

【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 2 部門第 4 区分

【発行日】平成24年4月12日 (2012.4.12)

【公表番号】特表2011-516314(P2011-516314A)

【公表日】平成23年5月26日 (2011.5.26)

【年通号数】公開・登録公報2011-021

【出願番号】特願2011-503528(P2011-503528)

【国際特許分類】

B 2 9 C 65/10 (2006.01)

B 6 5 D 35/02 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 65/10

B 6 5 D 35/02 Z

【手続補正書】

【提出日】平成24年2月23日 (2012.2.23)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

可撓性のプラスチックの管状体を作るためにストリップを溶接する方法であって、
 ストリップ (1) を溶接ロッドの周りに形成し；
 前記ストリップの端部 (3, 4) を、互いに接触せしめ；そして
 溶接区域 (5) を、前記端部 (3, 4) を加熱し、一緒に圧迫し、冷却すること
 により形成する、各ステップを含み、
前記溶接区域 (5) を引き延ばすことにより前記管状体の最初の真円度の向上を
 おこない、
前記溶接区域 (5) の外側のストリップ (1) を加熱することにより前記管状体
 の次なる真円度の向上をおこなう
 ことを特徴とする方法。

【請求項 2】

前記溶接区域の形成前に、前記ストリップは溶接区域の外側においても加熱される、こ
 とを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記溶接区域の形成中に、前記ストリップは溶接区域の外側においても加熱される、こ
 とを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

前記溶接区域の形成後に、前記ストリップは溶接区域の外側においても加熱される、こ
 とを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】

前記端部は突き合わせるように接触せしめられる、ことを特徴とする請求項 1 から 4 の
 1 つに記載の方法。

【請求項 6】

前記端部は重なり合うようにして接触せしめられる、ことを特徴とする請求項 1 から 4
 の 1 つに記載の方法。

【請求項 7】

前記ストリップは前記溶接区域の外側において、少なくとも 60 まで加熱される、ことを特徴とする請求項 1 から 6 の 1 つに記載の方法。

【請求項 8】

前記ストリップは前記溶接区域の外側において、その全幅にわたって加熱される、ことを特徴とする請求項 1 から 7 の 1 つに記載の方法。

【請求項 9】

前記ストリップは、その全幅にわたって一定温度まで加熱される、ことを特徴とする請求項 8 に記載の方法。

【請求項 10】

前記ストリップは、その全幅にわたって加熱されない、ことを特徴とする請求項 1 から 7 の 1 つに記載の方法。

【請求項 11】

前記ストリップは、その幅に沿って加熱温度を変化させることにより、ストリップの外側で加熱される、ことを特徴とする請求項 1 から 10 の 1 つに記載の方法。

【請求項 12】

前記ストリップは、溶接区域の加熱温度に同等の温度まで前記溶接区域に接近して加熱される、ことを特徴とする請求項 11 に記載の方法。

【請求項 13】

前記溶接部近傍の加熱は、前記ストリップの幅の 1 / 2 に実質上等しい長さにわたって実行される、ことを特徴とする請求項 12 に記載の方法。

【請求項 14】

前記ストリップは、溶接区域の加熱温度以上の温度まで前記溶接区域に接近して加熱される、ことを特徴とする請求項 11 に記載の方法。

【請求項 15】

前記ストリップは、熱風を用いてストリップの外側において加熱される、ことを特徴とする請求項 1 から 14 の 1 つに記載の方法。