

【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 7 部門第 1 区分
【発行日】 令和 5 年 3 月 29 日 (2023.3.29)

【国際公開番号】 WO2022/230951
【出願番号】 特願 2022-576554 (P2022-576554)
【国際特許分類】

H 0 1 M 50/184(2021.01)
H 0 1 M 50/105(2021.01)
H 0 1 M 50/121(2021.01)
H 0 1 M 50/193(2021.01)
H 0 1 M 50/197(2021.01)
H 0 1 M 50/198(2021.01)
H 0 1 M 50/342(2021.01)
H 0 1 G 11/78(2013.01)
H 0 1 G 11/14(2013.01)
H 0 1 M 50/129(2021.01)

10

【F I】

H 0 1 M 50/184 C
H 0 1 M 50/105
H 0 1 M 50/121
H 0 1 M 50/193
H 0 1 M 50/197
H 0 1 M 50/198
H 0 1 M 50/342 1 0 1
H 0 1 G 11/78
H 0 1 G 11/14
H 0 1 M 50/129

20

【手続補正書】

30

【提出日】 令和 4 年 12 月 12 日 (2022.12.12)

【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】

蓄電デバイスに用いられる接着性フィルムであって、

前記蓄電デバイスは、蓄電デバイス素子が、蓄電デバイス用外装材により形成された包装体中に收容された構造を備えており、

40

蓄電デバイス用外装材は、少なくとも、外側から、基材層、バリア層、及び熱融着性樹脂層をこの順に備える積層体から構成されており、

前記蓄電デバイス用外装材の前記熱融着性樹脂層同士を熱融着させることによって、前記蓄電デバイス素子が、前記包装体中に收容され、

前記接着性フィルムは、前記熱融着性樹脂層同士が熱融着される位置において、前記熱融着性樹脂層の間に介在するように用いられ、

前記接着性フィルムは、多層構造を有しており、

前記接着性フィルムは、前記蓄電デバイス用外装材の前記熱融着性樹脂層よりも、融解ピーク温度が 5℃以上低い樹脂層 L (但し、前記融解ピーク温度が 30℃以上低いものを

50

除く。)を少なくとも1層含んでいる、接着性フィルム。

【請求項2】

前記樹脂層Lの融解ピーク温度が、100℃以上135℃以下である、請求項1に記載の接着性フィルム。

【請求項3】

前記樹脂層Lは、ポリオレフィン骨格を含む、請求項1又は2に記載の接着性フィルム。

【請求項4】

前記樹脂層Lの厚みが、500μm以下である、請求項1又は2に記載の接着性フィルム。

【請求項5】

前記接着性フィルムの厚みが、1μm以上500μm以下である、請求項1又は2に記載の接着性フィルム。

【請求項6】

蓄電デバイス素子が、蓄電デバイス用外装材により形成された包装体中に收容された構造を備える蓄電デバイスであって、

蓄電デバイス用外装材は、少なくとも、外側から、基材層、バリア層、及び熱融着性樹脂層をこの順に備える積層体から構成されており、

前記蓄電デバイス用外装材の前記熱融着性樹脂層同士を熱融着させることによって、前記蓄電デバイス素子が、前記包装体中に收容されており、

前記熱融着性樹脂層同士が熱融着される位置において、前記熱融着性樹脂層の間に介在するようにして、接着性フィルムが配置されており、

前記接着性フィルムは、多層構造を有しており、

前記接着性フィルムは、前記蓄電デバイス用外装材の前記熱融着性樹脂層よりも、融解ピーク温度が5℃以上低い樹脂層L（但し、前記融解ピーク温度が30℃以上低いものを除く。）を少なくとも1層含んでいる、蓄電デバイス。

【請求項7】

蓄電デバイス素子が、蓄電デバイス用外装材により形成された包装体中に收容された構造を備える蓄電デバイスの製造方法であって、

蓄電デバイス用外装材は、少なくとも、外側から、基材層、バリア層、及び熱融着性樹脂層をこの順に備える積層体から構成されており、

前記蓄電デバイス用外装材の前記熱融着性樹脂層同士を熱融着させる位置において、前記熱融着性樹脂層の間に介在するようにして、接着性フィルムを配置して、前記接着性フィルムを介して前記熱融着性樹脂層同士を熱融着させることにより、前記蓄電デバイス素子を、前記包装体中に收容する收容工程を備えており、

前記接着性フィルムは、多層構造を有しており、

前記接着性フィルムは、前記蓄電デバイス用外装材の前記熱融着性樹脂層よりも、融解ピーク温度が5℃以上低い樹脂層L（但し、前記融解ピーク温度が30℃以上低いものを除く。）を少なくとも1層含んでいる、蓄電デバイスの製造方法。

10

20

30

40

50