

【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 1 部門第 1 区分

【発行日】平成30年12月27日(2018.12.27)

【公開番号】特開2018-171077(P2018-171077A)

【公開日】平成30年11月8日(2018.11.8)

【年通号数】公開・登録公報2018-043

【出願番号】特願2018-150971(P2018-150971)

【国際特許分類】

A 2 4 C 5/47 (2006.01)

A 2 4 D 3/02 (2006.01)

A 2 4 D 3/04 (2006.01)

A 2 4 D 3/06 (2006.01)

【F I】

A 2 4 C 5/47

A 2 4 D 3/02

A 2 4 D 3/04

A 2 4 D 3/06

【手続補正書】

【提出日】平成30年11月14日(2018.11.14)

【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】

喫煙物品を生成する方法であって、

第 1 のフィルタ部材と、第 2 のフィルタセグメントと、管状部材との連続アレイを与える段階であって、管状部材が、連続する第 1 のフィルタ部材の各対の間に与えられ、第 2 のフィルタセグメントが、各第 1 のフィルタ部材と各管状部材の間に与えられる、前記連続アレイを与える段階と、

第 1 のフィルタ部材と、第 2 のフィルタセグメントと、管状部材との前記連続アレイをプラグラップの連続シートで包んで包装フィルタアレイを形成する段階と、

前記包装フィルタアレイを各第 1 のフィルタ部材に沿った中間位置で切断し、2 つの第 1 のフィルタセグメントと、該第 1 のフィルタセグメント間に位置する管状部材と、各第 1 のフィルタセグメント及び該管状部材間に与えられた第 2 のフィルタセグメントとを各々が含む複数のフィルタロッドを与える段階と、

フィルタロッドの各第 1 のフィルタセグメントと軸線方向に位置合わせしてかつそれに隣接してタバコロッドを与える段階と、

前記フィルタロッド及び各タバコロッドの一部分を先端包装紙に包む段階と、

前記先端包装紙及び前記フィルタロッドを前記管状部材の長さに沿った中間位置で切断し、フィルタに接続されたタバコロッドを各々が含む複数の喫煙物品を形成する段階であって、各フィルタが、該タバコロッドの下流の第 1 のフィルタセグメントと、該第 1 のフィルタセグメントの下流の第 2 のフィルタセグメントと、該第 2 のフィルタセグメント及び該フィルタの唇側端部間に位置する中空管セグメントとを含み、該中空管セグメントが、該フィルタの該唇側端部に空洞を形成する前記形成する段階と、

を含み、

前記フィルタの 50 % 変形後の前記管セグメントの楕円率と該フィルタの変形前の前記

管セグメントの楕円率の間の差が 25%未満であることを特徴とする方法。

【請求項 2】

各第 2 のフィルタセグメントは、1 つ又はそれよりも多くの破壊可能なカプセルを含有し、各破壊可能なカプセルが、外側シェルと添加剤を含有する内側コアとを含むことを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記プラグラップは、平方メートル当たり 90 グラム未満の坪量を有することを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記第 1 のフィルタセグメントは、吸引抵抗 (RTD) を調節するのに使用されることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の方法。

【請求項 5】

前記管状部材は、円筒形マンドレル上に実質的に連続する管を形成するために、複数の実質的に連続する紙ストリップを平行な方式又は螺旋状の方式で前記マンドレルの周りに巻き付けることによって形成されることを特徴とする請求項 1 から請求項 4 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 6】

各第 2 のフィルタセグメントを取り囲むセグメントプラグラップを与える段階を更に含み、

各セグメントプラグラップが、前記 1 つ又はそれよりも多くの破壊可能なカプセルの前記内側コア内の前記添加物に対して実質的に不透過性である、

ことを特徴とする請求項 1 から請求項 5 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 7】

各管状部材の壁が、150 マイクロメートルと 500 マイクロメートルの間の厚みを有することを特徴とする請求項 1 から請求項 6 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 8】

各管状部材が、少なくとも 4 mm の長さを有することを特徴とする請求項 1 から請求項 7 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 9】

各管状部材が、その内面上にコーティング層を含むことを特徴とする請求項 1 から請求項 8 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 10】

各管状部材が、複数の重なり合う紙層で形成されることを特徴とする請求項 1 から請求項 9 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 11】

各管状部材の隣接する複数の紙層が、接着剤の中間層によって互いに接着されることを特徴とする請求項 10 に記載の方法。

【請求項 12】

各管状部材が、少なくとも 2 つの紙層を含むことを特徴とする請求項 10 又は請求項 11 に記載の方法。

【請求項 13】

請求項 1 から請求項 12 のいずれか 1 項に記載の方法によって生成された喫煙物品であって、前記フィルタは、50% 圧縮した状態で少なくとも約 20 ニュートンの未喫煙圧縮強度を有する、

ことを特徴とする喫煙物品。

【請求項 14】

請求項 1 から請求項 13 のいずれか 1 項に記載の方法によって生成された喫煙物品であって、

フィルタの 50% 変形後の中空管セグメントの楕円率が 25% 未満である、

ことを特徴とする喫煙物品。

【請求項 15】

請求項 1 から請求項 14 のいずれか 1 項に記載の方法によって生成された喫煙物品であって、

中空管セグメントの圧縮強度が、50%圧縮時に少なくとも20ニュートンである、ことを特徴とする喫煙物品。