

【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31年2月21日(2019.2.21)

【公開番号】特開2018-67381(P2018-67381A)

【公開日】平成30年4月26日(2018.4.26)

【年通号数】公開・登録公報2018-016

【出願番号】特願2016-203570(P2016-203570)

【国際特許分類】

H 0 1 M 10/04 (2006.01)

H 0 1 M 4/64 (2006.01)

H 0 1 M 10/0585 (2010.01)

H 0 1 M 2/02 (2006.01)

H 0 1 M 2/34 (2006.01)

【F I】

H 0 1 M 10/04 Z

H 0 1 M 4/64 A

H 0 1 M 10/0585

H 0 1 M 2/02 L

H 0 1 M 2/34 B

【手続補正書】

【提出日】平成31年1月8日(2019.1.8)

【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】

積層された複数のバイポーラ電極であり、前記複数のバイポーラ電極のそれぞれが、第 1 の面及び前記第 1 の面とは反対側の第 2 の面を有する集電体と、前記第 1 の面に設けられた正極層と、前記第 2 の面に設けられた負極層とを有している、前記複数のバイポーラ電極と、

前記集電体の外周部の少なくとも一部において、前記第 1 の面及び前記第 2 の面の少なくとも一方の面上に設けられた第 1 の樹脂部材と、

前記第 1 の樹脂部材上に設けられ、前記第 1 の樹脂部材を介して前記集電体の前記外周部を支持する第 2 の樹脂部材と、
を備え、

前記複数のバイポーラ電極の積層方向において隣り合うバイポーラ電極のそれぞれの前記第 1 の樹脂部材同士は、前記第 1 の樹脂部材の材料と同じ材料の溶着部により接続されている、蓄電装置。

【請求項 2】

前記第 2 の樹脂部材は、前記第 1 の樹脂部材の外側を覆う、請求項 1 に記載の蓄電装置。

【請求項 3】

前記溶着部は、前記第 1 の樹脂部材の外側の端面上に設けられ、前記複数のバイポーラ電極の積層方向において一端のバイポーラ電極から他端のバイポーラ電極まで延在する、請求項 1 又は 2 に記載の蓄電装置。

【請求項 4】

前記溶着部は、筒状であり、前記集電体の前記外周部の全周を取り囲むように配置される、請求項 1 ～ 3 のいずれか一項に記載の蓄電装置。

【請求項 5】

前記複数のバイポーラ電極の積層方向から見て、前記溶着部は、矩形形状を有する前記集電体の各辺に配置されている、請求項 1 ～ 3 のいずれか一項に記載の蓄電装置。

【請求項 6】

積層された複数のバイポーラ電極を備え、前記複数のバイポーラ電極のそれぞれが、第 1 の面及び前記第 1 の面とは反対側の第 2 の面を有する集電体と、前記第 1 の面に設けられた正極層と、前記第 2 の面に設けられた負極層とを有している、蓄電装置の製造方法であって、

正極活物質を含む前記正極層と、負極活物質を含む前記負極層とを有する前記複数のバイポーラ電極を形成した後に、前記複数のバイポーラ電極のそれぞれの前記集電体の外周部の少なくとも一部において、前記第 1 の面及び前記第 2 の面の少なくとも一方の面上に第 1 の樹脂部材を設ける工程と、

前記複数のバイポーラ電極を積層する工程と、

前記複数のバイポーラ電極の積層方向において隣り合うバイポーラ電極のそれぞれの前記第 1 の樹脂部材同士を溶着する工程と、

互いに溶着された前記第 1 の樹脂部材の外側を覆い、前記第 1 の樹脂部材を介して前記集電体の前記外周部を支持する第 2 の樹脂部材を射出成形により形成する工程と、を含む、蓄電装置の製造方法。