

【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4区分

【発行日】平成17年1月13日(2005.1.13)

【公表番号】特表2000-511124(P2000-511124A)

【公表日】平成12年8月29日(2000.8.29)

【出願番号】特願平9-542619

【国際特許分類第7版】

B 2 9 C 47/00

C 0 8 J 9/12

// B 2 9 K 27:12

【F I】

B 2 9 C 47/00

C 0 8 J 9/12 C E W

B 2 9 K 27:12

【手続補正書】

【提出日】平成16年5月18日(2004.5.18)

【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】

手 続 補 正 書

平成16年5月18日

特許庁長官 殿

1. 事件の表示

特願平9-542619号 ✓

2. 発明の名称

フルオロポリマーの押出発泡成形

3. 補正をする者

イー・アイ・デュボン・ドウ・ヌムール・アンド・カンパニー ✓

4. 代 理 人

東京都港区赤坂2丁目6番20号

電 話 (03)3589-1201 (代表)

(7748) 弁理士 谷 義 一 ✓



5. 補正命令の日付

自 発

6. 補正対象書類名

明 細 書

7. 補正対象項目名

請求の範囲

8. 補正の内容

請求の範囲を別紙の通り補正する。



以 上

別 紙

請求の範囲

1. 溶融加工可能なフルオロポリマー樹脂の押出発泡方法であって、
二酸化炭素を発泡剤として使用し、前記フルオロポリマー樹脂の温度は、二酸化炭素が無いときの前記フルオロポリマー樹脂の融点より60℃高い温度から前記樹脂のその融点より低い温度までの間であり、
前記フルオロポリマーが水素を含むフルオロポリマーであるときに、前記温度は前記融点より35℃高い温度以下であることを条件とする
ことを特徴とする押出発泡方法。
2. 前記フルオロポリマーがペルフルオロポリマーであり、前記温度は、前記融点より50℃高い温度以下であることを特徴とする請求項1に記載の方法。
3. 前記温度は、前記融点より30℃高い温度以下であることを特徴とする請求項1に記載の方法。

(以下余白)