

【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 24 年 9 月 20 日 (2012.9.20)

【公表番号】特表 2009-527382 (P2009-527382A)

【公表日】平成 21 年 7 月 30 日 (2009.7.30)

【年通号数】公開・登録公報 2009-030

【出願番号】特願 2008-555805 (P2008-555805)

【国際特許分類】

B 2 9 C 39/10 (2006.01)

B 6 0 R 13/08 (2006.01)

B 2 9 C 39/44 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 39/10

B 6 0 R 13/08

B 2 9 C 39/44

【誤訳訂正書】

【提出日】平成 24 年 8 月 6 日 (2012.8.6)

【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】

自動車のボディコンポーネント用の軽量の遮音カバー（1、1'、1''、1'''）
、を製造する方法であって、

カバー（1、1'、1''、1'''）は、ポリオールとイソシアネートを含む反応性混合物を発泡工具（9）の空洞（11）へ注入することによる単一段操作で、発泡吸音成形部品として製造され、

該発泡成形部品が、一方の側に少なくとも 0.5 mm の厚さを伴う合体して実質的に小孔のないスキン（1.1）を有し、且つ前記スキン（1.1）の反対側に開口した多孔性表面（1.2）および / またはより薄くて音を浸透するスキン（1.4）を有するようなやり方で、注入の前および / または間に、発泡工具（9）の空洞（11）を画定する少なくとも一つの所定の表面部分（17）が温度制御され、該実質的に小孔のないスキン（1.1）は気密である、方法。

【請求項 2】

前記遮音カバーが、軽量のダッシュボードカバーである、請求項 1 記載の方法。

【請求項 3】

発泡成形部品の、合体して実質的に小孔のないスキン（1.1）を製造できる、発泡工具（9）の少なくとも一つの表面部分（17）が、15 ～ 60 の範囲の温度に冷却される、請求項 1 または 2 に記載の方法。

【請求項 4】

開口した多孔性表面（1.2）および / またはより薄くて音を浸透するスキン（1.4）を製造できる、発泡工具（9）の表面部分（16）が、50 ～ 90 の範囲の温度に温度制御される、請求項 1 ～ 3 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 5】

発泡成形部品の、合体して実質的に小孔のないスキン（1.1）を製造できる、表面部分（17）と、開口した多孔性表面（1.2）および / またはより薄くて音を浸透するス

キン(1.4)を製造できる、表面部分(16)との間に、少なくとも15__の温度差が存在するようなやり方で、発泡工具(9)が温度制御される、請求項1~4のいずれか1項に記載の方法。

【請求項6】

前記温度差が、少なくとも25__である、請求項5記載の方法。

【請求項7】

発泡工具(9)に注入する前にポリオールとイソシアネートから形成された反応性混合物に充てん材料が加えられる、請求項1~6のいずれか1項に記載の方法。

【請求項8】

前記充てん材料として前記反応性混合物に硫酸バリウムおよび/または炭酸カルシウムが加えられる、請求項7に記載の方法。

【請求項9】

二酸化炭素が、前記充てん材料と組み合わせて加えられる、請求項7または8に記載の方法。

【請求項10】

発泡工具(9)として、発泡工具であって、該工具が前記空洞に配置された少なくとも一つの突起部(22)を有し、前記反応性混合物が注入されたときに製造される前記成形部品における開口部(19')を該突起部が画定し、該成形部品の、合体して実質的に小孔のないスキン(1.1)を製造できる該発泡工具の少なくとも一つの表面部分(17)が、或る距離を置いて突起部(22)を囲む、発泡工具が使用される、請求項1~9のいずれか1項に記載の方法。

【請求項11】

発泡工具(9)として、発泡工具であって、前記発泡成形部品が、実質的に小孔がなく、互いに間隔を置いた、いくつかの合体したスキン部分を伴って製造されるように、該発泡工具が、互いに間隔を置いた、いくつかの冷却された表面部分を有する、発泡工具が使用される、請求項1~10のいずれか1項に記載の方法。

【請求項12】

材料ウェブ区画またはプラスチックホイルブランク、または繊維質のフリースブランクが、発泡成形コンポーネントの、合体して実質的に小孔のないスキン(1.1)を製造できる、少なくとも一つの表面部分(17)で、発泡工具(9)に、挿入され、且つ、ポリオールとイソシアネートを含む反応性混合物とともに背後から注入される、請求項1~11のいずれか1項に記載の方法。

【請求項13】

前記プラスチックホイルブランクが、発泡ホイルブランクであり、前記繊維質のフリースブランクが、体積フリースブランクである、請求項12記載の方法。

【請求項14】

自動車のボディコンポーネント用の軽量の遮音カバー(1、1'、1''、1''')であって、軟質の開口したセルのポリウレタン発泡体でできた、ワンステッププロセスで発泡させた、吸音成形部品から実質的に構成され、一方の側に少なくとも0.5mmの厚さを伴う合体して実質的に小孔のないスキン(1.1)を有し、且つ前記スキン(1.1)の反対側に開口した多孔性表面(1.2)および/またはより薄くて音を浸透するスキン(1.4)を有し、該実質的に小孔のないスキン(1.1)は気密である、遮音カバー。

【請求項15】

前記軽量の遮音カバーが、軽量のダッシュボードカバーの形で提供される、請求項14記載のカバー。

【請求項16】

少なくとも一つの開口部(19')を有するカバーであって、開口部(19')の端部

が、合体して実質的に小孔のないスキン(1.1)によって或る距離を置いて囲まれ、且つ開口した多孔性表面(1.2')および/またはより薄くて音を浸透するスキン(1.4')が、スキン(1.1)と開口部(19')の間に作られる、請求項14または15に記載のカバー。

【請求項17】

互いに間隔を置き、且つ実質的に小孔のない複数の合体したスキン部分を有する、請求項14~16のいずれか1項に記載のカバー。

【請求項18】

合体して実質的に小孔のないスキン(1.1)が少なくとも1mmの厚さを有する、請求項14~17のいずれか1項に記載のカバー。

【請求項19】

単位面積あたりの総質量が 900 g/m^2 未満である、請求項14~18のいずれか1項に記載のカバー。

【請求項20】

開口した多孔性吸音部分(1.3)が $0.02\sim0.06\text{ g/cm}^3$ の範囲の原密度を有する、請求項14~19のいずれか1項に記載のカバー。

【請求項21】

合体して実質的に小孔のないスキン(1.1)が $0.1\sim1.1\text{ g/cm}^3$ の範囲の原密度を有する、請求項14~20のいずれか1項に記載のカバー。

【請求項22】

音を浸透するスキン(1.4)が $400\text{ }\mu\text{m}$ 未満の厚さを有する、請求項14~21のいずれか1項に記載のカバー。

【請求項23】

音を浸透するスキン(1.4)が $250\text{ }\mu\text{m}$ 未満の厚さを有する、請求項14~21のいずれか1項に記載のカバー。

【請求項24】

ワンピースで作られる、請求項14~23のいずれか1項に記載のカバー。

【請求項25】

合体して実質的に小孔のないスキン(1.1)が、プラスチックホイル、または繊維質のフリース材料から構成されたカバー層(23)を部分的にまたはその全表面に備え、合体したスキン(1.1)は背後からの注入を通じてカバー層(23)に接着される、請求項14~23のいずれか1項に記載のカバー。

【請求項26】

前記プラスチックホイルが、発泡材料ホイルであり、前記繊維質のフリース材料が、体積フリース材料である、請求項25記載のカバー。

【請求項27】

前記繊維質のフリース材料が、 $20\sim150\text{ g/m}^2$ の単位面積あたりの質量を有する、請求項25または26に記載のカバー。

【請求項28】

前記体積フリースが、 $200\sim700\text{ g/m}^2$ の単位面積あたりの質量および/または $5\sim20\text{ mm}$ の厚さを有する、請求項25または26に記載のカバー。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0009

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0009】

DE 27 35 153 A1 公報の既知の方法に比べて、本発明による方法では必要な材料成分(component)の数が減っている。使用される材料成分の低減または最小化は、材料貯蔵および材料コストの点で有利である、なぜなら必要とされる貯蔵容器および

関連する装置がより少なくなるからである。より多くの量の一つまたはいくつかの材料成分を購入する場合、概して個別のより多くの数の材料成分を含むボリュームを購入するときよりも良い値段が得られる。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0014

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0014】

望ましいカバーに関して、上述した目的は、本発明にしたがって特許請求項14の特徴を有するカバーによって達成される。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0015

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0015】

本発明によるカバーは、ワンステッププロセスで形成され、開口セルの軟質ポリウレタン発泡体でできた、吸音成形部品から実質的に構成され、それは一方の側に少なくとも0.5 mmの厚さを伴う、合体して且つ実質的に小孔のないスキンを有し、且つ前記スキンの反対側に開口した多孔性表面および/またはより薄くて音を浸透するスキンを有する。この実質的に小孔のないスキンは遮音効果を有し、一方でこの成形部品の残りの部分は吸音性を有する。この実質的に小孔のないスキンの位置、表面サイズおよび/または厚さは、音響の特性および要求に応じて寸法が合わせられる。必要に応じて、本発明によるカバーは、いくつかの、合体して実質的に小孔のないスキン部分を有してもよく、それは互いに間隔を置いている (beabstandete)。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0040

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0040】

図5に示されるように、発泡工具9は、空洞11に配置された少なくとも一つの突起部22を有してもよく、それが反応性混合物を注入したときに個々の成形コンポーネントに開口部19'を生じる。さらに図5では、下半分の型9.1の流体チャンネル14は突起部22から比較的離れて、間隔を置いている (beabstandete)ことが示されている。発泡工具9の表面部分17は、そこに成形コンポーネントの、合体して実質的に小孔のないスキン1.1を創ることができ、或る距離を置いて適宜に突起部22を囲む。このように、図4に示されるとおり、開口した多孔性環状部分1.2が、実質的に小孔のないスキンを有するカバー1''の側にある開口部19'の周りにとどまる。

【誤訳訂正 6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0048

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0048】

本発明の実践は、上述された典型的な実施態様に限定されない。むしろ、様々な変化が考えられ、それは種々の実施態様で特許請求の範囲に規定された発明概念を使用する。したがって、本発明によるカバー1、1'、1''または1'''はまた、複数の部分的な遮音部分を有してもよく、これは、複数の、合体して、間隔を置いた、実質的に小孔がな

く、空気を浸透しない、スキン部分 1 . 1 を意味し、それは選択されたやり方で音響的な遮音要求に応じてカバー 1、1'、1''または1'''に配置される。