

【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 1 区分

【発行日】平成 17 年 10 月 27 日 (2005.10.27)

【公開番号】特開 2003-164736 (P2003-164736A)

【公開日】平成 15 年 6 月 10 日 (2003.6.10)

【出願番号】特願 2002-257997 (P2002-257997)

【国際特許分類第 7 版】

B 0 1 D 63/02

B 0 1 D 63/00

B 0 1 D 71/26

【F I】

B 0 1 D 63/02

B 0 1 D 63/00 5 0 0

B 0 1 D 71/26

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 8 月 25 日 (2005.8.25)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 モジュールケース内に収納してある熱可塑性樹脂製の中空系膜の片端
或いは両端を、該中空系膜の開口部を保持したまま別の熱可塑性樹脂からなるポッティ
ング用樹脂によって、該ポッティング用樹脂と中空系膜及びモジュールケースとの相互を接
着固定するポッティング加工を行なう中空系膜モジュールの製造方法において、ポッティ
ング加工部に充填してあるポッティング用樹脂を、該ポッティング用樹脂の融点以上であ
って、しかも前記中空系膜の融点よりも 20 以上低い温度に加熱すると共に、前記ポッ
ティング加工部に重力の 10 ~ 100 倍の遠心力を付加してポッティング部を形成するこ
とを特徴とする中空系膜モジュールの製造方法。

【請求項 2】 ポッティング加工部に充填してあるポッティング用樹脂が熱可塑性樹
脂微粒子からなっており、該熱可塑性樹脂微粒子と液体との混合物がポッティング加工部
に充填してあることを特徴とする請求項 1 に記載の中空系膜モジュールの製造方法。

【請求項 3】 熱可塑性樹脂微粒子と液体との混合物が、熱可塑性樹脂微粒子の割合
が 30 ~ 95 wt. % のペーストであることを特徴とする請求項 2 に記載の中空系膜モジ
ュールの製造方法。

【請求項 4】 熱可塑性樹脂微粒子と液体との混合物が、ビンガム流動を示すもので
あって、しかもこのビンガム流動を示す混合物の流動し始める降伏応力が 0.1 ~ 1000
00 Pa であることを特徴とする請求項 2 又は請求項 3 に記載の中空系膜モジュールの製
造方法。

【請求項 5】 ポッティング加工部のみを加熱することを特徴とする請求項 1 ~ 請求
項 4 のうちのいずれかの 1 項に記載の中空系膜モジュールの製造方法。

【請求項 6】 モジュールケース内に収納してある熱可塑性樹脂製の中空系膜の本数
が 1000 ~ 1000000 であり、かつモジュールケース内のポッティング加工部の中空
系膜の充填率が 20 ~ 60 % であることを特徴とする請求項 1 ~ 請求項 5 のうちのいずれ
かの 1 項に記載の中空系膜モジュールの製造方法。