

【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1区分

【発行日】令和2年9月10日(2020.9.10)

【公表番号】特表2019-531180(P2019-531180A)

【公表日】令和1年10月31日(2019.10.31)

【年通号数】公開・登録公報2019-044

【出願番号】特願2019-506371(P2019-506371)

【国際特許分類】

B 05 B	11/00	(2006.01)
B 05 B	7/24	(2006.01)
D 04 B	1/00	(2006.01)
D 04 B	21/00	(2006.01)
D 04 B	21/14	(2006.01)
B 65 D	83/00	(2006.01)

【F I】

B 05 B	11/00	1 0 2 D
B 05 B	7/24	
D 04 B	1/00	Z
D 04 B	21/00	Z
D 04 B	1/00	B
D 04 B	21/14	Z
B 65 D	83/00	L

【手続補正書】

【提出日】令和2年7月30日(2020.7.30)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0035

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0035】

厚さ(Z 又は深さ寸法)測定値は、M i t u t o y o 5 0 0 - 1 9 6 - 3 0 A d v a n c e d O n s i t e S e n s o r (A O S) デジタルノギスを使用して、実施例 A ~ I の編布濾材について得られた。各々の場合において、厚さは少なくとも 3 回測定され、そして個々の測定値間に差がある場合には、最小値及び最大値が記録された。結果を以下の表に報告する。厚さ測定値は、図 11 の編布濾材についても(「実施例 J 」として)同様に得られた。これに関して、そして図 11 の写真によって証明されるように、実施例 J の編布濾材は、Z 次元に突出するループ状構造を有する「高層」である。厚さ測定値は、(ループ状構造が、仮にあったとしても最小限にしか圧縮されないように)デジタルノギスが媒体の対向面にほとんど接触させない第 1 の試験条件下、及びデジタルキャリパが濾材をしっかりと圧縮する第 2 の試験条件下で得られた。第 1 の試験条件(「試験 1 」)下及び第 2 の試験条件(「試験 2 」)下での厚さ測定値を含む結果を以下の表に報告する。比較のために、どちらも 3 M Company , St. Paul , MN から入手可能な P P S (商標) T y p e H / O Pressure Cup から得られた 1 2 5 ミクロンの織布メッシュフィルタ(「 C E 1 」)、及び P P S (商標) T y p e H / O Pressure Cup から得られた 2 0 0 ミクロンの織布メッシュフィルタ(「 C E 2 」)について同様に厚さ測定地を得た。その結果を以下の表に報告する。

【表1】

表

サンプル	厚さ (mm)
実施例A	0.32~0.33
実施例B	0.47~0.49
実施例C	0.15~0.17
実施例D	0.18~0.20
実施例E	0.21
実施例F	0.21~0.22
実施例G	0.21
実施例H	0.28
実施例I	0.25
実施例J (試験1)	2.6~2.8
実施例J (試験2)	0.62~0.67
CE1	0.10
CE2	0.18~0.19

好ましい実施形態を参照しながら本開示を説明してきたが、本開示の趣旨及び範囲から逸脱しない範囲で、形態及び細部の変更を行うことは、当業者であれば理解できるであろう。

なお、以上の各実施形態に加えて以下の態様について付記する。

(付記1)

収容容積部を画定するカップと、

出口を画定する蓋と、

フィルタと、を備えており、

前記フィルタは、前記収容容積部から前記出口まで流れる液体が前記フィルタと接するように、前記収容容積部と前記蓋との間に配置されており、

前記フィルタは、編布濾材を含むスプレーガンリザーバ。

(付記2)

前記編布濾材は、横編及び縦編のうちの少なくとも一方を含むパターンで編みこまれたフィラメントを含む、付記1に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記3)

前記編布濾材は、複数の細孔を画定するように互いに編みこまれたフィラメントを含み、更に前記複数の細孔のうちの少なくともいくつかは、正方形ではない形状を有する、付記1又は2に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記4)

前記正方形ではない形状は、三角形の形状である、付記3に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記5)

前記三角形の形状の細孔径は、前記編布濾材の最大細孔径を画定する、付記4に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記6)

前記編布濾材は、第1の細孔と第2の細孔とを含む複数の細孔を画定するように互いに編みこまれたフィラメントを含み、前記第1の細孔径の各々は、前記第2の細孔径の各々より大きく、更に前記第1及び前記第2の細孔は、制御された非ランダムな方式で、前記編布濾材にわたって分布している、付記1~5のいずれか一項に記載のスプレーガンリザ

ーバ。

(付記 7)

前記編布濾材は、第2の編布層の上に配置された第1の編布層を含む、付記1～6のいずれか一項に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記 8)

前記第1の編布層内の細孔の分布は、前記第2の編布層内の細孔の分布とは異なる、付記7に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記 9)

前記第1及び前記第2の編布層は合わさって、デプスフィルタを画定している、付記7又は8に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記 10)

前記編布濾材は、複数の細孔を画定するように互いに編みこまれたフィラメントを含み、更に前記複数の細孔のうちの少なくとも1つは、前記編布濾材の深さ寸法において、蛇行した経路を画定している、付記1～9のいずれか一項に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記 11)

前記編布濾材は、複数の細孔を画定するように互いに編みこまれたフィラメントを含み、更に前記フィラメントの各々は、前記リザーバの特徴に対応する色を呈する、付記1～10のいずれか一項に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記 12)

前記特徴は、前記編布濾材の多孔性である、付記11に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記 13)

前記フィルタは、比較的平坦である、付記1～12のいずれか一項に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記 14)

前記フィルタは、円錐形である、付記1～12のいずれか一項に記載のスプレーガンリザーバ。

(付記 15)

前記フィルタは、円筒形である、付記1～12のいずれか一項に記載のスプレーガンリザーバ。

【手続補正2】

【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】

収容容積部を画定するカップと、

出口を画定する蓋と、

フィルタと、を備えており、

前記フィルタは、前記収容容積部から前記出口まで流れる液体が前記フィルタと接するように、前記収容容積部と前記蓋との間に配置されており、

前記フィルタは、編布濾材を含むスプレーガンリザーバ。

【請求項2】

前記編布濾材は、横編及び縦編のうちの少なくとも一方を含むパターンで編みこまれたフィラメントを含む、請求項1に記載のスプレーガンリザーバ。

【請求項3】

前記編布濾材は、複数の細孔を画定するように互いに編みこまれたフィラメントを含み、更に前記複数の細孔のうちの少なくともいくつかは、正方形ではない形状を有する、請求項1又は2に記載のスプレーガンリザーバ。

【請求項4】

前記編布濾材は、第1の細孔と第2の細孔とを含む複数の細孔を画定するように互いに編みこまれたフィラメントを含み、前記第1の細孔径の各々は、前記第2の細孔径の各々より大きく、更に前記第1及び前記第2の細孔は、制御された非ランダムな方式で、前記編布濾材にわたって分布している、請求項1～3のいずれか一項に記載のスプレーガンリザーバ。

【請求項5】

前記編布濾材は、第2の編布層の上に配置された第1の編布層を含む、請求項1～4のいずれか一項に記載のスプレーガンリザーバ。

【請求項6】

前記第1の編布層内の細孔の分布は、前記第2の編布層内の細孔の分布とは異なる、請求項5に記載のスプレーガンリザーバ。

【請求項7】

前記第1及び前記第2の編布層は合わさって、デブスフィルタを画定している、請求項5又は6に記載のスプレーガンリザーバ。

【請求項8】

前記編布濾材は、複数の細孔を画定するように互いに編みこまれたフィラメントを含み、更に前記複数の細孔のうちの少なくとも1つは、前記編布濾材の深さ寸法において、蛇行した経路を画定している、請求項1～7のいずれか一項に記載のスプレーガンリザーバ。

【請求項9】

前記編布濾材は、複数の細孔を画定するように互いに編みこまれたフィラメントを含み、更に前記フィラメントの各々は、前記リザーバの特徴に対応する色を呈する、請求項1～8のいずれか一項に記載のスプレーガンリザーバ。

【請求項10】

前記特徴は、前記編布濾材の多孔性である、請求項9に記載のスプレーガンリザーバ。