

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
【部門区分】第 6 部門第 2 区分
【発行日】平成 17 年 4 月 7 日 (2005.4.7)

【公開番号】特開 2000-242100 (P2000-242100A)
【公開日】平成 12 年 9 月 8 日 (2000.9.8)
【出願番号】特願 平 11-214169
【国際特許分類第 7 版】
G 0 3 G 15/16
B 6 5 H 5/02
【F I】
G 0 3 G 15/16
B 6 5 H 5/02 C

【手続補正書】
【提出日】平成 16 年 5 月 27 日 (2004.5.27)
【手続補正 1】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】特許請求の範囲
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項 1】

引張り破壊強さが 400 kgf/cm^2 以上であり、破壊伸びが 3.0% 以上 250% 以下である成形用原料を、押し出し機により円筒状に溶融押し出ししながら、該押し出された円筒状溶融物の内部に気体を吹き込むことによって、押し出し成形比が 1.05 ~ 2.80 になるように押し出し成形することを特徴とするエンドレスベルトの製造方法。

【請求項 2】
成形用原料が押し出し機が有する環状ダイスから押し出され、成形されたエンドレスベルトの肉厚が該環状ダイスのダイギャップよりも薄い請求項 1 に記載のエンドレスベルトの製造方法。

【請求項 3】
成形用原料の吸水率が 1.9% 以下である請求項 1 又は 2 に記載のエンドレスベルトの製造方法。

【請求項 4】
エンドレスベルトが中間転写ベルトである請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載のエンドレスベルトの製造方法。

【請求項 5】
エンドレスベルトが転写ベルトである請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載のエンドレスベルトの製造方法。

【請求項 6】
エンドレスベルトが $45 \sim 300 \mu\text{m}$ の肉厚を有する請求項 1 ~ 5 のいずれかに記載のエンドレスベルトの製造方法。

【請求項 7】
エンドレスベルトが $10^0 \sim 10^{14} \Omega$ の体積抵抗を有する請求項 1 ~ 6 のいずれかに記載のエンドレスベルトの製造方法。

【請求項 8】
エンドレスベルトが $10^0 \sim 10^{17} \Omega$ の表面抵抗を有する請求項 1 ~ 7 のいずれかに記載のエンドレスベルトの製造方法。

【請求項 9】

請求項 1 ～ 8 のいずれかに記載の方法によって製造されたエンドレスベルトを有すること
を特徴とする画像形成装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 2】

また、本発明に従って、上記製造方法によって得られたエンドレスベルトを有する画像
形成装置が提供される。