

【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30年11月22日(2018.11.22)

【公表番号】特表2017-532265(P2017-532265A)

【公表日】平成29年11月2日(2017.11.2)

【年通号数】公開・登録公報2017-042

【出願番号】特願2017-534898(P2017-534898)

【国際特許分類】

**B 6 5 D 53/00 (2006.01)**

【F I】

B 6 5 D 53/00 2 0 0

【手続補正書】

【提出日】平成30年10月15日(2018.10.15)

【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】

金属か又はガラスの何れかであり、関連流体を少なくとも90psi(620kPa)の圧力で中に保持する構成となるように第1端を閉鎖されており、第2端には内側の第1の直径を有する開口部を有している容器であって、前記開口部を通して前記関連流体が当該容器の中へ導入され及び当該容器から注がれるようになっており、当該容器は前記第2端に隣接してその外表面に沿ってねじ部分を有している、容器と、

端壁と前記端壁から延びる周囲側壁とを有している金属のカップ形状をした蓋であって、当該蓋は、(i)ロールオンピルファーフ(ROPP)ねじ部分、又は(ii)周方向に離間された耳部、の一方を含んでおり、前記ROPPねじ部分又は前記耳部は、前記容器の前記ねじ部分に対する選択的捻り装着/捻り脱着式受け入れのための寸法である、蓋と、

前記蓋の前記端壁の内表面へ接着されているシールであって、当該シールは前記蓋端壁から外方に当該シールの残部よりも広い範囲に延びる連続した第1軸方向領域を含んでおり、当該シールの前記第1軸方向領域は前記容器開口部の最も小さい内側直径と封止係合する寸法の半径方向外表面を有していて、前記第1軸方向領域の前記外表面が前記容器開口部の前記最も小さい内側直径に沿って前記容器を封止し、それにより前記第1軸方向領域と前記容器開口部の前記最も小さい内側直径の間に形成されるシールが、(i)前記ROPPねじ部分の形成中の100ポンド(45.36キログラム)未満の下向きの力で前記容器上に前記蓋を保持する間は、又は(ii)インチ・ポンドで測定して、ミリメートルで測定された前記蓋の直径の二分の一未満であるオントルク値を使用して前記蓋を捻って前記周方向に離間された耳部を前記容器との螺合に入れるときは、前記関連流体を前記容器内に加圧維持するようになっている、シールと、

を備えている再封止可能な容器組立体。

【請求項2】

前記容器は前記開口部を形成するカールを前記第2端に含んでおり、前記カールは前記容器開口部の頂点部分を画定している、請求項1に記載の容器組立体。

【請求項3】

前記シールは、前記第1軸方向領域と前記蓋の前記端壁との接面に隣接する第2肩部領域であって前記頂点部分に沿って係合する寸法である肩部領域、を含んでいる、請求項2

に記載の容器組立体。

【請求項 4】

前記第 2 肩部領域の前記頂点部分に沿った係合は、前記容器内の前記関連流体の圧力を封止することではなしに前記蓋が前記容器に対して動かされるときに発生するドラグ力を制御するものであり、前記封止することは前記容器開口部の前記最も小さい内側直径にて前記第 1 軸方向領域との間に形成される前記シールのみによって遂行される、請求項 3 に記載の容器組立体。

【請求項 5】

前記第 1 軸方向領域と前記容器開口部の前記最も小さい内側直径の間に形成される前記シールは、前記 R O P P ねじ部分の形成中に 70 ポンド ( 31 . 75 キログラム ) 未満の下向きの力が使用されるときに前記関連流体を前記容器内に加圧維持する、請求項 1 に記載の容器組立体。

【請求項 6】

前記周方向に離間された耳部を有する蓋を捻って前記容器との螺合に入れるときに使用される前記オントルク最大値は、3 インチ・ポンドと、ミリメートルで測定された前記蓋の前記直径の二分の一未満である値と、の間にある、請求項 1 に記載の容器組立体。

【請求項 7】

前記第 1 軸方向領域と前記容器開口部の前記最も小さい内側直径の間に形成される前記シールは、70 ポンド ( 31 . 75 キログラム ) 未満の下向きの印加力で以て前記周方向に離間された耳部を有する蓋を捻って前記容器との螺合に入れるときに前記関連流体を前記容器内に加圧維持する、請求項 6 に記載の容器組立体。

【請求項 8】

金属蓋と金属容器又はガラス容器の一方との組立体を、関連流体をその中に加圧下に封止するように組み立てるプロセスであって、

内面のある端壁を有する金属蓋を提供する段階と、

ねじ部分のある開口部を有する容器を提供する段階と、

前記開口部の最も内側の直径との封止係合のために前記金属蓋から外方へ延びている当該金属蓋上のシールを提供する段階であって、( i ) 前記蓋内壁から外方に当該シールの残部よりも広い範囲に延びる連続した第 1 軸方向領域を提供する段階と、( i i ) 前記シールの前記第 1 軸方向領域を、前記容器開口部の最も小さい内側直径との封止係合のための寸法である半径方向外側の外表面を有するように寸法付ける段階と、を含んでいるシールを提供する段階と、

前記第 1 軸方向領域と前記容器の前記最も小さい内側直径の間に前記封止係合が形成されるように前記蓋を前記容器上に取り付ける段階であって、前記封止係合は前記関連流体を少なくとも 90 p s i ( 6 2 0 k P a ) の圧力に保持するように構成される、前記蓋を設置する段階と、

( i ) 前記蓋側にロールオンピルファーフープ ( R O P P ) ねじ部分を形成する段階であって、その間、当該 R O P P ねじ部分の形成中は前記蓋は前記容器上に 100 ポンド ( 45 . 36 キログラム ) 未満の下向きの力で保持され、当該 R O P P ねじ部分の形成中は前記第 1 軸方向領域と前記容器開口部の前記最も小さい内側直径との前記封止係合が前記関連流体を前記容器内に加圧維持する、R O P P ねじ部分を形成する段階か、又は ( i i ) 前記金属蓋側の周方向に離間された耳部であって、前記容器側の前記ねじ部分に対する当該耳部付き金属蓋の選択的捻り装着 / 捻り脱着式受け入れのために前記容器ねじ部分と協働する周方向に離間された耳部を提供する段階であって、前記蓋を前記容器と螺合させるときに使用されるオントルク最大値は、前記関連流体を前記容器内に加圧維持するには、インチ・ポンドで測定して、ミリメートルで測定された前記蓋の直径の二分の一未満の値にある、周方向に離間された耳部を形成する段階、のうちの一方の段階と、を備えているプロセス。

【請求項 9】

前記第 1 軸方向領域と前記蓋の前記端壁の前記内面との接面の半径方向外方に配置され

ている前記シールの肩部領域を提供する段階と、前記肩部領域を、前記容器開口部の頂点部分に沿って係合するように寸法付け、前記頂点部分に隣接して前記容器の前記第 2 端の最も外側の直径の半径方向内方に終端させる段階と、を更に備えている請求項 8 に記載のプロセス。

【請求項 10】

前記シール形成段階は、前記シールを、前記開口部の前記最も内側の直径の軸方向内方に延びる軸方向長さを有するように寸法付ける段階を含んでいる、請求項 8 に記載のプロセス。

【請求項 11】

シール材料の塊を前記蓋の前記内表面の中央領域に設置する段階と、  
前記蓋内表面に、前記シール材料の塊の周囲にシールを形成する工具を係合させる段階と、  
前記金属蓋の前記内表面上に前記シール材料の所望外形を形成する段階と、  
を更に備えている請求項 8 に記載のプロセス。

【請求項 12】

3 インチ・ポンドと、ミリメートルで測定された前記蓋の前記直径の二分の一未満と、の間にある値の測定オントルク最大値で以て、前記周方向に離間された耳部を有する蓋を前記容器へ捻って装着する段階、を更に備えている請求項 8 に記載のプロセス。

【請求項 13】

前記関連流体を前記容器内に加圧下に保持しながら前記蓋を前記容器へ封止するために 70 ポンド ( 31.75 キログラム ) 未満の下向きの力で以て前記蓋を前記容器へあてがう段階、を更に備えている請求項 12 に記載のプロセス。

【請求項 14】

前記第 1 軸方向領域と前記蓋の端壁との接面に隣接する第 2 肩部領域であって、前記容器開口部の頂点部分に沿って係合する寸法である肩部領域、を含む段階と、前記第 1 軸方向領域と前記容器開口部の前記最も小さい内側直径との間に形成される前記シールのみによって遂行されるところの前記容器内の前記関連流体の前記圧力を封止することではなしに、前記蓋が前記容器に対して動かされるときドラッグ力を発生させる段階と、を更に備えている請求項 8 に記載のプロセス。

【請求項 15】

前記関連流体を前記容器内に加圧下に保持しながら前記蓋を前記容器へ封止するために 70 ポンド ( 31.75 キログラム ) 未満の下向きの力で以て前記蓋を前記容器へあてがう段階、を更に備えている請求項 8 に記載のプロセス。