

【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 18 年 6 月 15 日 (2006.6.15)

【公開番号】特開 2005-216623 (P2005-216623A)
 【公開日】平成 17 年 8 月 11 日 (2005.8.11)
 【年通号数】公開・登録公報 2005-031
 【出願番号】特願 2004-20334 (P2004-20334)
 【国際特許分類】

H 0 1 M 2/06 (2006.01)

H 0 1 M 2/02 (2006.01)

H 0 1 M 2/30 (2006.01)

【F I】

H 0 1 M 2/06 K

H 0 1 M 2/02 K

H 0 1 M 2/30 B

【手続補正書】
 【提出日】平成 18 年 4 月 24 日 (2006.4.24)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 3 0
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 3 0】

< 実施例 >

実施例におけるトップ封止部の形成方法を図 1 に示すが、図 6 の従来例と同一構成部分については同一の参照符号を付与してその詳細な説明は省略する。なお、図 1 (a) はトップ封止部形成前の状態を示す図であり、図 1 (b) はゴム - ゴム金型を使用した第 1 段階のトップ封止部形成時の状態を示す図であり、また、図 1 (c) は金属 - 金属金型を使用した第 2 段階のトップ封止部形成時の状態を示す図である。この実施例においては、タブ樹脂材の幅を 6 mm とし、図 1 (b) に示すようにゴム - ゴム金型 3 2、3 3 を使用して第 1 段階のトップ封止部形成を行った。このとき、封止厚みは 0 . 3 0 mm の厚みで封止した。次に、図 1 (c) に示すように、金属 - 金属金型を用いて第 2 段階のトップ封止部形成を行った。封止厚みはタブ逃がし段差部で 0 . 3 0 mm、それ以外の部分は 0 . 1 8 mm の厚みで封止した。

【手続補正 2】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 3 3
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 3 3】

< 比較例 3 >

実施例と同じ構成とし、図 1 (b) に示したように、ゴム - ゴム金型による封止のみを実施した。封止厚みは 0 . 3 0 mm の厚みで封止した。封止信頼性を高めるためには封止厚みを薄くすることが有効であるも、ゴムの弾性により封止厚みを 0 . 3 0 mm 以下とすることは困難であった。

【手続補正 3】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 3 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0034】

その後、実施例、比較例 1 ~ 3 共に、電池のサイド側を封止した。次いで、所定の割合に混合した混合溶液に六弗化リン酸リチウム LiPF_6 を 1 mol/l の割合で溶解した電解液とポリプロピレングリコールジアクリレート（化学式 1）又はポリプロピレングリコールジメタクリレート（化学式 2）を重量比で 12 : 1 で混合した溶液に重合開始剤として t -ヘキシルパーオキシピバレート を 5000 ppm 添加したものを、先の電池巻回体を収納したアルミ外装体内に注益したあと、60 オープン中に 3 時間静置し、硬化させてポリマー電解質を形成した。