

【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1区分

【発行日】平成23年7月14日(2011.7.14)

【公表番号】特表2002-537103(P2002-537103A)

【公表日】平成14年11月5日(2002.11.5)

【出願番号】特願2000-600758(P2000-600758)

【国際特許分類】

B 01 D 46/00 (2006.01)

【F I】

B 01 D 46/00 3 0 2

【誤訳訂正書】

【提出日】平成23年5月24日(2011.5.24)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0010

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0010】

この形式の媒体構成125を使用する場合には、望ましくは、流路室124は交替する頂点126と谷部128を形成すると良い。谷部128と頂点126は、流路を上側の列と下側の列に分割する。特に図2に示される構成によれば、上方の流路は下流の端部で閉じた流路室136を形成する一方で、上流側端部部位を閉じた流路を有する流路室134は下方の流路列を形成する。流路室134は第1端部の玉状封止材138で塞がれている。この玉状封止材138は、流路シート130と第2の面シート132Bの間の流路の上流側端部部位を満たすように設けられる。同様に、第2の端部の玉状封止材140が交替する流路136の下流側の端部部位を塞ぐ。いくつかの構成では、第1の端部の玉状封止材138と第2の端部の玉状封止材140の双方とも媒体構成125の一部に沿うようにまっすぐに設けられ、それないように設けられる。また、別の構成では、第1の端部の玉状封止材138は直線的であって、媒体構成125の端部部位からそれないように設けられる一方で、第2の端部の玉状封止材140も直線的であって、媒体構成125の端部部位からそれないように設けられる。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0011

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0011】

媒体構成125の形状として使用されるときに、空気を含む流体は使用中は陰影をつけ矢印144で示されるように流路室136に入る。流路室136は開口した上流端部146を有している。濾過前の流体は、下流側の端部148が第2の端部の玉状封止材140により閉じられているので、流路室136の下流側の端部148を通過しない。したがって、流体は流路のシート130または面シート132を強制的に通過せざるを得ない。濾過前の流体がシート130または面シート132を通り抜けるとき、流体は浄化または濾過される。浄化された流体は陰影をつけていない矢印150で示されている。続いて、流体は流路室134(上流の端部151が閉じた)を通り抜けて、流路構成122の開口した下流側の端部を抜ける。図示の構成で、濾過前の流体は流路を流路シート130と、上側の面シート132Aと、下側の面シート132Bを通過して、流路室134の中に流れ込むことができる。

【誤訳訂正3】**【訂正対象書類名】**明細書**【訂正対象項目名】**0012**【訂正方法】**変更**【訂正の内容】****【0012】**

典型的には、媒体構成125が準備され、巻かれてロール状の濾過媒体を形成する。このタイプの媒体が使用のために選択される場合には、媒体構成125は、端部の玉状封止材138により下方の面シート132B(図2に示されるように、上方の面シート132Aがない状態で)固定される波形のシート123を含む。これらのタイプの構成125は、一方端の先頭縁部と反対側の後端縁部を含み、この先頭縁部を後端縁部の間に延設される上部の縁部と下部の縁部を有する。この「先頭縁部」で意味することは、初めに縁部が方向転換されるか巻かれて、芯を形成するか芯に隣接して巻かれることを言う。また「後端部」は、巻かれた後にロール状に巻かれた構成の外部の縁部となる。

【誤訳訂正4】**【訂正対象書類名】**明細書**【訂正対象項目名】**0018**【訂正方法】**変更**【訂正の内容】****【0018】**

また、いくつかの応用例では、濾過エレメント10はロール状構造でありながらその外部において濾過構成125の後端部を線160(図1)に沿って接着剤かシーラントで固定する場合がある。例えば、熱溶融状態の玉状封止材を線160に沿って塗布しても良い。

【誤訳訂正5】**【訂正対象書類名】**明細書**【訂正対象項目名】**0035**【訂正方法】**変更**【訂正の内容】****【0035】**

およそ52ポンド/3000平方フィート(84.7g/平方m)の基礎の重さ、およそ厚さ0.010インチ(0.25mm)、およそ22フィート/分(6.7m/分)のフレイザー(frazier)透過率、およそ62ミクロンのサイズの開口寸法、8.5ポンド/インチ(3.9g/インチ)の張力、ウェットオフマシーンの炸裂強度がおよそ23psi(59kPa)である。セルロース媒体は微細な纖維である、例えば5ミクロンあるいはそれ未満のサイズ(直径)を持っている纖維が使用され、いくつかの例ではサブミクロンの纖維を利用することができる。例えば、このようないくつかのアプローチが米国特許番号5、432、892の第32欄、第48-50行目に記載されている。より詳しくは米国特許番号3、878、014号、3、676、242号、3、841、953号、3、849、241号に記載されている。別の代替手段は企業秘密の下で名称ウルトラ・ウェブ(商標)でありドナルドソンカンパニーによって練習された従来の媒体の上に置かれるすばらしい重合の纖維ウェブを包括する。濾過エレメントの構成とハンドルの操作に関して微細な纖維がどのように作られていてどんな特定の方法を適用するのに使用されるのかは関係ない。結果としての媒体構成は以下の特性を得るために十分に微細な纖維が適用される。平均99.5%の初期効率はSAEのSAE J726Cに従ってテストされ90%の個々のテストなしで平均される。そしてSAE J726Cに従ったテストで99.98%の平均の総合的な効率を得る。