

【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3部門第3区分

【発行日】平成18年12月7日(2006.12.7)

【公表番号】特表2006-509095(P2006-509095A)

【公表日】平成18年3月16日(2006.3.16)

【年通号数】公開・登録公報2006-011

【出願番号】特願2004-559237(P2004-559237)

【国際特許分類】

C 08 L 27/18 (2006.01)

C 08 K 3/08 (2006.01)

C 08 L 29/10 (2006.01)

【F I】

C 08 L 27/18

C 08 K 3/08

C 08 L 29/10

【手続補正書】

【提出日】平成18年10月19日(2006.10.19)

【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】

テトラフルオロエチレン／ペルフルオロ(エチルビニルエーテル)コポリマーの粒子と、接着促進性で非気泡促進性の金属粉末とを含むことを特徴とする組成物。

【請求項2】

前記コポリマーの融解と、それに続く冷却の後、請求項1に記載の組成物から得られる組成物。

【請求項3】

中空物品の内部表面をロトライニングする方法であって、

テトラフルオロエチレン／ペルフルオロ(エチルビニルエーテル)コポリマーの粒子と、接着促進性で非気泡促進性の金属粉末とを含む組成物を、前記中空物品の内部へ添加する工程と、

前記物品を回転させて、前記内部表面上に組成物を分配する工程と、

回転させている間に前記物品を加熱して、前記コポリマー粒子を融解させ、前記内部表面上に前記組成物の連続的なライニングを形成する工程と、

前記物品を冷却し、その結果として、前記表面に接着した前記ライニングを得る工程とを含むことを特徴とする方法。

【請求項4】

請求項3に記載の方法によって形成されたロトライニング。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0037

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0037】

(実施例3)

ライニングされる型の内部に 100 ミル (2.5 mm) のオーバーコート厚を提供するために十分な量でコポリマーの粒子を添加することによって、いずれの金属粉末も含有しない安定化 TFE / PPE コポリマーによって、実施例 1 および実施例 2 のライニングにオーバーコートする。ロトライニング温度は 650 °F (343 °C) であり、そして型の回転時間は 180 分である。得られるオーバーコートはライニング (アンダーコート) に接着し、そして平滑で、かつ無気泡である。

以下に、本発明の好ましい態様を示す。

- [1] テトラフルオロエチレン / ペルフルオロ (エチルビニルエーテル) コポリマーの粒子と、接着促進性で非気泡促進性の金属粉末とを含むことを特徴とする組成物。
- [2] 前記組成物中に存在する前記金属粉末の量が、約 5 重量 % 未満であることを特徴とする [1] に記載の組成物。
- [3] 前記量が約 2 重量 % 以下であることを特徴とする [2] に記載の組成物。
- [4] 前記金属粉末が亜鉛を含有することを特徴とする [1] に記載の組成物。
- [5] 前記金属粉末がスズを含有することを特徴とする [1] に記載の組成物。
- [6] 前記金属粉末が銅を含有することを特徴とする [1] に記載の組成物。
- [7] 前記コポリマーの融解と、それに続く冷却の後、[1] に記載の組成物から得られる組成物。
- [8] 前記コポリマーが安定化されていることを特徴とする [1] に記載の組成物。
- [9] 中空物品の内部表面をロトライニングする方法であって、テトラフルオロエチレン / ペルフルオロ (エチルビニルエーテル) コポリマーの粒子と、接着促進性で非気泡促進性の金属粉末とを含む組成物を、前記中空物品の内部へ添加する工程と、前記物品を回転させて、前記内部表面上に組成物を分配する工程と、回転させている間に前記物品を加熱して、前記コポリマー粒子を融解させ、前記内部表面上に前記組成物の連続的なライニングを形成する工程と、前記物品を冷却し、その結果として、前記表面に接着した前記ライニングを得る工程とを含むことを特徴とする方法。
- [10] 前記コポリマーが安定化されていることを特徴とする [9] に記載の方法。
- [11] 前記ライニング上に、ロトライニングされたテトラフルオロエチレン / ペルフルオロ (アルキルビニルエーテル) コポリマーのオーバーコートを形成し、前記オーバーコートが前記金属粉末を含まないことを特徴とする [9] に記載の方法。
- [12] 前記オーバーコートが前記ライニングの厚さより厚いことを特徴とする [11] に記載の方法。
- [13] [9] に記載の方法によって形成されたロトライニング。