

【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22年11月25日 (2010.11.25)

【公開番号】特開2008-221826(P2008-221826A)

【公開日】平成20年9月25日 (2008.9.25)

【年通号数】公開・登録公報2008-038

【出願番号】特願2007-265669(P2007-265669)

【国際特許分類】

B 2 9 C 65/20 (2006.01)

B 3 1 B 1/64 (2006.01)

B 6 5 D 6/26 (2006.01)

B 6 5 D 6/32 (2006.01)

B 6 5 D 6/10 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 65/20

B 3 1 B 1/64 3 0 1

B 6 5 D 6/26 F

B 6 5 D 6/32

B 6 5 D 6/10

【手続補正書】

【提出日】平成22年10月5日 (2010.10.5)

【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】

互いに接合を行う、熱可塑性樹脂製である二枚の樹脂板を、熱可塑性樹脂を溶融可能な温度であるヒートバーで加熱した熱可塑性樹脂同士の接着によって、端面同士を向かい合わせに接着させる、樹脂板の接合方法であって、

上記二枚の樹脂板の間に、熱可塑性樹脂製である接合板を挟み、それぞれの上記樹脂板の一方の端面と上記接合板との両方を加熱溶融させて、一方の上記樹脂板の一方の端面を上記接合板の一方の表面と接着させ、他方の上記樹脂板の一方の端面を上記接合板の他方の表面と接着させて、

二枚の上記樹脂板を、上記接合板を介して一体化させる樹脂板の接合方法。

【請求項 2】

上記接合板の他方の表面と上記ヒートバーの一方の面とを当接させ、かつ上記接合板の一方の表面と上記一方の樹脂板の一方の端面とを当接させて、上記接合板と、上記接合板を介して上記一方の樹脂板の一方の端面とを加熱溶融して、上記一方の樹脂板の一方の端面と上記接合板の一方の表面とを接着させ、上記ヒートバーを一旦上記接合板から離れた後、

上記接合板の他方の表面と上記ヒートバーの一方の面とを再び当接させて上記接合板の他方の表面を加熱溶融させるとともに、上記他方の樹脂板の一方の端面と上記ヒートバーの他方の面とを当接させて上記他方の樹脂板の一方の端面を加熱溶融させ、上記接合板の他方の表面と上記他方の樹脂板の一方の端面とが溶解している間に、上記他方の樹脂板の一方の端面と上記接合板の他方の表面とを接着させる、請求項 1 に記載の樹脂板の接合方法。

**【請求項 3】**

上記接合板の他方の表面と上記ヒートバーの一方の面とを当接させ、かつ上記接合板の一方の表面と上記一方の樹脂板の一つの端面とを当接させて、上記接合板と、上記接合板を介して上記一方の樹脂板の一つの端面とを加熱溶融して、上記一方の樹脂板の一つの端面と上記接合板の一方の表面とを接着させるとともに、

上記ヒートバーの他方の面と、上記他方の樹脂板の一つの端面とを当接させて、上記他方の樹脂板の一つの端面を加熱溶融させ、

上記ヒートバーを上記接合板及び上記他方の樹脂板の一つの端面から離し、上記接合板の他方の表面と上記他方の樹脂板の一つの端面とが溶融して接着可能である間に、上記他方の樹脂板の一つの端面と上記接合板の他方の表面とを接着させる、請求項1に記載の樹脂板の接合方法。

**【請求項 4】**

接着後に、上記樹脂板の接合部分からはみ出した上記接合板の余剰部分を切刃により切除する、請求項1乃至3のいずれか 1 項に記載の樹脂板の接合方法。

**【請求項 5】**

請求項 1 乃至 4 のいずれか 1 項に記載の接合方法により接合した樹脂板。

**【請求項 6】**

請求項 5 に記載の接合した樹脂板を用いた、プラスチックコンテナ。