

【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】平成 18 年 6 月 15 日 (2006.6.15)

【公表番号】特表 2002-516235 (P2002-516235A)
 【公表日】平成 14 年 6 月 4 日 (2002.6.4)
 【出願番号】特願 2000-550757 (P2000-550757)
 【国際特許分類】

B 6 5 D 51/20 (2006.01)

B 6 5 D 47/10 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 51/20

B 6 5 D 47/10

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 4 月 7 日 (2006.4.7)

【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】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 非炭酸飲料に適した押出しブロー成形された本体と、

押出し成形ネックおよびキャップアセンブリであって、該本体が流体で充填された後、該本体とともに融着されて適合される押出し成形ネックおよびキャップアセンブリと、を備える薄壁プラスチックボトルであって、

ここで該本体と、該ネックおよびキャップアセンブリとの間に該融着を可能にするように箔が配置され、該キャップは、漏れのない再シール閉鎖部を提供するために該ネックに嵌合される、薄壁プラスチックボトル。

【請求項 2】 請求項 1 に記載の薄壁プラスチックボトル、または、本体を有するコンテナの別のタイプを使用するための閉鎖部であって、

箔が該本体と該ネックおよびキャップアセンブリとの間に挿入され、該ネックおよびキャップアセンブリは、該本体に嵌合する基部と、プルリングに接続され、該箔に固定される除去可能環状フランジであって、該除去可能環状フランジは脆弱領域により該基部から分離される、該除去可能環状フランジと、複数の垂下歯であって、各々が該脆弱領域にまたはそれに近接して該基部に形成される該基部の中心に対して内向きに傾斜する鋸歯プロファイルを有し、その結果該プルリングの除去時に該箔が該歯により引き裂かれる複数の垂下歯と、を備える閉鎖部。

【請求項 3】 前記キャップは、カバープレートと、垂下スカートとを備え、前記基部は弱められた環状凹部 (48) を有し、それは、閉鎖部が封止される場合、該キャップのスカートにより隠される、請求項 2 に記載の閉鎖部。

【請求項 4】 前記プルリングは、一对の隣接する間隔を空けられたレッグ (40) の手段により前記環状フランジ (30) 上に支持され、前記箔の対称的な引き裂きを促進する、請求項 2 に記載の閉鎖部。

【請求項 5】 前記箔は、両サイドを可融性のポリマー材料でコーティングされる、引き裂き可能なアルミニウム箔である、請求項 2 に記載の閉鎖部。

【請求項 6】 開口 (4) を有する本体 (2) と、

該口上に係合するように適合されるスカート (44) を含み、注ぎ口 (18) を規定するネックおよびキャップアセンブリであって、該ネックおよびキャップアセンブリは該口の上 (12) に対して設置されるネックの基部 (20) 内に保持される除去可能部 (3

0) に接続されたプルリング(42)を有する、ネックおよびキャップアセンブリと、

該面(12)と該基部(20)との間に挿入され、両者で溶融される箔(70)であって、その結果該プルリング(42)および除去可能部(30)の除去は、該箔(70)の少なくとも一部を除去し、該注ぎ口(18)を開く、箔と、を備えるボトルであって、

該除去可能部は、複数の垂下歯(36)を規定する脆弱凹部(32)の手段により、該基部(20)の残りから分離される環状フランジ(30)を備え、該複数の従属歯の各々は該基部の中心に対して内向きに傾斜する鋸歯プロファイルを有し、その結果該プルリングの除去時に該箔(70)が該歯(36)により引き裂かれることにより特徴付けられる、ボトル。

【請求項7】 開口を有する薄壁ボトル本体を押出しブロー成形する工程と、

該ボトル本体を充填する工程と、

射出成形された、ネックおよびキャップアセンブリを、各充填されたボトル本体に嵌合する工程であって、該射出成形された、ネックおよびキャップアセンブリは、箔によって覆われる該ネックの基部を有し、かつ該ボトル本体の開口に対応する大きさにされる、工程と、

該ボトル本体を該ネックおよびキャップアセンブリに熱シーリングする工程と、

を包含する、流体をボトル詰めする方法。

【請求項8】 前記嵌合工程の前に前記箔を滅菌する工程をさらに包含する、請求項7に記載の方法。

【請求項9】 前記ボトル本体は、所定量のプラスチック材料の供給のために単一のダイヘッドの下を通るように適合された一連のモールドを有する回転機械を用いてブロー成形され、該本体を形成するために後に膨張されるパリソンを形成する、請求項7に記載の方法。

【請求項10】 前記モールドを離れた前記ボトル本体は充填ステーションに直接渡される、請求項9に記載の方法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0019

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0019】

US - A - 4, 815, 618 (G a c h) は、乾燥内容物のために設計された、ボトルのための開封表示封止を示す。基部セクションはスカートを有し、これはボトルのネックと係合して注ぎ口を規定する。箔がボトルのネックと基部の上部の隣接表面との間に配置される。プルリングは、破断可能ウェブにより基部の上部の開口部に接続されているディスクに取り付けられる。このディスクは箔に結合される。このプルリングを引き上げるにより注ぎ口から箔を破り、封止を開く。G a c h の発明の別の実施態様において、このディスクは基部セクションに連結されず、そしてこの箔は注ぎ口の内表面のエッジで破られることを容易にするための円周刻み線が設けられる。いずれの実施態様においても、清浄な開口部は製造されそうにない。このことは、ボトルが錠剤などのために使用される場合には問題ではないが、注ぎ口内の引き裂かれた箔エッジは液体を注ぐ場合に付いては不適切である。このボトルの材料は開示されていない。

【手続補正3】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 図 5 】

