

【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6区分

【発行日】平成25年7月4日(2013.7.4)

【公表番号】特表2012-527384(P2012-527384A)

【公表日】平成24年11月8日(2012.11.8)

【年通号数】公開・登録公報2012-046

【出願番号】特願2012-512018(P2012-512018)

【国際特許分類】

B 6 5 D 73/02 (2006.01)

B 6 5 D 73/00 (2006.01)

B 6 5 D 75/36 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 73/02 Z

B 6 5 D 73/00 G

B 6 5 D 75/36

B 6 5 D 73/02 K

B 6 5 D 73/02 L

【手続補正書】

【提出日】平成25年5月20日(2013.5.20)

【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】

70 ショア 0 0 未満の底部接触弹性率を有する粘着性のある製品を配達するための包装体であって、

上面と、前記上面にその長さ方向に沿って離間配置された複数の空隙とを有するキャリアテープを備え、前記空隙のそれぞれが、前記製品を操作可能に受容・支持できるサイズを有する、底部長さと底部幅とによって画定される底部を含み、前記底部が、前記底部長さと前記底部幅との数学的結果として画定される底部表面領域と、前記底部表面領域の50%未満の隆起した接触表面領域を画定する表面形状とを有し、前記表面形状が、前記底部の中央部を確定する領域を囲む突条を含み、前記中央部が、前記底部の中心を含み、且つ前記底部表面領域の 5 % ~ 20 %であり、前記突条が前記接触領域の 1 % ~ 15 %を構成する包装体。

【請求項2】

前記キャリアテープは、テープ・アンド・リール包装システムで使用するように構成されている請求項1に記載の包装体。

【請求項3】

前記接触表面領域は、前記底部表面領域の20%未満である請求項1に記載の包装体。

【請求項4】

前記接触表面領域は、前記底部表面領域の10%未満である請求項1に記載の包装体。

【請求項5】

前記底部に開口を備える請求項1に記載の包装体。

【請求項6】

前記開口は、前記中央部に配置されている請求項5に記載の包装体。

【請求項7】

前記接触表面領域は、前記底部表面領域の他の部分から $2\text{ mm}$ 隆起している請求項1に記載の包装体。

【請求項8】

50ショア00未満の底部接触弾性率を有する粘着性のある製品を配送するための包装体であって、

(a) 上面と、前記上面にその長さに沿って離間配置された複数の空隙とを有するキャリアテープであって、前記空隙のそれぞれが、前記製品を操作可能に受容・支持できるサイズを有する底部を含み、前記底部が、底部表面領域と、前記底部表面領域の50%未満の区画された第1接触表面領域を画定する表面形状とを有するキャリアテープと、

(b) 前記キャリアテープの前記上面に取り外し可能に固定可能な第1側部を有するカバーテープであって、前記第1側部が、前記製品に接触可能な接触部を有し、且つ前記カバーテープの前記接触部の50%未満である区画された第2接触表面領域を画定する浮き出し部を含む表面テクスチャを有するカバーテープとを備える包装体。

【請求項9】

前記キャリアテープ及び前記カバーテープは、テープ・アンド・リール包装システムで使用するように構成されている請求項8に記載の包装体。

【請求項10】

前記第1接触表面領域は、前記底部表面領域の20%未満である請求項8に記載の包装体。

【請求項11】

前記第1接触表面領域は、前記底部表面領域の他の部分から隆起している請求項8に記載の包装体。

【請求項12】

前記カバーテープは、前記粘着性のある製品を、前記空隙のそれぞれに対して操作可能に封入する請求項8に記載の包装体。

【請求項13】

前記カバーテープは、前記キャリアテープの前記上面に接着固定可能である請求項8に記載の包装体。

【請求項14】

(a) 上面と、前記上面にその長さに沿って離間配置された複数の空隙とを有するキャリアテープであって、前記空隙のそれぞれが、底部表面領域と、前記底部表面領域の50%未満の隆起した第1接触表面領域を画定する表面形状とを有する底部を含む、キャリアテープと

(b) 50ショア00未満の底部接触弾性率を有する製品であって、前記底部接触部は、前記隆起した第1接触表面領域にのみ接触するように、それぞれの空隙に配置される製品と、

を備える包装システム。

【請求項15】

前記キャリアテープの前記上面に取り外し可能に固定可能な第1側部を有するカバーテープを含み、前記第1側部が、前記製品に接触可能な接触部を有し、且つ前記カバーテープの前記接触部の50%未満である区画された第2接触表面領域を画定する浮き出し部を含む表面テクスチャを有する、請求項14に記載の包装システム。

【請求項16】

前記キャリアテープ及び前記カバーテープは、テープ・アンド・リール包装システムで使用するように構成されている請求項15に記載の包装システム。

【請求項17】

前記第1接触表面領域は、前記底部表面領域の20%未満である請求項14に記載の包装システム。

【請求項18】

前記製品は熱界面材料である請求項1\_5に記載の包装システム。

【請求項 1 9】

前記製品は、50 ショア 00を越える弾性率を有する上部接触層を含み、前記上部接触層が、前記カバーテープに近接して配置されると共に前記製品が前記それぞれの空隙に配向される請求項1\_8に記載の包装システム。

【請求項 2 0】

50 ショア 00未満の弾性率を有する底部接触部を有する製品を包装するための方法であって、

(a) 上面と、前記上面にその長さに沿って離間配置された複数の空隙とを有するキャリアテープであって、前記空隙のそれぞれが、前記製品を操作可能に受容・支持できるサイズを有する底部を含み、前記底部が、底部表面領域と、前記底部表面領域の50 %未満の隆起した第1接触表面領域を画定する表面形状とを有する、キャリアテープを設けること、

(b) 前記製品を、前記製品の前記底部接触部が前記底部の前記接触表面領域にのみ接触するように、前記空隙内に位置付けること、

(c) 前記キャリアテープの前記上面に取り外し可能に固定可能な第1側部を有するカバーテープであって、前記第1側部が、前記製品に接触可能な接触部を有し、且つ前記カバーテープの前記接触部の 50 % 未満である区画された第2接触表面領域を画定する浮き出し部を含む表面テクスチャを有する、カバーテープを前記キャリアテープの前記上面に固定すること

を含む方法。

【請求項 2 1】

前記空隙のうち選択された空隙に配置された開口を含む請求項2\_0に記載の方法。

【請求項 2 2】

前記開口を介して前記製品に力を与えることによって、前記製品を前記空隙から取り外すことを含む請求項2\_1に記載の方法。

【請求項 2 3】

前記力を、移動気流によって発生させる請求項2\_2に記載の方法。

【請求項 2 4】

前記力を、作動可能なピンを用いて与える請求項2\_2に記載の方法。

【請求項 2 5】

(a) 上面と、前記上面に離間配置された複数の空隙とを有するキャリアであって、前記空隙のそれぞれが、底部表面領域と、前記底部表面領域の50 %未満の第1接触表面領域を画定し、底部表面から隆起した表面形状とを有する底部を含む、キャリアと

(b) 70 ショア 00未満の弾性率を有する底部接触部を有する製品であって、前記底部接触部は、前記第1接触表面領域にのみ接触するように、それぞれの空隙に配置される製品と、

を備える包装システム。

【請求項 2 6】

前記第1接触表面領域は、前記底部表面領域の10 %未満である、請求項2\_5に記載の包装システム。

【請求項 2 7】

前記製品は、熱界面材料である請求項2\_5に記載の包装システム。

【請求項 2 8】

70 ショア 00未満の弾性率を有する底部接触部を有する製品を包装するための方法であって、

(a) 上面と、前記上面に離間配置された複数の空隙とを有する第1キャリアであって、前記空隙のそれぞれが、該空隙の中で前記製品を操作可能に受容・支持できるサイズを有する底部を含み、前記底部が、底部表面領域と、前記底部表面領域の50 %未満で、底部表面から隆起した第1接触表面領域を画定する表面形状とを有する、第1キャリアを設

けることと、

( b ) 前記製品を、前記製品の前記底部接触部が前記底部の前記第 1 接触表面領域によって支持され、前記底部表面から離間するように、前記空隙内に位置付けることと、  
を含む方法。

【請求項 2 9】

( a ) 上面と、前記上面に離間配置された複数の空隙とを有する第 2 キャリアであって  
、前記空隙のそれぞれが、該空隙の中で前記製品を操作可能に受容・支持できるサイズを  
有する底部を含み、前記第 2 キャリアが前記上面にはほぼ対向している低面を含み、且つ前  
記底面から隆起した第 2 接触表面領域を画定する接触部を含み、前記第 2 接触表面領域は  
、前記底面の 10 % 未満である、第 2 キャリアを設けることと、

( b ) 前記第 2 接触表面領域が、前記第 1 キャリアの前記空隙に操作可能に配置された  
前記製品に操作可能に接触するように、前記第 2 キャリアを、前記第 1 キャリアの前記上  
面に積み重ねた配置で位置付けることと、を含む請求項 2 8 に記載の方法。