

【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 01 R 4/72 (2006.01)

【F I】

H 01 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 1 0】

前記管状物は、 $5\text{ mm}$ 未満の直径のワイヤ同士にス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 1 1】

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 1 2】

前記管状物は、 $13\text{mm}$ 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 1 3】

前記管状物中の前記接着剤は、 $150^\circ\text{C}$  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 1 4】

前記管状物中の前記接着剤は、 $130^\circ\text{C}$  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 1 5】

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 1 6】

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 1 7】

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 1 8】

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  $1\sim15\%$  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 1 9】

2 本以上のワイヤ間にス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ライスシール形成方法。

【請求項 2 0】

前記管状物は、 $15\text{mm}$ 以下の最大内径及び $100\text{mm}$ 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 1 9 記載のスライスシール形成方法。

【請求項 2 1】

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 9 又は 2 0 記載のスライスシール形成方法。

【請求項 2 2】

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 2 1 記載のスライスシール形成方法。

【請求項 2 3】

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 9 ないし 2 2 のうちいずれか 1 項記載のスライスシール形成方法。

【請求項 2 4】

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 $15\sim40\%$  含有することを特徴とする請求項 2 3 記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 2 5】**

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 9 ないし 2 4 のうちいずれか 1 項記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 2 6】**

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 2 5 記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 2 7】**

前記シリカは、 $100m^2/g$ より大きな表面積を有することを特徴とする請求項 2 5 又は 2 6 記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 2 8】**

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 9 ないし 2 7 のうちいずれか 1 項記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 2 9】**

前記管状物は、5 mm 未満の直徑のワイヤ同士にスライス接合に適することを特徴とする請求項 1 9 ないし 2 8 のうちいずれか 1 項記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 3 0】**

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 1 9 ないし 2 9 のうちいずれか 1 項記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 3 1】**

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 9 ないし 3 0 のうちいずれか 1 項記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 3 2】**

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 9 ないし 3 1 のうちいずれか 1 項記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 3 3】**

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 9 ないし 3 2 のうちいずれか 1 項記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 3 4】**

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 9 ないし 3 3 のうちいずれか 1 項記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 3 5】**

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% であることを特徴とする請求項 1 9 ないし 3 4 のうちいずれか 1 項記載のスライスシール形成方法。

**【請求項 3 6】**

ワイヤ間にス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つて、

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。