

【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 1 部門第 2 区分
 【発行日】平成 27 年 7 月 9 日 (2015.7.9)

【公表番号】特表 2014-524266 (P2014-524266A)
 【公表日】平成 26 年 9 月 22 日 (2014.9.22)
 【年通号数】公開・登録公報 2014-051
 【出願番号】特願 2014-522864 (P2014-522864)
 【国際特許分類】

A 6 3 B 37/00 (2006.01)

A 6 3 B 45/00 (2006.01)

【F I】

A 6 3 B 37/00 L

A 6 3 B 45/00 B

【手続補正書】
 【提出日】平成 27 年 5 月 19 日 (2015.5.19)

【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】

内側コア層と、
 前記内側コア層を実質的に囲む外側コア層と、
 前記外側コア層を実質的に囲む内側カバー層と、
 前記内側カバー層を実質的に囲む外側カバー層と、
 を含むゴルフボールであって、

前記層のうちの少なくとも 1 つが、約 50 ～ 約 60 の第 1 のビカット軟化温度および第 1 の比重を有する第 1 の高度に中和された酸ポリマーと、約 40 ～ 約 60 の第 2 のビカット軟化温度および第 2 の比重を有する第 2 の高度に中和された酸ポリマーとを含むブレンドを含み、前記ビカット軟化温度間の差の絶対値が約 15 以下であり、前記比重間の差の絶対値が約 0.015 以下であり、

前記外側コア層が、ポリブタジエンゴムを含みかつ少なくとも約 5 mm の厚さを有し、前記内側カバー層が第 1 の熱可塑性材料を含み、前記外側カバー層が第 2 の熱可塑性材料を含み、さらには、

前記内側カバー層および前記外側カバー層のそれぞれの前記熱可塑性材料が個々に、アイオノマー樹脂、高度に中和された酸ポリマー、ポリアミド樹脂、ポリウレタン樹脂、およびポリエステル樹脂のうちの少なくとも 1 つを含むことを特徴とする、ゴルフボール。

【請求項 2】

前記内側コア層が、前記ブレンドを含む、請求項 1 に記載のゴルフボール。

【請求項 3】

前記内側コア層が、約 45 ～ 約 55 の表面ショア D 硬度を有する、請求項 1 に記載のゴルフボール。

【請求項 4】

前記外側コア層が、前記内側コア層の表面硬度よりも高くかつ約 50 ～ 約 60 の表面ショア D 硬度を有する、請求項 1 に記載のゴルフボール。

【請求項 5】

前記内側コア層が、前記内側コア層を半分に切断することによって得られる断面におけ

る任意の１点で４５～５５のショアＤ断面硬度を有し、前記断面における任意の２点間のショアＤ断面硬度の差が、±６ショアＤ単位以内である、請求項１に記載のゴルフボール。

【請求項６】

前記内側カバー層が、前記外側カバー層と同じタイプの材料を含む、請求項１に記載のゴルフボール。

【請求項７】

前記内側カバー層が、前記外側カバー層と異なるタイプの材料を含む、請求項１に記載のゴルフボール。

【請求項８】

前記内側カバー層が、少なくとも約６５の表面ショアＤ硬度を有し、前記外側カバー層が、約２００ｐｓｉ～約３，０００ｐｓｉの曲げ弾性率を有する、請求項６に記載のゴルフボール。

【請求項９】

前記内側カバー層が、少なくとも約６５の表面ショアＤ硬度を有し、前記外側カバー層が、約２００ｐｓｉ～約３，０００ｐｓｉの曲げ弾性率を有する、請求項７に記載のゴルフボール。

【請求項１０】

前記内側コア層が、約１９ｍｍ～約３２ｍｍの直径を有する、請求項２に記載のゴルフボール。

【請求項１１】

前記内側コア層が第１の反発係数を有し、前記ゴルフボールが第２の反発係数を有し、前記第１の反発係数が前記第２の反発係数よりも大きい、請求項２に記載のゴルフボール。

【請求項１２】

第１の高度に中和された酸ポリマー：第２の高度に中和された酸ポリマーの比率が、約２０：８０～約８０：２０である、請求項１に記載のゴルフボール。

【請求項１３】

前記外側コア層が第３の比重を有し、前記内側カバー層が第４の比重を有し、前記第４の比重が前記第３の比重よりも大きい、請求項１に記載のゴルフボール。

【請求項１４】

前記第１の高度に中和された酸ポリマーおよび前記第２の高度に中和された酸ポリマーが、同じカチオン源によって中和されている、請求項１に記載のゴルフボール。

【請求項１５】

第１のピカット軟化温度および第１の比重を有する第１の高度に中和された酸ポリマーと、第２のピカット軟化温度および第２の比重を有する第２の高度に中和された酸ポリマーとを混合するための方法であって、

前記第１および第２のピカット軟化温度間の差の絶対値を約１５以下に制御し、前記第１および第２の比重間の差の絶対値を約０．０１５以下に制御する工程と、

それぞれの高度に中和された酸ポリマーを軟化させる工程と、

前記軟化された高度に中和された酸ポリマーを混合して、ブレンドを形成する工程と、を含む方法。