

【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 26 年 2 月 27 日 (2014.2.27)

【公表番号】特表 2013-516366 (P2013-516366A)

【公表日】平成 25 年 5 月 13 日 (2013.5.13)

【年通号数】公開・登録公報 2013-023

【出願番号】特願 2012-547150 (P2012-547150)

【国際特許分類】

B 6 5 D 75/04 (2006.01)

C 0 8 L 67/00 (2006.01)

B 6 5 D 85/00 (2006.01)

B 6 5 D 65/02 (2006.01)

【 F I 】

B 6 5 D 75/04

C 0 8 L 67/00

B 6 5 D 85/00 L

B 6 5 D 65/02 E

【手続補正書】

【提出日】平成 25 年 12 月 20 日 (2013.12.20)

【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】

梱包材であって、

有限の大きさと形を有するコポリエステルプラスチック塊であって、40 以下の低いガラス転移温度を有するコポリエステルプラスチック塊と、

前記コポリエステルプラスチック塊を囲うコポリエステルポリマーフィルムであって、60 以上の高いガラス転移温度を有するコポリエステルポリマーフィルムとを含む、梱包材。

【請求項 2】

前記ポリマーフィルムが 10 ミクロン～100 ミクロンの範囲の厚さを有する請求項 1 記載の梱包材。

【請求項 3】

前記ポリマーフィルムが 10 ミクロン～300 ミクロンの範囲の厚さを有する請求項 1 記載の梱包材。

【請求項 4】

前記ポリマーフィルムが 40 ミクロン～2000 ミクロンの範囲の厚さを有する請求項 1 記載の梱包材。

【請求項 5】

前記低いガラス転移温度が 35 以下である請求項 1 記載の梱包材。

【請求項 6】

前記低いガラス転移温度が 20 以下である請求項 1 記載の梱包材。

【請求項 7】

前記高いガラス転移温度が 65 以上である請求項 1 記載の梱包材。

【請求項 8】

前記高いガラス転移温度が 68 以上である請求項 1 記載の梱包材。

【請求項 9】

前記プラスチック塊が前記梱包材の 70 ~ 99.5 重量%を占め、前記ポリマーフィルムが前記梱包材の 0.5 ~ 30 重量%を占める請求項 1 記載の梱包材。

【請求項 10】

前記プラスチック塊が前記梱包材の 98 ~ 99.5 重量%を占め、前記ポリマーフィルムが前記梱包材の 0.5 ~ 2 重量%を占める請求項 1 記載の梱包材。

【請求項 11】

プラスチック塊を梱包する方法であって、

コポリエステルプラスチック塊を製造する工程であって、前記コポリエステルプラスチック塊は 40 以下の低いガラス転移温度を有する工程と、

前記コポリエステルプラスチック塊をコポリエステルポリマーフィルムで囲う工程であって、前記コポリエステルポリマーフィルムは 60 以上の高いガラス転移温度を有する工程と

を含み、それにより、請求項 1 から 10 のいずれかに記載の梱包材を形成する方法。

【請求項 12】

前記コポリエステルプラスチック塊を製造する工程が、前記コポリエステルプラスチック塊を押し出しすることを含む請求項 11 記載の方法。

【請求項 13】

前記コポリエステルプラスチック塊を囲む工程が、前記コポリエステルポリマーフィルムを共押し出しすることを含む請求項 12 記載の方法。

【請求項 14】

前記コポリエステルポリマーフィルムで囲われた前記押し出されたコポリエステルプラスチックを、バスで冷却し、前記バスの温度が、前記コポリエステルポリマーフィルムの高いガラス転移温度より高い請求項 13 記載の方法。

【請求項 15】

さらに、前記押し出されたコポリエステルプラスチック塊および共押し出されたコポリエステルポリマーフィルムを、有限の大きさおよび形のユニットに成形する工程と、

任意に、前記ユニットの両端を密封する工程と
を含む請求項 13 記載の方法。