

【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 1 部門第 2 区分

【発行日】平成20年11月13日(2008.11.13)

【公開番号】特開2006-150085(P2006-150085A)

【公開日】平成18年6月15日(2006.6.15)

【年通号数】公開・登録公報2006-023

【出願番号】特願2005-347407(P2005-347407)

【国際特許分類】

A 6 3 B 37/00 (2006.01)

【F I】

A 6 3 B 37/00 L

【手続補正書】

【提出日】平成20年9月29日(2008.9.29)

【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】

直径が 3 . 9 4 c m (1 . 5 5 インチ) から 4 . 0 6 c m (1 . 6 0 インチ) であるソリッドゴルフボールコアを準備し、

主たるゴム成分としての注型可能な液状ポリブタジエンと、不飽和ビニル・コエージェントと、1または複数の不飽和脂肪酸またはモノメタクリル酸の金属塩を有する架橋剤と、遊離基開始剤とを有するゴム組成物を準備し、

上記注型可能な液状ポリブタジエンの分子量は少なくとも 1 0 0 0 であり、さらに、上記注型可能な液状ポリブタジエンは室温で液体状態であり、

さらに、上記ゴルフボールコア上に上記ゴム組成物を注型して 0 . 2 5 4 c m (0 . 0 1 インチ) から 0 . 1 2 7 c m (0 . 0 5 インチ) の厚さの注型層を製造する、ゴルフボール製造方法。

【請求項 2】

上記注型可能な液状ポリブタジエンは官能基を有する請求項 1 記載のゴルフボール製造方法。

【請求項 3】

上記不飽和ビニル・コエージェントはトリメチロールプロバントリメタクリレートである請求項 1 記載のゴルフボール製造方法。

【請求項 4】

上記ゴム組成物はさらにペンタクロロチオフェノールを含む請求項 1 記載のゴルフボール製造方法。

【請求項 5】

上記ゴム組成物はさらに亜鉛ペンタクロロチオフェノールを含む請求項 1 記載のゴルフクラブ製造方法。

【請求項 6】

上記注型層の上にポリウレタンまたはポリ尿を有するカバー層を形成し、上記注型層の水蒸気透過率が上記カバー層の水蒸気透過率より小さい請求項 1 記載のゴルフボール製造方法。

【請求項 7】

上記カバーの厚さは 0 . 0 2 5 4 c m (0 . 0 1 インチ) から 0 . 2 5 4 c m (0 . 1

インチ)である請求項6記載のゴルフボール製造方法。

【請求項8】

上記カバーの厚さは0.0762cm(0.03インチ)から0.127cm(0.05インチ)である請求項6記載のゴルフボール製造方法。