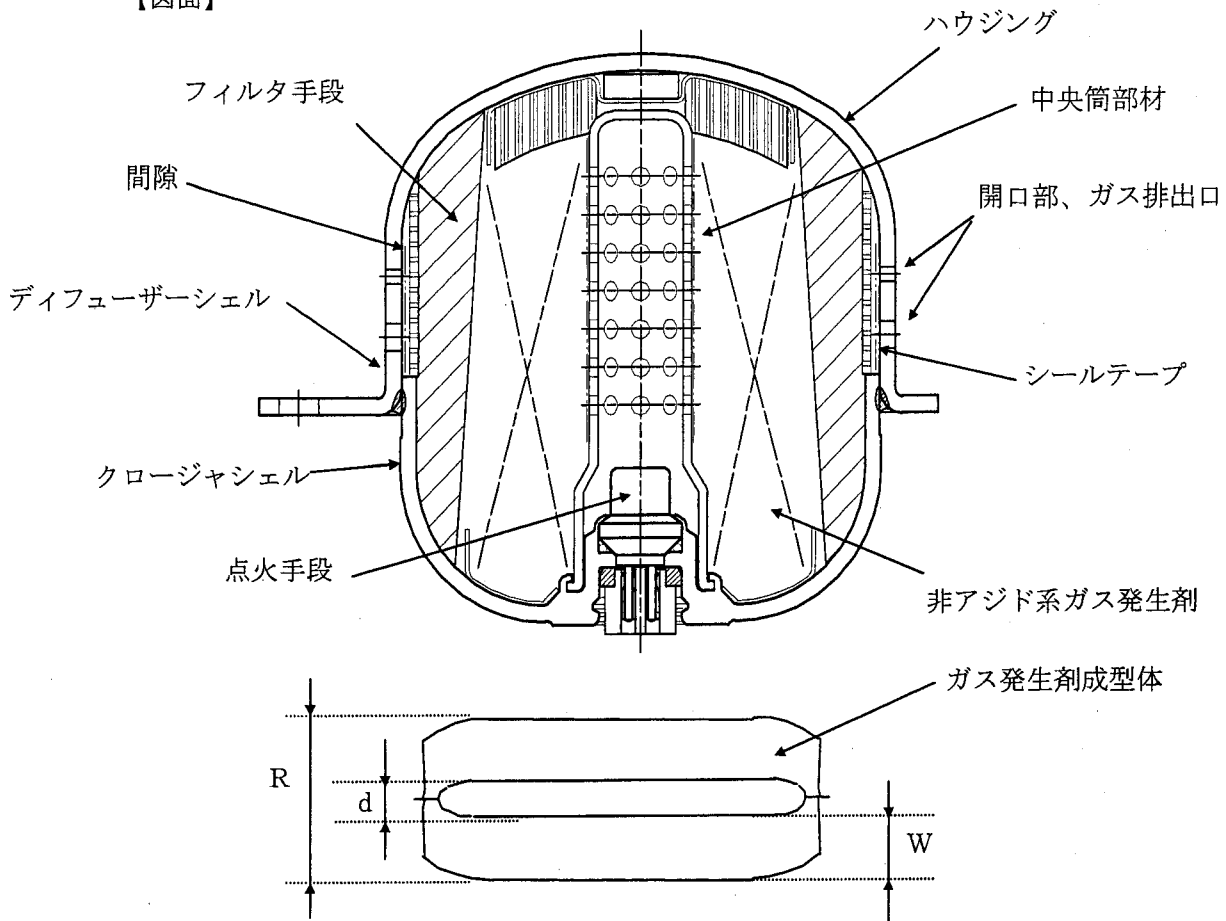


【説明】

- 1 ハウジング内部に衝撃センサが衝撃を感知することにより作動する点火手段、該点火手段により着火されて燃焼し燃焼ガスを発生する非アジド系ガス発生剤、燃焼ガスの冷却及び／又は燃焼残渣の捕集を果たすフィルタ手段を収納し、該ガス発生剤から発生したガスがエアバッグへと通過する方向にガス発生剤の燃焼を制御する複数の開口部が設けられているガス発生器である。
- 2 具体的構成
 ガス発生剤成型体の 70kg/cm^2 の圧力下における線燃焼速度：約 11mm/秒
 ガス発生剤成型体は単孔円筒成型体である
 線燃焼速度 $r(\text{mm/秒})$ と、単孔円筒状成型体の厚み $W(\text{mm})$ との関係式：約 0.04
 単孔円筒状成型体の外径：約 2.1mm
 単孔円筒状成型体の厚み $W(\text{mm})$ に対する長さ L の比 (L/W)：約 8
 含窒素有機化合物：約 38 重量％
 酸化剤：約 51 重量％
 スラグ形成剤：約 7 重量％
 水溶性バインダー：約 4 重量％
 水溶性バインダーは多糖誘導体である。

口号製品構造目録

【図面】



【説明】

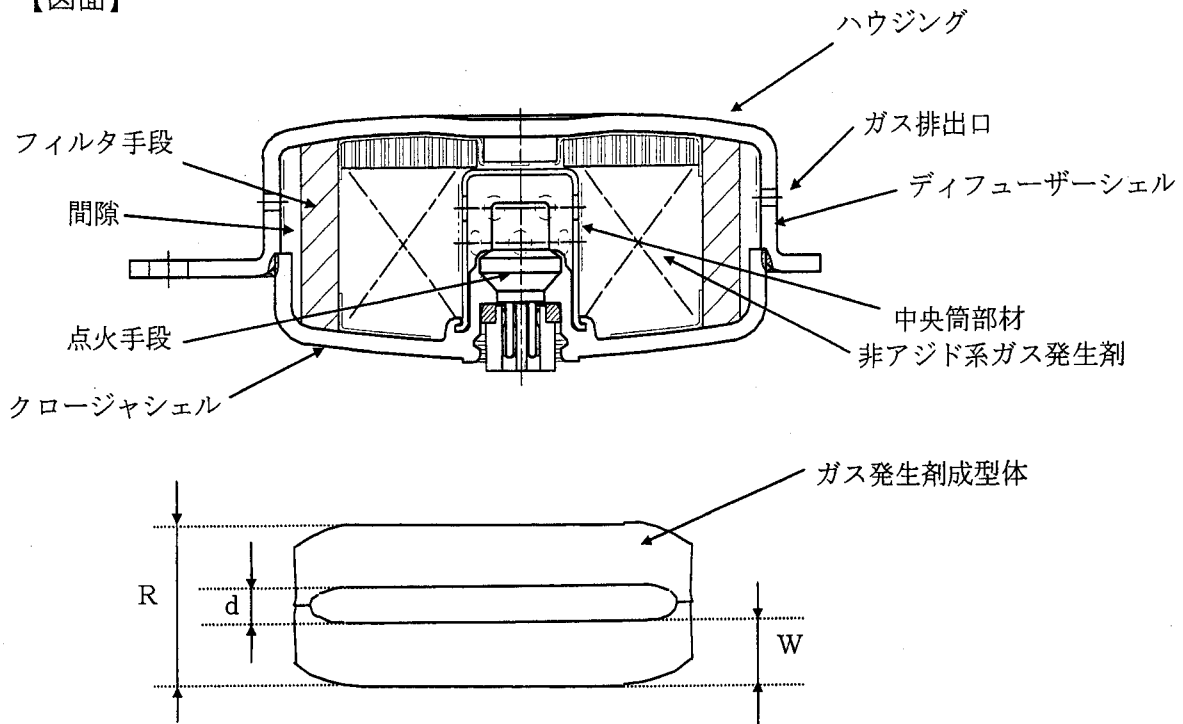
- 1 ハウジング内部に衝撃センサが衝撃を感知することにより作動する点火手段、該点火手段により着火されて燃焼し燃焼ガスを発生する非アジド系ガス発生剤、燃焼ガスの冷却及び／又は燃焼残渣の捕集を果たすフィルタ手段を収納し、該ガス発生剤から発生したガスがエアバッグへと通過する方向にガス発生剤の燃焼を制御する複数の開口部が設けられているガス発生器である。

2 具体的構成

ガス発生剤成型体の 70kg/cm^2 の圧力下における線燃焼速度：約 7mm/秒
 ガス発生剤成型体は単孔円筒状成型体である
 線燃焼速度 $r(\text{mm/秒})$ と、単孔円筒状成型体の厚み $W(\text{mm})$ との関係式：約 0.05
 単孔円筒成型体の外径：約 2.0mm
 単孔円筒状成型体の厚み $W(\text{mm})$ に対する長さ L の比 (L/W)：約 8
 含窒素有機化合物：約 40 重量％
 酸化剤：約 49 重量％
 スラグ形成剤：約 6 重量％
 水溶性バインダー：約 3 重量％
 水溶性バインダーは多糖誘導体である。

ホ号製品構造目録

【図面】



【説明】

- 1 ハウジング内部に衝撃センサが衝撃を感知することにより作動する点火手段、該点火手段により着火されて燃焼し燃焼ガスを発生する非アジド系ガス発生剤、燃焼ガスの冷却及び／又は燃焼残渣の捕集を果たすフィルタ手段を収納し、該ガス発生剤から発生したガスがエアバッグへと通過する方向にガス発生剤の燃焼を制御する複数の開口部が設けられているガス発生器である。

2 具体的構成

ガス発生剤成型体の 70 kg/cm^2 の圧力下における線燃焼速度：約 11 mm/秒

ガス発生剤成型体は、単孔円筒成型体である

線燃焼速度 $r(\text{mm/秒})$ と、単孔円筒状成型体の厚み $W(\text{mm})$ との関係式：約 0.04

単孔円筒成型体の外径：約 2.2 mm

単孔円筒状成型体の厚み $W(\text{mm})$ に対する長さ L の比 (L/W)：約 7

含窒素有機化合物：約 $38 \text{ 重量}\%$

酸化剤：約 $51 \text{ 重量}\%$

スラグ形成剤：約 $7 \text{ 重量}\%$

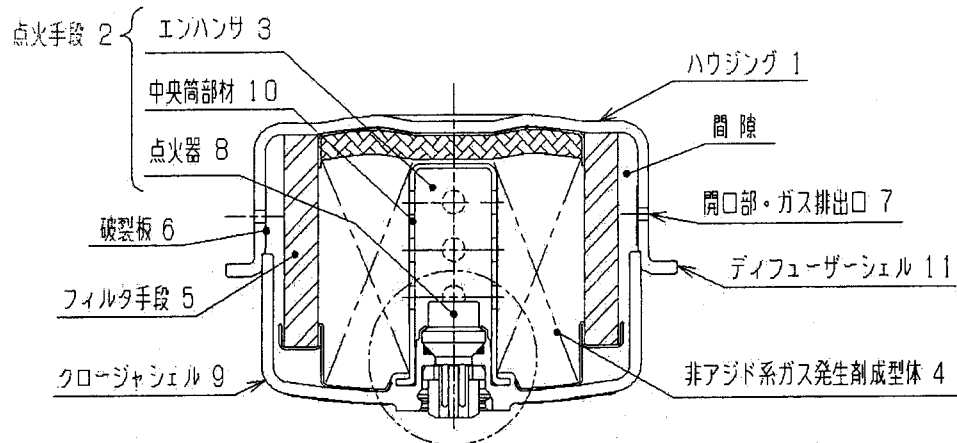
水溶性バインダー：約 $4 \text{ 重量}\%$

水溶性バインダーは多糖誘導体である。

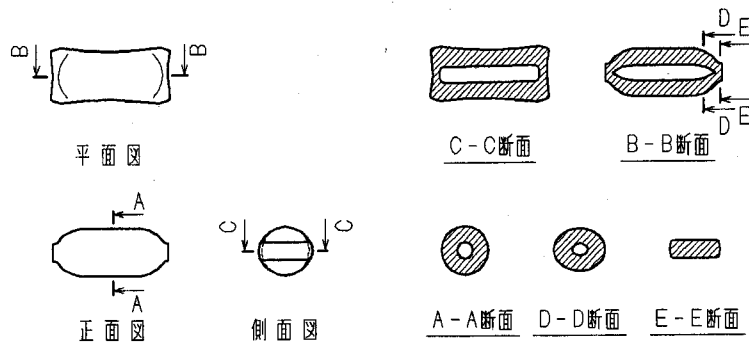
イ号製品説明書（被告）

【第1 図面の説明】

- 図イ-1. インフレーター断面図
 図イ-2. ガス発生剤成型体 外観図
 図イ-3. ガス発生剤成型体 断面図



図イ-1.



図イ-2.

図イ-3.

【第2 構成の説明】

1 全体構成

ハウジング1内部に、

- ① 衝撃センサが衝撃を感知することにより作動する点火器8
- ② 点火器8により着火されて燃焼し高温の燃焼ガス・粒子を発生するエンハンサ3
- ③ クロージャシエル9の中央孔13に配置されかつ中央孔13の周縁部に設けられた突起部12で保持された点火器8と突起部12の外壁部に嵌合されかつクロージャシエル9と一体化された中央筒部材10及び中央筒部材10に収納されたエンハンサ3を有する点火手段2
- ④ エンハンサ3の高温の燃焼ガス・粒子により着火されて燃焼ガスを発生するための非アジド系ガス発生剤成型体4
- ⑤ 燃焼ガスの冷却及び燃焼残渣の捕集を果たすフィルタ手段5を収容し、
- ⑥ プレス成形してなるディフューザーシエル11の外周壁に複数の開口部7が設けられ、

- ⑦ ディフューザーシエル 11 の複数の開口部 7 の内側に破裂板 6 を有しており、破裂板 6 と開口部 7 によりガス発生剤の燃焼を制御するガス発生器である。

2 ガス発生剤成型体の構成（非アジド系ガス発生剤）

- ① ガス発生剤成型体の形状：中空両端潰し※
- ② 硝酸グアニジン：40.0 重量%
- ③ 塩基性硝酸銅：50.9 重量%
- ④ スラグ形成剤は含有しない。
- ⑤ 水性バインダー：3.9 重量%
- ⑥ 線燃焼速度は特定できない。
- ⑦ ガス発生剤の充填量：68g

3 その他の構成

- ① ガス発生器の作動時の最大内圧： 570 kg/cm^2
- ② ガス発生剤のガス発生量に対する開口部の総面積： $0.50 \text{ cm}^2/\text{mol}$
- ③ ガス排出口の開口面積の総和 A_t に対するガス発生剤の表面積の総和 A の値：960
- ④ 線燃焼速度 $r(\text{mm/秒})$ と、中空両端潰し形状のガス発生剤成型体の厚み $W(\text{mm})$ との関係式： r, W が把握できない。
- ⑤ $L \approx 6 \text{ mm}$, W が把握できないため、 L/W は求められない。
- ⑥ フィルタ手段の圧力損失は、ガス排出口の圧力損失よりも低い。
- ⑦ 非アジド系ガス発生剤成型体はフィルタ手段により画成された燃焼室に配設されている。
- ⑧ ハウジングの外周壁とフィルタ手段の間には、環状のガス通路となる間隙が形成されている。

【第3 符号の説明】

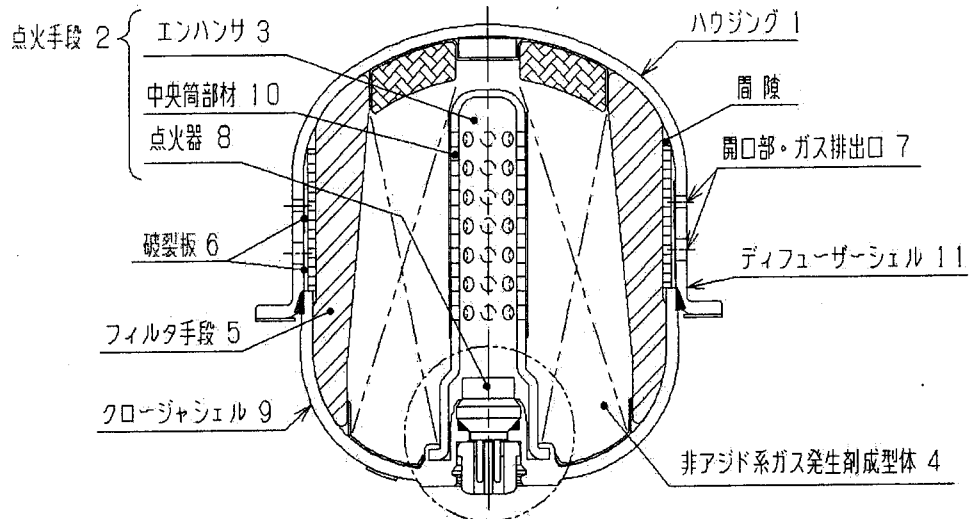
- 1 ハウジング
- 2 点火手段
- 3 エンハンサ
- 4 非アジド系ガス発生剤成型体
- 5 フィルタ手段
- 6 破裂板
- 7 開口部・ガス排出口
- 8 点火器
- 9 クロージャシエル
- 10 中央筒部材
- 11 ディフューザーシエル
- 12 突起部
- 13 中央孔

※中空両端潰し形状：湿潤したガス発生剤を押出成型機で円筒ひも状に押出した後、連続して一定間隔で潰しながら切断し乾燥したもので、両端が閉鎖され内部に密閉空間を有する中空円柱体。

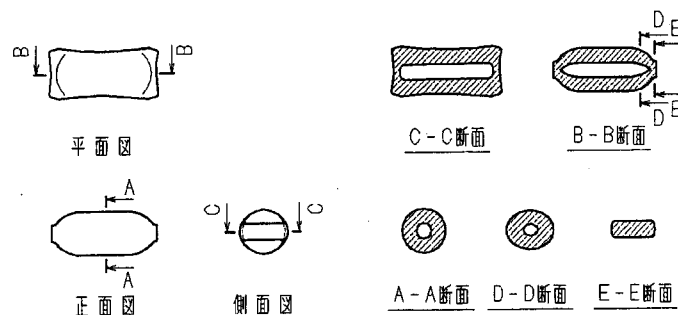
口号製品説明書（被告）

【第1 図面の説明】

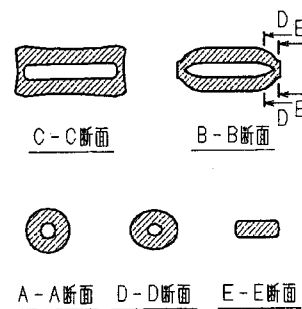
- 図ロ-1. インフレーター断面図
- 図ロ-2. ガス発生剤成型体 外観図
- 図ロ-3. ガス発生剤成型体 断面図



図ロ-1



図ロ-2.



図ロ-3.

【第2 構成の説明】

1 全体構成

ハウジング 1 内部に、

- ① 衝撃センサが衝撃を感知することにより作動する点火器 8
- ② 点火器 8 により着火されて燃焼し高温の燃焼ガス・粒子を発生するエンハンサ 3
- ③ クロージャシエル 9 の中央孔 13 に配置されかつ中央孔 13 の周縁部に設けられた突起部 12 で保持された点火器 8 と突起部 12 の外壁部に嵌合されかつクロージャシエル 9 と一体化された中央筒部材 10 及び中央筒部材 10 に収納されたエンハンサ 3 を有する点火手段 2
- ④ エンハンサ 3 の高温の燃焼ガス・粒子により着火されて燃焼ガスを発生するための非

アジド系ガス発生剤成型体 4

- ⑤ 燃焼ガスの冷却及び燃焼残渣の捕集を果たすフィルタ手段 5 を收容し、
- ⑥ プレス成形してなるディフューザーシェル 11 の外周壁に複数の開口部 7 が設けられ、
- ⑦ ディフューザーシェル 11 の複数の開口部 7 の内側に破裂板 6 を有しており、破裂板 6 と開口部 7 によりガス発生剤の燃焼を制御するガス発生器である。

2 ガス発生剤成型体の構成（非アジド系ガス発生剤）

- ① ガス発生剤成型体の形状：中空両端潰し
- ② 硝酸グアニジン：40.6 重量%
- ③ 塩基性硝酸銅／硝酸ストロンチウム：50.0 重量%
- ④ スラグ形成剤：4.8 重量%
- ⑤ 水溶性バインダー：3.9 重量%
- ⑥ 線燃焼速度は特定できない。
- ⑦ ガス発生剤の充填量：101g

3 その他の構成

- ① ガス発生器の作動時の最大内圧： $708\text{kg}/\text{cm}^2$
- ② ガス発生剤のガス発生量に対する開口部の総面積： $0.51\text{cm}^2/\text{mol}$
- ③ ガス排出口の開口面積の総和 A_t に対するガス発生剤の表面積の総和 A の値：947
- ④ 線燃焼速度 $r(\text{mm}/\text{秒})$ と、中空両端潰し形状のガス発生剤成型体の厚み $W(\text{mm})$ との関係式： r 、 W が把握できない。
- ⑤ $L \approx 6\text{mm}$ 、 W が把握できないため、 L/W は求められない。
- ⑥ フィルタ手段の圧力損失は、ガス排出口の圧力損失よりも低い。
- ⑦ 非アジド系ガス発生剤成型体はフィルタ手段により画成された燃焼室に配設されている。
- ⑧ フィルタ手段はクロージャシェル部においてハウジングの外周壁と接している。

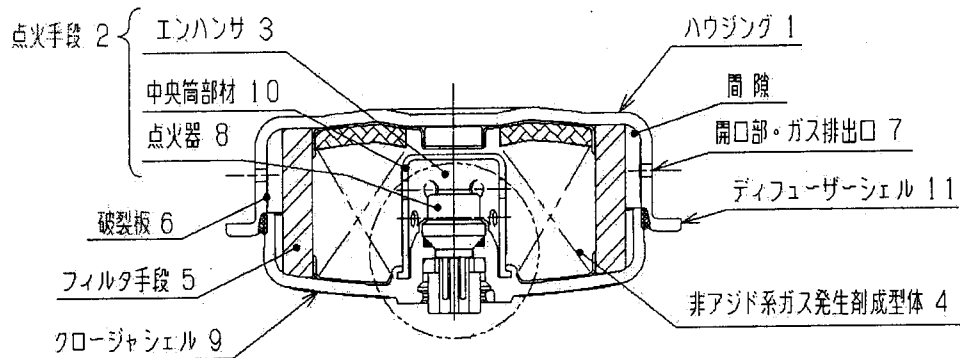
【第3 符号の説明】

- 1 ハウジング
- 2 点火手段
- 3 エンハンサ
- 4 非アジド系ガス発生剤成型体
- 5 フィルタ手段
- 6 破裂板
- 7 開口部・ガス排出口
- 8 点火器
- 9 クロージャシェル
- 10 中央筒部材
- 11 ディフューザーシェル
- 12 突起部
- 13 中央孔

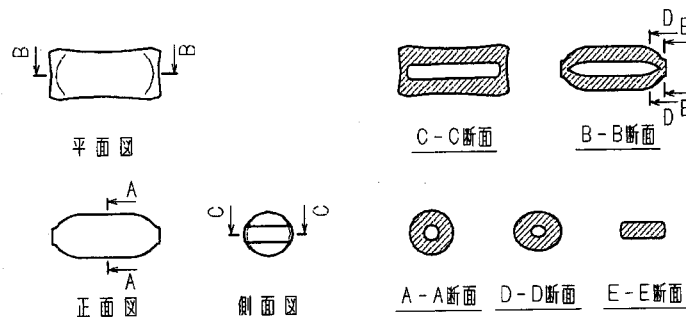
本号製品説明書（被告）

【第1 図面の説明】

- 図ホ-1. インフレーター断面図
 図ホ-2. ガス発生剤成型体 外観図
 図ホ-3. ガス発生剤成型体 断面図



図ホ-1



図ホ-2.

図ホ-3

【第2 構成の説明】

1 全体構成

ハウジング1内部に、

- ① 衝撃センサが衝撃を感知することにより作動する点火器8
- ② 点火器8により着火されて燃焼し高温の燃焼ガス・粒子を発生するエンハンサ3
- ③ クロージャシエル9の中央孔13に配置されかつ中央孔13の周縁部に設けられた突起部12で保持された点火器8と突起部12の外壁部に嵌合されかつクロージャシエル9と一体化された中央筒部材10及び中央筒部材10に収納されたエンハンサ3を有する点火手段2
- ④ エンハンサ3の高温の燃焼ガス・粒子により着火されて燃焼ガスを発生するための非アジド系ガス発生剤成型体4
- ⑤ 燃焼ガスの冷却及び燃焼残渣の捕集を果たすフィルタ手段5を收容し、

- ⑥ プレス成形してなるディフューザーシェル 11 の外周壁に複数の開口部 7 が設けられ、
- ⑦ ディフューザーシェル 11 の複数の開口部 7 の内側に破裂板 6 を有しており、破裂板 6 と開口部 7 によりガス発生剤の燃焼を制御するガス発生器である。

2 ガス発生剤成型体の構成（非アジド系ガス発生剤）

- ① ガス発生剤成型体の形状：中空両端潰し
- ② 硝酸グアニジン：40.0 重量%
- ③ 塩基性硝酸銅：50.9 重量%
- ④ スラグ形成剤は含有しない。
- ⑤ 水溶性バインダー：3.9 重量%
- ⑥ 線燃焼速度は特定できない。
- ⑦ ガス発生剤の充填量：48g

3 その他の構成

- ① ガス排出口の開口面積の総和 A_t に対するガス発生剤の表面積の総和 A の値：1098
- ② 線燃焼速度 $r(\text{mm}/\text{秒})$ と、中空両端潰し形状のガス発生剤成型体の厚み $W(\text{mm})$ との関係式： r 、 W が把握できない。
- ③ $L \approx 6\text{mm}$ 、 W が把握できないため、 L/W は求められない。
- ④ フィルタ手段の圧力損失は、ガス排出口の圧力損失よりも低い。
- ⑤ ハウジングの外周壁とフィルタ手段の間には、環状のガス通路となる間隙が形成されている。

【第3 符号の説明】

- 1 ハウジング
- 2 点火手段
- 3 エンハンサ
- 4 非アジド系ガス発生剤成型体
- 5 フィルタ手段
- 6 破裂板
- 7 開口部・ガス排出口
- 8 点火器
- 9 クロージャシェル
- 10 中央筒部材
- 11 ディフューザーシェル
- 12 突起部
- 13 中央孔