

【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 18 年 6 月 1 日 (2006.6.1)

【公表番号】特表 2006-506247(P2006-506247A)

【公表日】平成 18 年 2 月 23 日 (2006.2.23)

【年通号数】公開・登録公報 2006-008

【出願番号】特願 2004-552061(P2004-552061)

【国際特許分類】

B 2 9 C 45/33 (2006.01)

B 2 9 C 45/44 (2006.01)

B 2 9 K 27/12 (2006.01)

B 2 9 L 31/24 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 45/33

B 2 9 C 45/44

B 2 9 K 27:12

B 2 9 L 31:24

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 4 月 5 日 (2006.4.5)

【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】

屈曲部と 2 つの直線部とより大きな湾曲部とより小さな湾曲部とを有するスリーブエルボー継手を形成する方法であって、

第 1 の分割されたモールドコアをモールドキャビティに挿入する工程と、該モールドコアは、第 1 外スリーブコア及び第 1 内スリーブコアを含む複数の部分と、屈曲部と、直線部とを有することと、該第 1 外スリーブコアは該より大きな湾曲部に沿って配置されることと、該第 1 内スリーブコアは該より小さな湾曲部に沿って配置されることと、該第 1 外スリーブコアは該第 1 内スリーブコアに対して摺動可能に移動することと、

第 2 の同様に分割されたモールドコアをモールドキャビティに挿入する工程と、該モールドコアは、第 2 外スリーブコア及び第 2 内スリーブコアを含む複数の部分と、屈曲部と、直線部とを有することと、該第 2 外スリーブコアは該より大きな湾曲部に沿って配置されることと、該第 2 内スリーブコアは該より小さな湾曲部に沿って配置されることと、該第 2 外スリーブコアは該第 2 内スリーブコアに対して摺動可能に移動することと、

溶融されたポリマーを該モールドキャビティに注入する工程と、

該溶融されたポリマーを少なくとも部分的に配置する工程と、

該直線部に対してほぼ平行な第 1 方向において、該第 1 のモールドコアの第 1 外スリーブコアを該モールドキャビティから直線的に後退させる工程と、

直線的に後退させる該第 1 方向に対してほぼ法線をなす方向において、該第 1 のモールドコアを平行移動させる工程と、

該第 1 内スリーブコアを直線的に後退させる工程と、

第 2 方向において該第 2 モールドコアの第 2 外スリーブコアを該モールドキャビティから直線的に後退させる工程と、

直線的に後退させる該第 2 方向に対してほぼ法線をなす方向において、該第 2 のモールド

ドコアを平行移動させる工程と、

該第 2 内スリーブコアを直線的に後退させる工程とからなる方法。

【請求項 2】

前記分割されたモールドコア及び前記同様に分割されたモールドコアを選択する工程をさらに有し、それぞれのモールドコアが 2 つの部分のみを有することを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記第 1 外スリーブコア及び前記第 1 内スリーブコアが対向する面を有し、前記第 2 外スリーブコア及び前記第 2 内スリーブコアが対向する面を有するように複数の部分を選択する工程をさらに有し、それらの対向する面上に整合ガイドをさらに備えることを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

溶融されたポリマーとしてパーフルオロアルコキシを注入する工程をさらに有する請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】

配管継手内の湾曲した流路を形成する方法であって、

分割されたモールドコアをモールドキャビティに挿入する工程と、該モールドコアは、外スリーブコア及び内スリーブコアを備えることと、屈曲部及び直線部を有することと、該外スリーブコア及び該内スリーブコアはそれぞれシリンダの約半分からなることと、該外スリーブコアはさらに屈曲部のより大きな湾曲部を有することと、該内スリーブコアはさらに屈曲部のより小さな湾曲部を有することと、該外スリーブコア及び該内スリーブコアは軸線方向に延びる接触面を共有することと、

液体ポリマーを該モールドキャビティに注入する工程と、

該液体ポリマーを少なくとも部分的に配置する工程と、

軸線方向に延びる接触面に対してほぼ平行な方向において、該モールドコアの該外スリーブコアをモールドキャビティから直線的に後退させる工程と、

直線的に後退させる該方向に対してほぼ法線をなす方向において、該モールドコアを平行移動させる工程と、

該内スリーブコアを該モールドコアから直線的に後退させる工程とからなる方法。

【請求項 6】

液体ポリマーとしてパーフルオロアルコキシを注入する工程をさらに有する請求項 5 に記載の方法。

【請求項 7】

流体継手内の湾曲した流路を形成するためのモールドコアであって、

2 つの部分と、これらの部分はそれぞれ屈曲部及び直線部を有し、その端部において留継ぎ部を共に形成することと、

これら 2 つの部分はそれぞれ別々に直線的に後退可能であり、該モールドコアは直線的に後退する方向に対してほぼ法線をなす方向において並進的に移動可能であり、該モールドコアはモールドキャビティ内へ挿入可能且つモールドキャビティから後退可能であることを特徴とするモールドコア。

【請求項 8】

第 1 の部分及び第 2 の部分を有し、第 1 の部分は外スリーブコアを有し、第 2 の部分は内スリーブコアを有する請求項 7 に記載のモールドコア。

【請求項 9】

前記部分の各々は、少なくとも他の 1 つの部分の少なくとも 1 つの面とは反対に摺動可能な少なくとも 1 つの面を有し、これらの面はその相対的な位置を維持するための整合ガイドを有する請求項 7 に記載のモールドコア。

【請求項 10】

前記整合ガイドは、第 1 の面上の突起及び第 2 の面上の連動グループを有する請求項 9 に記載のモールドコア。

【請求項 1 1】

成形されたフルオロポリマーからなるスリーブ流体継手であって、直線状の内面においてほぼ円筒状をなす長尺状の端部と、そのルーメンの周囲の壁において構成されるフラットドラフトとを有することを特徴とする継手。

【請求項 1 2】

フラットドラフトは継手の内壁に対向する平坦な部分を有し、それらの平坦な部分は、継手の屈曲部近傍に位置される最大幅を有し、屈曲部からテーパーしていく請求項 1 1 に記載の成形された継手。

【請求項 1 3】

フルオロポリマーはパーフルオロアルコキシからなる請求項 1 1 に記載の流体継手。

【請求項 1 4】

スリーブエルボー、スリーブ T、スリーブ U、防臭弁及びスリーブ Y から選択される請求項 1 1 に記載の流体継手。