

【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 19 年 2 月 8 日 (2007.2.8)

【公開番号】特開 2005-178020 (P2005-178020A)
 【公開日】平成 17 年 7 月 7 日 (2005.7.7)
 【年通号数】公開・登録公報 2005-026
 【出願番号】特願 2003-417983 (P2003-417983)
 【国際特許分類】

B 2 9 C 47/88 (2006.01)

B 2 1 C 37/06 (2006.01)

B 2 9 C 47/02 (2006.01)

B 2 9 L 9/00 (2006.01)

B 2 9 L 23/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 47/88 Z

B 2 1 C 37/06 D

B 2 9 C 47/02

B 2 9 L 9:00

B 2 9 L 23:00

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 12 月 15 日 (2006.12.15)

【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】

予め外周面にめっき処理を施した金属管を一方向に移動しながら該外周面に押出成形により少なくとも単層からなる樹脂層を被覆せしめ、さらに前記一方向の移動に連動して高周波誘導加熱により該樹脂層の有する溶融温度以上に金属管を加熱せしめ、次いで可及的に押えロールにより樹脂層を外方より押圧して密合状に接着せしめ、その後冷却装置の通過によって該樹脂層を冷却固化せしめることを特徴とする被覆金属管の被覆形成方法。

【請求項 2】

予め外周面にめっき処理を施した金属管 (P) の移動方向に、順次送りロール装置 (1)、押出被覆装置をなすダイ本体 (2) に連設した少なくとも 1 つの押出供給ユニット (21)、高周波誘導加熱装置 (3)、押えロール装置 (4)、および冷却装置 (5) からなる一連の装置を配列せしめて備えてなることを特徴とする被覆金属管の形成装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0005

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0005】

上記目的を達成するため本発明の第 1 の実施態様は、予め外周面にめっき処理を施した金属管を一方向に移動しながら該外周面に押出成形により少なくとも単層からなる樹脂層を被覆せしめ、さらに前記一方向の移動に連動して高周波誘導加熱により該樹脂層の有す

る熔融温度以上に金属管を加熱せしめ、次いで可及的速かに押えロールにより樹脂層を外方より押圧して密合状に接着せしめ、その後冷却装置の通過によって該樹脂層を冷却固化せしめる被覆金属管の被覆形成方法を特徴とするものである。