

【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20年3月6日(2008.3.6)

【公表番号】特表2007-523767(P2007-523767A)

【公表日】平成19年8月23日(2007.8.23)

【年通号数】公開・登録公報2007-032

【出願番号】特願2006-549996(P2006-549996)

【国際特許分類】

B 2 9 C 55/06 (2006.01)

B 2 9 C 55/18 (2006.01)

B 2 9 C 55/30 (2006.01)

B 2 9 K 101/12 (2006.01)

B 2 9 L 7/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 55/06

B 2 9 C 55/18

B 2 9 C 55/30

B 2 9 K 101:12

B 2 9 L 7:00

【手続補正書】

【提出日】平成20年1月16日(2008.1.16)

【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】

速度V1にて駆動される少なくとも1つの被駆動ローラ(2)と、V1よりも速い速度V2にて駆動される少なくとも1つの第二の被駆動ローラ(3)とを備え、ローラ(2)/(3)は、2つのローラ(2)/(3)の間に引き抜き空隙(4)が形成されるような仕方にて一方が他方の後ろに配置され、引き抜き空隙(4)内にて長手方向に引き抜かれる間、フィルムウェブの幅が顕著に変化しないような仕方にて、フィルムウェブの2つの端縁領域を機械的に把持する幅維持装置が2つのローラ(2)/(3)の間に配置される、熱可塑性の合成材料にて出来たフィルムウェブを引き抜く装置において、

幅維持装置は、2対のキャリジ(5a)、(5b)すなわち、合計4つのキャリジから成っており、

1対のキャリジ(5a)、(5b)はフィルムの端縁の各々に配置され、

4つのキャリジの各々は、1列に順次に配置された複数のロール(6a)、(6b)を有し、

各場合にて、1つのキャリジは、フィルムの各端縁にてフィルムウェブの上方に配置され、各場合にて、1つのキャリジは、下方に対向する位置に配置され、フィルムの端縁の上方及び下方にそれぞれ配置されたキャリジ(5a)、(5b)は、ロール(6a)、(6b)がほぼフィルムの移動方向(9)に向けて整合され、反対側の対のロール(6a)、(6b)がフィルムウェブを端縁領域(10)内にてその間に把持するよう互いに對して配置されることを特徴とする、フィルムウェブを引き抜く装置。

【請求項2】

請求項1に記載の装置において、

ロールの列の長さは、引き抜き空隙（4）の長さとほぼ等しく、キャリジ（5）のロール（6）は、引き抜き空隙の長さに亘って配置されることを特徴とする、装置。

【請求項3】

請求項1又は2に記載の装置において、

ロール（6）は、キャリジ（5）と可動に接続されることを特徴とする、装置。

【請求項4】

請求項1に記載の装置によってフィルムウェブを長手方向に引き抜く方法において、

フィルムは最初に、遅い速度で回転するローラ（2）上に供給され、次に、引き抜き空隙（4）を通って進み、その後、速い速度で回転するローラ（3）の上に供給されることを特徴とし、

また、引き抜き空隙（4）内にて引き抜かれる間、フィルムの両端縁が2対のキャリジのロール（6）の間に固定されることを特徴とする、方法。

【請求項5】

請求項4に記載の方法において、

二軸延伸フィルムは、長手方向に引き抜かることを特徴とする、方法。

【請求項6】

請求項5に記載の方法において、

二軸延伸フィルムは、請求項1ないし3の何れか1つの項に記載の装置によって1ないし5以上の係数にて長手方向に引き抜かれる、方法。

【請求項7】

請求項4ないし6の何れか1つの項に記載の方法において、

フィルムは、22ないし100μmの厚さを有する二軸延伸ポリプロピレンフィルムであることを特徴とする、方法。

【請求項8】

請求項4に記載の方法において、

成形した（cast）フィルムは、長手方向に引き抜かることを特徴とする、方法。

【請求項9】

少なくとも1つの層を有し、また、熱可塑性の合成材料で出来た二軸配向フィルムを長手方向に引き抜く方法であって、フィルムは、引き抜く前、引き抜き機械の遅い速度で作動する部分内にて引き抜き過程に適した温度に加熱され且つ、引き抜き領域（10）に供給され、

引き抜き機械の遅い速度で作動する部分は、少なくとも1つの被駆動ローラ（2）を備え、引き抜き機械の遅く速い速度で作動する部分は、少なくとも1つの被駆動ローラ（3）を備え、ローラ対（2）/（3）は、引き抜き空隙（4）がこれら2つのローラ（2）/（3）の間に形成され、また、フィルム（9）が引き抜き空隙（4）内に案内されるように配置された前記方法において、

引き抜かれる間、引き抜き空隙（4）に入るときに有するフィルムの幅が引き抜き過程の間、顕著に変化しないような仕方にて2つの端縁領域内にてローラ（2）/（3）間の引き抜き空隙の領域内でフィルムが固定装置により機械的に把持され且つ固定されることを特徴とする、二軸配向フィルムを長手方向に引き抜く方法。

【請求項10】

少なくとも1つの層を有し、また、ポリプロピレンにて出来た成形したフィルムを長手方向に引き抜く方法であって、フィルムは、引き抜く前、引き抜き機械の遅い速度で作動する部分内にて引き抜き過程に適した温度に加熱され且つ、引き抜き領域（10）に供給され、

引き抜き機械の遅い速度で作動する部分は、少なくとも1つの被駆動ローラ（2）を備え、引き抜き機械の速い速度で作動する部分は、少なくとも1つの被駆動ローラ（3）を備え、ローラ対（2）/（3）は、引き抜き空隙（4）がこれら2つのローラ（2）/（3）の間に形成され、また、フィルム（9）が引き抜き空隙（4）内に案内されるように配置された前記方法において、

引き抜かれる間、引き抜き空隙（4）に入るときに有するフィルムの幅が引き抜き過程の間、顕著に変化しないような仕方にて2つの端縁領域内にてローラ（2）／（3）間の引き抜き空隙の領域内でフィルムが固定装置により機械的に把持され且つ、固定され、

フィルムは3ないし7の係数にて長手方向に引き抜かれる、成形したフィルムを長手方向に引き抜く方法。

【請求項11】

請求項9又は10に記載の方法において、フィルムは、プロピレンホモポリマー及び（又は）プロピレン混合したポリメリセート（polymerisates）を保持する、方法。

【請求項12】

少なくとも1つの層を有し、また、熱可塑性の合成材料で出来たフィルムを長手方向に引き抜くことにより製造されたラップアラウンド型ラベル（wrap-around label）であって、フィルムは、引き抜く前、引き抜き機械の遅い速度で作動する部分内にて引き抜き過程に適した温度まで加熱され且つ、引き抜き領域（10）に供給され、

引き抜き機械の遅い速度で作動する部分は、少なくとも1つの被駆動ローラ（2）を備え、引き抜き機械の速い速度で作動する部分は、少なくとも1つの被駆動ローラ（3）を備え、ローラ対（2）／（3）は、引き抜き空隙（4）がこれら2つのローラ（2）／（3）の間に形成され、また、フィルム（9）が引き抜き空隙（4）内に案内されるように配置された前記ラップアラウンド型ラベルにおいて、

引き抜かれる間、引き抜き空隙（4）に入るときに有するフィルムの幅が引き抜き過程の間、顕著に変化しないような仕方にて2つの端縁領域内にてローラ（2）／（3）間の引き抜き空隙の領域内でフィルムが固定装置により機械的に把持され且つ固定されることを特徴とする、ラップアラウンド型ラベル。