

【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 11 月 9 日 (2006.11.9)

【公開番号】特開 2001-101940 (P2001-101940A)

【公開日】平成 13 年 4 月 13 日 (2001.4.13)

【出願番号】特願 平 11-281518

【国際特許分類】

**H 0 1 B 15/00 (2006.01)**

**B 2 9 B 17/00 (2006.01)**

**B 2 9 C 47/40 (2006.01)**

**B 2 9 C 47/60 (2006.01)**

**B 2 9 K 23/00 (2006.01)**

**B 2 9 K 105/24 (2006.01)**

【F I】

H 0 1 B 15/00 Z A B

B 2 9 B 17/00

B 2 9 C 47/40

B 2 9 C 47/60

B 2 9 K 23:00

B 2 9 K 105:24

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 9 月 27 日 (2006.9.27)

【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】 少なくともスクリュ(16)、脱揮孔(13)、混練溶融部(17)及び冷却部(18)を有する二軸スクリュ式混練押出機(10)において、電線被覆材の廃棄原料を溶融混練し、脱揮し、冷却し、前記二軸スクリュ式混練押出機の下流に直接連結された成形装置へ押出成形することを特徴とする伝染被覆材のリサイクル方法。

【請求項 2】 前記脱揮孔(13)の上流に少なくとも前記スクリュ(16)の直径の 2.4 . 5 倍の長さに構成される前記混練溶融部(17)を設け、前記脱揮孔(13)の下流に少なくとも前記スクリュ(16)の直径の 7 倍の長さに構成される前記冷却部(18)を設けていることを特徴とする請求項 1 記載の電線被覆材のリサイクル方法。

【請求項 3】 少なくともスクリュ(16)、脱揮孔(13)、混練溶融部(17)及び冷却部(18)を有する二軸スクリュ式混練押出機(10)において、前記脱揮孔(13)の上流に少なくともスクリュ(16)の直径の 2.4 . 5 倍の長さに構成される前記混練溶融部(17)を設け、前記脱揮孔(13)の下流に少なくとも前記スクリュ(16)の直径の 7 倍の長さに構成される前記冷却部(18)を設け、先端に成形装置を直接連結して設けたことを特徴とする電線被覆材のリサイクル装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 6】

## 【課題を解決するための手段】

本発明による電線被覆材のリサイクル方法は、少なくともスクリュ、脱揮孔、混練溶融部及び冷却部を有する二軸スクリュ式混練押出機において、電線被覆材の廃棄原料を溶融混練し、脱揮し、冷却し、前記二軸スクリュ式混練押出機の下流に直接連結された成形装置へ押出成形する方法であり、さらに、前記脱揮孔の上流に少なくとも前記スクリュの直径の2.4～5.5倍の長さに構成される前記混練溶融部を設け、前記脱揮孔の下流に少なくとも前記スクリュの直径の7倍の長さに構成される前記冷却部を設けている方法である。

また、本発明における電線被覆材のリサイクル装置は、少なくともスクリュ、脱揮孔、混練溶融部及び冷却部を有する二軸スクリュ式混練押出機において、前記脱揮孔の上流に少なくともスクリュの直径の2.4～5.5倍の長さに構成される前記混練溶融部を設け、前記脱揮孔の下流に少なくとも前記スクリュの直径の7倍の長さに構成される前記冷却部を設け、先端に成形装置を直接連結して設けた構成である。

## 【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】図面の簡単な説明

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明による電線被覆材のリサイクル装置の主要部を構成する二軸スクリュ式混練押出機の軸方向における構成断面図である。

【図2】

第1表のデータ中の回転数に対する粘度係数MIの変化を示すグラフである。

【符号の説明】

10 二軸スクリュ式混練押出機

11 シリンダ

13 脱揮孔

16 スクリュ

17 混練溶融部

18 冷却部

## 【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】図1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図1】

