

【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25年3月21日(2013.3.21)

【公表番号】特表2011-509219(P2011-509219A)

【公表日】平成23年3月24日(2011.3.24)

【年通号数】公開・登録公報2011-012

【出願番号】特願2010-541413(P2010-541413)

【国際特許分類】

<i>B 6 5 D</i>	25/16	(2006.01)
<i>B 6 5 D</i>	83/00	(2006.01)
<i>B 6 5 D</i>	1/00	(2006.01)
<i>B 6 5 D</i>	1/26	(2006.01)
<i>B 6 5 D</i>	88/22	(2006.01)

【F I】

<i>B 6 5 D</i>	25/16	
<i>B 6 5 D</i>	83/00	L
<i>B 6 5 D</i>	1/00	C
<i>B 6 5 D</i>	1/26	D
<i>B 6 5 D</i>	88/22	B

【手続補正書】

【提出日】平成24年1月6日(2012.1.6)

【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】

形状を保持する外側コンテナおよび、該外側コンテナの内部に収容される少なくとも1つの柔軟な内側コンテナを含む複合コンテナであって、該内側コンテナは該外側コンテナの首内にマウントされた分配開口部を備え、少なくとも1つの該内側コンテナはさらにその周囲部分の少なくとも一部でさらに該外側コンテナに結合され、該結合が接着剤または溶接によるものである、複合コンテナ。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0021

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0021】

本発明は多くの実施態様に基づいて上に説明されたが、本発明がそれらに制限されることは明白である。内側コンテナおよび/または外側コンテナは、本明細書に記載された材料以外のものから製造されることができ、特には多層であることができる。内部コンテナおよび外側コンテナの形状および寸法を変えることができる。また単一の外側コンテナ中に複数の内側コンテナをそれぞれの内部ではなく、互いに近接して収容することもできる。第1の1つまたは複数の内側コンテナと外側コンテナの接着剤による結合は異なる形態で形成することができる。たとえば、長さ方向の軸に平行に走る、周囲上に分配された接着剤のストリップを多数配置することができる。そのようなストリップは、その周囲に内側コンテナが折り重なる永久的な結合を形成することができ、また徐々に分離すること

もできる。最後に、接着剤による結合の代わりに、内側コンテナと外側コンテナの間に溶接による結合を形成することもできる。本発明の範囲は以下の特許請求の範囲の記載により画定されが、同様に以下の実施態様を包含する。

実施態様第1項： 形状を保持する外側コンテナおよび、該外側コンテナの内部に収容される少なくとも1つの柔軟な内側コンテナを含む複合コンテナであって、該内側コンテナは該外側コンテナの首内にマウントされた分配開口部を備え、少なくとも1つの該内側コンテナはさらにその周囲部分の少なくとも一部でさらに該外側コンテナに結合され、該結合が接着剤または溶接によるものである、複合コンテナ。

実施態様第2項： 該接着剤または溶接による結合が、該内側コンテナの周囲部分の全体に本質的に延びる、実施態様第1項記載の複合コンテナ。

実施態様第3項： 該接着剤または溶接による結合が、該分配開口部からコンテナの反対側の底部に延びる長さ方向の軸に実質的に垂直に延びる、少なくとも1つの接着剤のストリップまたは溶接の形態である、実施態様第2項記載の複合コンテナ。

実施態様第4項： 該少なくとも1つの接着剤のストリップまたは溶接が、該分配開口部と該コンテナの底部との中途に配置される、実施態様第3項記載の複合コンテナ。

実施態様第5項： 該接着剤または溶接の結合が、コンテナに生じる圧力に耐えることができる、実施態様第2から4のいずれか1項記載の複合コンテナ。

実施態様第6項： 該接着剤または溶接の結合が、コンテナ内に生じる圧力の影響下で制御された方法で分離するように適合される、実施態様第1項記載の複合コンテナ。

実施態様第7項： 該接着剤または溶接による結合が、該分配開口部からコンテナの反対側の底部に延びる長さ方向の軸に実質的に平行または非垂直な角度で延びる、少なくとも1つの接着剤のストリップまたは溶接の形態である、実施態様第6項記載の複合コンテナ。

実施態様第8項： 該少なくとも1つの接着剤のストリップまたは溶接が該内側コンテナと該外側コンテナの間に螺旋状に延びる、実施態様第7項記載の複合コンテナ。

実施態様第9項： 該内側コンテナの外側表面が、該外側コンテナの内側表面と実質的にその全体で重なり、接触表面を形成し、接着剤による結合が接触面の相当な部分上に延びる、実施態様第1または2項記載の複合コンテナ。

実施態様第10項： 該内側コンテナの外側表面および/または該外側コンテナの内側表面に局所的な凹部が存在する、実施態様第9項記載の複合コンテナ。

実施態様第11項： 接着剤または溶接により該外側コンテナに結合された該内側コンテナの中に第2の内側コンテナが収容される、実施態様第1から10のいずれか1項記載の複合コンテナ。

実施態様第12項： 該内側コンテナおよび該外側コンテナが各々射出成形された部品として予備成形され、接着剤か溶接により結合された後、プレー成形によりその最終形態にされる、実施態様第1から11のいずれか1項記載の複合コンテナ。

実施態様第13項： 以下の工程を含む複合コンテナを製造する方法：

- 首を備える、形状を保持する外側コンテナを形成する工程、
- 分配開口部を備える少なくとも1つの柔軟な内側コンテナを形成する工程、および
- 該外側コンテナ内に少なくとも1つの該内側コンテナを収容し、該内側コンテナを外側コンテナの首に結合する工程、

ここで該外側コンテナ内に収容された後、少なくとも1つの該内側コンテナは、接着または溶接によって、その周囲の少なくとも一部分にわたり外側コンテナに結合される。

実施態様第14項： 接着剤または溶接による結合が、少なくとも1つの該内側コンテナと該外側コンテナの周囲部分の本質的に全体に形成される、実施態様第13項記載の方法。

実施態様第15項： 少なくとも1つの接着剤のストリップまたは溶接が、少なくとも1つの該内側コンテナと該外側コンテナの間に配置される、実施態様第13または14項記載の方法。

実施態様第16項： 該少なくとも1つの接着剤のストリップまたは溶接が、該分配開口

部からコンテナの反対側の底部に延びる長さ方向の軸に実質的に垂直に配置される、実施態様第15項記載の方法。

実施態様第17項： 該少なくとも1つの接着剤のストリップまたは溶接が、該分配開口部からコンテナの反対側の底部に延びる長さ方向の軸に実質的に平行または非垂直な角度で延びる、実施態様第15項記載の方法。

実施態様第18項： 該少なくとも1つの接着剤のストリップまたは溶接が少なくとも1つの該内側コンテナと該外側コンテナの間に螺旋状に延びる、実施態様第17項記載の方法。

実施態様第19項： 該内側コンテナが該外側コンテナ内に収容される前に、少なくとも1つの接着剤のストリップが内側コンテナ上に配置されている、実施態様第15から18のいずれか1項記載の方法。

実施態様第20項： 該内側コンテナの外側表面が、該外側コンテナの内側表面と実質的にその全体が重なり、接触表面を形成するように、該内側コンテナが該外側コンテナ内に収容され、該内側コンテナが該外側コンテナに、接触面の相当な部分上に延びる接着剤により結合される、実施態様第13または14項記載の方法。

実施態様第21項： 該外側コンテナがその内側表面に局所的な凹部を有して形成され、および/または該内側コンテナがその外側表面に局所的な凹部を有して形成される、実施態様第20項記載の方法。

実施態様第22項： 該外側コンテナ内に該内側コンテナを配置する際に、少なくとも1つの接着剤のストリップが分配され、特には該凹部の上に分配される、実施態様第19、20または21項記載の方法。

実施態様第23項： 接着剤または溶接の結合により該外側コンテナに結合された該内側コンテナ内に第2の内側コンテナが収容される、実施態様第13から22のいずれか1項記載の方法。

実施態様第24項： 該外側コンテナおよび少なくとも1つの該内側コンテナが射出成形によって形成される、実施態様第13から23のいずれか1項記載の方法。

実施態様第25項： 互いに接着されるかまたは溶接された後に、該外側コンテナおよび少なくとも1つの該内側コンテナがプロー成型によりそれらの最終形状にされる、実施態様第24項記載の方法。