

【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イープ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外スイープコア及び第1内スイープ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外スイープ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内スイープ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外スイープコアは該第1内スイープ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外スイープコア及び第2内スイープ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外スイープ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内スイープ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外スイープコアは該第2内スイープ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外スイープ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内スイープ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外スイープ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

ドコアを平行移動させる工程と、

該第2内スイープ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外スイープコア及び前記第1内スイープコアが対向する面を有し、前記第2外スイープコア及び前記第2内スイープ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、外スイープコア及び内スイープコアを備えることと、屈曲部及び直線部を有することと、該外スイープコア及び該内スイープコアはそれぞれシリンドラの約半分からなることと、該外スイープ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、該内スイープ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、該外スイープコア及び該内スイープ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イープ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、

該内スイープ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の部分は外スイープコアを有し、第2の部分は内スイープ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の面上の運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イープ流体継手であって、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】**

スイープエルボー、スイープT、スイープU、防臭弁及びスイープYから選択される請求項1 1に記載の流体継手。