

【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 5 部門第 2 区分

【発行日】平成 28 年 1 月 21 日 (2016.1.21)

【公表番号】特表 2013-535632 (P2013-535632A)

【公表日】平成 25 年 9 月 12 日 (2013.9.12)

【年通号数】公開・登録公報 2013-050

【出願番号】特願 2013-522223 (P2013-522223)

【国際特許分類】

F 1 7 C 1/06 (2006.01)

F 1 7 C 1/14 (2006.01)

【F I】

F 1 7 C 1/06

F 1 7 C 1/14

【誤訳訂正書】

【提出日】平成 27 年 11 月 25 日 (2015.11.25)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

金属製ライナ (2) を含むタンク本体 (1) と、前記ライナに巻回された複合材部材 (3) と、フランジを具備する少なくとも 1 つの口金 (4) とを備えるタンクであって、前記少なくとも 1 つの口金 (4) を備える端部のうちの少なくとも一方が前記口金 (4) の前記フランジを取り囲む環状接合部 (5) を備えること、および、前記口金の前記フランジを取り囲む環状接合部 (5) を除いて、前記ライナ (2) と前記複合材部材 (3) とが互いに接着 (19) されており、巻回された前記複合材部材が前記フランジに隣接して配置され、前記フランジとは一体化されずにこのフランジに沿って延び (8)、前記複合材部材が前記環状接合部に及ぶ前記フランジに対し前記フランジ上を自由に移動可能であることを特徴とするタンク。

【請求項 2】

全体が円筒形で両端部が膨らんでいることを特徴とする、請求項 1 に記載のタンク。

【請求項 3】

前記ライナ (2) が溶接または接着 (6) によって前記口金 (4) に結合されることを特徴とする、請求項 1 または 2 に記載のタンク。

【請求項 4】

前記複合材部材が、前記口金レベルで前記フランジ (7) に押し付けられる縁部 (9) をもってその終端をなすことを特徴とする、請求項 1 ~ 3 のいずれか一項に記載のタンク。

【請求項 5】

前記口金が、前記縁部の保持クランプ (11) を取り付ける筒状中心カラー (10) を備えることを特徴とする、請求項 4 に記載のタンク。

【請求項 6】

前記クランプと前記縁部の間に環状パッキン (12) が配設されることを特徴とする、請求項 5 に記載のタンク。

【請求項 7】

前記フランジ (7) が周縁部に向かって厚みを減らすことを特徴とする、請求項 1 ~ 6

のいずれか一項に記載のタンク。

【請求項 8】

前記環状接合部で、前記ライナと前記複合材部材の間および前記フランジと前記複合材部材の間に低摩擦係数の材料の層（１３）が配設され、前記複合材部材が前記材料の層に滑り接触し、前記環状接合部に及ぶ前記フランジに対し前記フランジ上を自由に移動可能であることを特徴とする、請求項 １～ ７のいずれか一項に記載のタンク。

【請求項 9】

前記低摩擦係数の材料が帯状の P T F E であることを特徴とする、請求項 8 に記載のタンク。

【請求項 10】

前記ライナが焼鈍状態の純アルミニウム製であることを特徴とする、請求項 １～ 9 のいずれか一項に記載のタンク。

【請求項 11】

前記ライナが 1 0 5 0 - O または 1 1 0 0 - O または 1 0 5 0 H 1 1 1 のタイプのアルミニウム製であることを特徴とする、請求項 10 に記載のタンク。

【請求項 12】

前記ライナが 2 つの部分（２、２'）によってなり、第 2 の部分が前記ライナの第 1 の部分を前記口金（４）の前記フランジ（７）に結合させる環状セグメントを形成し、前記複合材部材は前記ライナの前記第 1 の部分に接着され、前記複合材部材の前記接着部は、前記ライナの前記 2 つの部分が重なり合う部位で前記ライナの前記第 2 の部分（２'）に沿って延びることを特徴とする、請求項 １～ 11 のいずれか一項に記載のタンク。

【請求項 13】

請求項 1 に記載のタンクの製造方法であって、ライナ（２）を口金（４）と組み立てるステップを行い、次いで前記ライナに複合材部材（３）を巻回し、さらに、前記口金を取り囲む前記タンク本体と前記口金との環状接合部（５）を除いて、前記ライナ（２）と前記複合材部材（３）とを互いに接着するステップを行う方法。

【請求項 14】

前記ライナと前記口金の組立てステップの後、前記複合材部材の巻回および前記ライナと前記複合材部材の接着の前に、前記口金を取り囲む前記タンク本体と前記口金との前記環状接合部（５）に低摩擦係数の材料をあてがうことを特徴とする、請求項 13 に記載の方法。