

【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 7 部門第 1 区分
【発行日】平成 23 年 9 月 15 日 (2011.9.15)

【公表番号】特表 2010-541124 (P2010-541124A)
【公表日】平成 22 年 12 月 24 日 (2010.12.24)
【年通号数】公開・登録公報 2010-051
【出願番号】特願 2010-525418 (P2010-525418)
【国際特許分類】

H 0 1 R 4/72 (2006.01)

【F I】

H 0 1 R 4/72

【手続補正書】

【提出日】平成 23 年 8 月 1 日 (2011.8.1)

【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】

ワイヤスプライスを形成するための熱収縮可能な管状物であって、
熱収縮可能な外被材料と、
チキソ性を有し熱流動可能な接着剤の内層と

を具備し、

前記管状物は、15mm 以下の最大内径及び 100mm 以下の最大長さの少なくともいずれか一方を有することを特徴とする熱収縮可能な管状物。

【請求項 2】

前記管状物は、15mm 以下の最大内径及び 100mm 以下の最大長さの両方を有することを特徴とする請求項 1 記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項 3】

前記接着剤は、5 を超えるメルトフローインデックスを有することを特徴とする請求項 1 又は 2 記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項 4】

前記接着剤は、100 を超えるメルトフローインデックスを有することを特徴とする請求項 3 記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項 5】

前記接着剤はエチレンビニルアセテート共重合体接着剤であることを特徴とする請求項 1 ないし 4 のうちいずれか 1 項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項 6】

前記エチレンビニルアセテート共重合体接着剤は、ビニルアセテートを 15～40 重量 % 含有することを特徴とする請求項 5 記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項 7】

前記接着剤にチキソ性を付与する添加剤が、シリカであることを特徴とする請求項 1 ないし 6 のうちいずれか 1 項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項 8】

前記シリカは未処理のシリカであることを特徴とする請求項 7 記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項 9】

前記シリカは、 $100\text{m}^2/\text{g}$ より大きな表面積を有することを特徴とする請求項7又は8記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項10】

前記管状物は、5mm未満の直径のワイヤ同士にスプライス接合に適することを特徴とする請求項1ないし9のうちいずれか1項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項11】

前記接着剤にチキソ性を付与する添加剤が、大表面積の無機充填剤であることを特徴とする請求項1ないし10のうちいずれか1項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項12】

前記管状物は、13mm未満の最大内径を有することを特徴とする請求項1ないし11のうちいずれか1項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項13】

前記管状物中の前記接着剤は、150の温度で流動しないことを特徴とする請求項1ないし12のうちいずれか1項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項14】

前記管状物中の前記接着剤は、130の温度で流動しないことを特徴とする請求項1ないし13のうちいずれか1項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項15】

前記管状物は、透明な熱収縮可能な外被を具備することを特徴とする請求項1ないし14のうちいずれか1項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項16】

前記内層はライナの形態であることを特徴とする請求項1ないし15のうちいずれか1項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項17】

前記外被材料及び前記内層は同時に押し出しされることを特徴とする請求項1ないし16のうちいずれか1項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項18】

前記接着剤にチキソ性を付与する添加剤が、前記接着剤の重量の1～15重量%であることを特徴とする請求項1ないし17のうちいずれか1項記載の熱収縮可能な管状物。

【請求項19】

2本以上のワイヤ間にスプライスシールを形成する方法であって、
熱収縮可能な外被材料及び熱流動可能なチキソ性接着剤の内層を有する熱収縮可能な管状物を加熱する工程と、
前記熱収縮可能な管状物を収縮させて前記スプライスシールを形成する工程と
からなることを特徴とするスプライスシール形成方法。

【請求項20】

前記管状物は、15mm以下の最大内径及び100mm以下の最大長さの少なくともいずれか一方を有することを特徴とする請求項19記載のスプライスシール形成方法。

【請求項21】

前記接着剤は、5を超えるメルトフローインデックスを有することを特徴とする請求項19又は20記載のスプライスシール形成方法。

【請求項22】

前記接着剤は、100を超えるメルトフローインデックスを有することを特徴とする請求項21記載のスプライスシール形成方法。

【請求項23】

前記接着剤はエチレンビニルアセテート共重合体接着剤であることを特徴とする請求項19ないし22のうちいずれか1項記載のスプライスシール形成方法。

【請求項24】

前記エチレンビニルアセテート共重合体接着剤は、エチレンビニルアセテートを15～40重量%含有することを特徴とする請求項23記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 25】

前記接着剤にチキソ性を付与する添加剤が、シリカであることを特徴とする請求項 19 ないし 24 のうちいずれか 1 項記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 26】

前記シリカは未処理のシリカであることを特徴とする請求項 25 記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 27】

前記シリカは、 $100\text{m}^2/\text{g}$ より大きな表面積を有することを特徴とする請求項 25 又は 26 記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 28】

前記接着剤にチキソ性を付与する添加剤が、大表面積の無機充填剤であることを特徴とする請求項 19 ないし 27 のうちいずれか 1 項記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 29】

前記管状物は、5mm未満の直径のワイヤ同士にスプライス接合に適することを特徴とする請求項 19 ないし 28 のうちいずれか 1 項記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 30】

前記管状物は、13mm未満の内径を有することを特徴とする請求項 19 ないし 29 のうちいずれか 1 項記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 31】

前記管状物は、透明な熱収縮可能な外被を具備することを特徴とする請求項 19 ないし 30 のうちいずれか 1 項記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 32】

前記内層はライナの形態であることを特徴とする請求項 19 ないし 31 のうちいずれか 1 項記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 33】

前記管状物中の前記接着剤は、150 の温度で流動しないことを特徴とする請求項 19 ないし 32 のうちいずれか 1 項記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 34】

前記管状物中の前記接着剤は、130 の温度で流動しないことを特徴とする請求項 19 ないし 33 のうちいずれか 1 項記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 35】

前記接着剤にチキソ性を付与する添加剤が、前記接着剤の重量の 1～15重量%であることを特徴とする請求項 19 ないし 34 のうちいずれか 1 項記載のスプライスシール形成方法。

【請求項 36】

ワイヤ間にスプライスシールを形成するのに適する熱収縮可能な管状物の形成方法であって、

熱収縮可能な外被材料及び熱流動可能なチキソ性接着剤の内層を同時に押し出す工程を具備することを特徴とする熱収縮可能な管状物の形成方法。