

【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】令和2年3月26日(2020.3.26)

【公表番号】特表2017-517410(P2017-517410A)

【公表日】平成29年6月29日(2017.6.29)

【年通号数】公開・登録公報2017-024

【出願番号】特願2016-559401(P2016-559401)

【国際特許分類】

B 3 2 B 1/08 (2006.01)

B 3 2 B 15/08 (2006.01)

B 6 5 D 35/02 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 1/08 B

B 3 2 B 15/08 H

B 6 5 D 35/02 R

【誤訳訂正書】

【提出日】令和2年2月6日(2020.2.6)

【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】

一次フィルム(20)と、装飾フィルム(30)を含む柔軟なチューブスカート(10)であって、装飾フィルム(30)は、装飾基材及び融着可能な外層(33)を含み、装飾基材は、一次フィルム(20)の表面の少なくとも一つの全面に適用され、及び、融着可能な外層(33)の下側にあり、前記柔軟なチューブスカート(10)は、オーバーラップサイドシーム(40)を含み、装飾フィルム(30)の融着可能な外層(33)は、一次フィルム(20)の外側融着可能層(21)に直接融着されており、前記装飾基材は、サイドシーム(40)の領域にあり、前記装飾基材は、基層(31)及び装飾(32)を含み、該基層(31)は該装飾(32)により完全に被覆されている、上記柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項2】

前記装飾(32)は、金属化(メタライズ)された、ホログラフィックな、及び/又は印刷された表面である、請求項1に記載の柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項3】

前記基層(31)は、ポリプロピレン、ポリエチレン及び/又はポリエチレンテレフタラートから選択される、請求項1又は2のいずれか一項に記載の柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項4】

前記装飾(32)は、前記基層(31)に対して、前記装飾フィルム(30)の前記融着可能な外層(33)の側に、及び/又は前記一次フィルム(20)の側に向けられている、請求項1から3までのいずれか一項に記載の柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項5】

前記装飾フィルム(30)は、装飾(32)に、及び/又は融着可能な外層(33)にさらに印刷が施されている、請求項1から4までのいずれか一項に記載の柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項 6】

前記装飾フィルム(30)の前記融着可能な外層(33)は、透明であり、P E 材料を含む、請求項1から5までのいずれか一項に記載の柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項 7】

前記一次フィルム(20)は、インフレーションフィルムである、請求項1から6までのいずれか一項に記載の柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項 8】

前記一次フィルム(20)は、最終的な柔軟なチューブスカート(10)の少なくとも70質量%に相当する多層フィルムである、請求項1から7までのいずれか一項に記載の柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項 9】

前記一次フィルム(20)は、少なくとも一つのバリア層を含む多層フィルムである、請求項1から8までのいずれか一項に記載の柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項 10】

前記少なくとも一つのバリア層がエチレンビニルアルコール(EVOH)層である、請求項9に記載の柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項 11】

前記一次フィルム(20)は、前記装飾フィルム(30)の側に向けられた表面に印刷が施される、請求項1から10までのいずれか一項に記載の柔軟なチューブスカート(10)。

【請求項 12】

請求項1から11までのいずれか一項に記載の柔軟なチューブスカート(10)を含む柔軟なチューブ。

【請求項 13】

- 前記一次フィルム(20)と前記装飾フィルム(30)をストリップとして組み合わせるステップ、

- 該ストリップを巻くことで円筒状のスリープを製造するステップ、

- 該ストリップの二つの向かい合った長軸方向側のオーバーラップ溶着によって、該スリープに沿ってサイドシーム(40)を形成するステップを含み、

装飾フィルム(30)の前記装飾基材は、サイドシーム(40)の領域を含めて、前記一次フィルム(20)の表面の少なくとも一つの全面にわたって適用される、請求項1から12までのいずれか一項に記載の柔軟なチューブスカート(10)を製造する方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0010

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0010】

本発明は、上記した柔軟なチューブスカートの製造方法にも関する。該方法は、

- 前記一次フィルムと前記装飾フィルムを帯(ストリップ)として組み合わせるステップ、

- 該帯(ストリップ)を巻くことで円筒状のスリープを製造するステップ、

- 該帯(ストリップ)の二つの向かい合った長軸方向側のオーバーラップ溶着によって、スリープに沿ってサイドシームを形成するステップを含み、

前記装飾フィルムの前記装飾基材は、サイドシームの領域を含めて、前記一次フィルムの表面の少なくとも一つの全面にわたって適用される。