

【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】令和7年5月9日(2025.5.9)

【公開番号】特開2023-168054(P2023-168054A)
 【公開日】令和5年11月24日(2023.11.24)
 【年通号数】公開公報(特許)2023-221
 【出願番号】特願2022-79679(P2022-79679)
 【国際特許分類】

B 6 5 D 23/00(2006.01)

B 6 5 D 65/40(2006.01)

B 6 5 D 47/06(2006.01)

10

【F I】

B 6 5 D 23/00 S

B 6 5 D 65/40 D

B 6 5 D 47/06

【手続補正書】

【提出日】令和7年4月28日(2025.4.28)

【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】

液体を収容するように構成された本体部と、

前記本体部に接続され、前記本体部に収容された前記液体を外部に注出する液体注出部と、

前記本体部と前記液体注出部との間に配置された接合部材と、を有する液体収容容器であって、

前記本体部の材質は第1の樹脂を含有し、前記液体注出部の材質は前記第1の樹脂とは異なる材質の第2の樹脂を含有し、

前記接合部材は、前記第1の樹脂と前記第2の樹脂とが混合されたポリマーアロイであって、

前記本体部と前記液体注出部とは、前記接合部材を介して溶着されていることを特徴とする液体収容容器。

【請求項2】

前記第1の樹脂が、ポリエチレンであり、

前記第2の樹脂が、ポリプロピレンである、請求項1に記載の液体収容容器。

【請求項3】

前記接合部材における、ポリエチレンとポリプロピレンの質量比が、1:9から3:7の範囲である、請求項2に記載の液体収容容器。

【請求項4】

前記第1の樹脂が、高密度ポリエチレンである、請求項2に記載の液体収容容器。

【請求項5】

前記接合部材が前記本体部と接する面積は、前記接合部材が前記液体注出部と接する面積よりも広い、請求項1に記載の液体収容容器。

【請求項6】

前記接合部材が、前記本体部と接する面において凹凸形状を有する、請求項1に記載の

20

30

40

50

液体収容容器。

【請求項 7】

前記本体部が、貫通孔を有し、前記接合部材が前記貫通孔を貫通して成形されている、請求項 1 に記載の液体収容容器。

【請求項 8】

前記本体部と前記液体注出部との接合部分において、前記接合部材が、前記本体部の内壁と外壁の両方にわたって存在する、請求項 1 に記載の液体収容容器。

【請求項 9】

前記本体部が、さらにポリプロピレンを含み、前記本体部は、ポリエチレンとポリプロピレンの質量比が 9 : 1 から 8 : 2 の範囲であるポリマーアロイを含む、請求項 3 に記載の液体収容容器。

10

【請求項 10】

前記液体が、インクである、請求項 1 乃至 9 のいずれか 1 項に記載の液体収容容器。

【請求項 11】

収容する前記液体を液体吐出装置へ供給するためのインクボトルである、請求項 10 に記載の液体収容容器。

【請求項 12】

液体を収容するように構成された本体部と、

前記本体部に収容された前記液体を外部に注出する液体注出部と、

前記本体部と前記液体注出部との間に配置された接合部材を有する液体収容容器であつて、

20

前記本体部の材質は第 1 の樹脂であり、前記液体注出部の材質は前記第 1 の樹脂とは異なる材質の第 2 の樹脂であり、

前記接合部材は、前記第 1 の樹脂と前記第 2 の樹脂とが混合されたポリマーアロイである、液体収容容器の製造方法であつて、

前記本体部と前記液体注出部とを、前記接合部材を介して溶着する溶着工程を有することを特徴とする液体収容容器の製造方法。

【請求項 13】

前記溶着工程は、前記本体部と前記接合部材とを、二色成形により一体に成形する工程を含む、請求項 12 に記載の液体収容容器の製造方法。

30

【請求項 14】

前記溶着工程において、前記液体注出部を回転させながら溶着する、請求項 12 に記載の液体収容容器の製造方法。

40

50