

【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1区分

【発行日】平成29年1月12日(2017.1.12)

【公表番号】特表2016-504180(P2016-504180A)

【公表日】平成28年2月12日(2016.2.12)

【年通号数】公開・登録公報2016-010

【出願番号】特願2015-543147(P2015-543147)

【国際特許分類】

B 01 D	53/58	(2006.01)
B 01 J	20/02	(2006.01)
B 01 J	20/08	(2006.01)
B 01 J	20/10	(2006.01)
B 01 J	20/18	(2006.01)
B 01 J	20/34	(2006.01)
B 01 D	53/82	(2006.01)
C 01 C	1/02	(2006.01)

【F I】

B 01 D	53/58	Z A B
B 01 J	20/02	A
B 01 J	20/02	B
B 01 J	20/08	A
B 01 J	20/08	C
B 01 J	20/10	A
B 01 J	20/10	C
B 01 J	20/18	B
B 01 J	20/18	E
B 01 J	20/34	E
B 01 D	53/82	
C 01 C	1/02	E

【手続補正書】

【提出日】平成28年11月21日(2016.11.21)

【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】

1分以上40分以下のローディング段階の間に、容器の第1の部分に近接した容器入口を介して、アンモニアを含む入力ガスによって、前記容器をローディングするステップであって、前記容器が可逆アンモニア吸着材料を含む、ステップと、

前記ローディング段階の後の中間ベンディング段階の間に、真空条件下で、ベンディング出口を介して前記容器をベンディングするステップであって、前記中間ベンディング段階が、時間しきい値、蒸気圧しきい値、及びN<sub>2</sub>含有量しきい値の内の少なくとも一つによって定義される期間を有する、ステップと、

前記中間ベンディング段階の後のアンローディング段階の間に、真空条件下で、アンローディング出口を介して前記容器をアンローディングするステップであって、それによつてアンモニアが排ガスから回収される、ステップと、を含む、

排ガスからアンモニアを回収するための方法。

【請求項 2】

ベンディング出口、及びアンローディング出口が同一である、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

容器入口、及びアンローディング出口が同一である、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

アンローディング出口が、容器入口とは異なり、且つ容器の第 1 の部分に位置する、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】

中間ベンディング段階の終わりで、ペントされたガスの 1 % 未満が N<sub>2</sub> である、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 6】

前記容器が、少なくとも一つの温度センサーを備える、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 7】

前記少なくとも一つの温度センサーが、前記容器の第 2 の部分の中に位置する熱電対を含む、請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】

前記ベンディング段階の開始が、前記容器内のしきい値温度の、及び前記ローディング操作の時間の期間制限のセンシングの内の少なくとも一つに基づく、請求項 6 に記載の方法。

【請求項 9】

前記しきい値温度が、基準温度より 1 から 75 上の範囲内である、請求項 8 に記載の方法。