

【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8月8日 (2013.8.8)

【公開番号】特開2012-250771(P2012-250771A)

【公開日】平成24年12月20日 (2012.12.20)

【年通号数】公開・登録公報2012-054

【出願番号】特願2012-128750(P2012-128750)

【国際特許分類】

B 6 5 D 23/02 (2006.01)

B 6 5 D 1/00 (2006.01)

B 6 5 D 23/08 (2006.01)

B 6 5 D 25/34 (2006.01)

B 3 2 B 1/02 (2006.01)

B 3 2 B 27/30 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 23/02 Z

B 6 5 D 1/00 B

B 6 5 D 1/00 C

B 6 5 D 23/08 B

B 6 5 D 25/34 C

B 3 2 B 1/02

B 3 2 B 27/30 1 0 2

【手続補正書】

【提出日】平成25年6月26日 (2013.6.26)

【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】

バリアコーティングを有するプラスチック容器の製造方法であって、a) 第一のポリビニルアセタールの少なくとも 1 つのコーティング層を、プラスチック容器の少なくとも一部の上に適用する段階； b) ポリビニルアルコールの少なくとも 1 つのコーティング層を、該第一のポリビニルアセタール層上に適用する段階； c) 第二のポリビニルアセタールの少なくとも 1 つのトップコーティング層を、該ポリビニルアルコール層上に適用する段階を含む方法。

【請求項 2】

段階 a) の前に、プラスチック容器を化学的な粗面化、フッ素酸化、コロナ、電子ビーム、またはフレイム処理によって前処理することを特徴とする、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

プラスチック容器の表面エネルギーが、前記前処理によって少なくとも 10 % だけ高められることを特徴とする、請求項 1 または 2 に記載の方法。

【請求項 4】

バリアコーティングを、プラスチック容器の外側の少なくとも一部の上に適用することを特徴とする、請求項 1 から 3 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 5】

バリアコーティングを、プラスチック容器の内側の少なくとも一部の上に適用すること

を特徴とする、請求項 1 から 3 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 6】

バリアコーティングを、プラスチック容器の内側の少なくとも一部および外側の少なくとも一部の上に適用することを特徴とする、請求項 1 から 3 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 7】

段階 d ) によって、プラスチック容器の内側の表面の少なくとも一部の表面エネルギーが、少なくとも 1 つの内部の親水性のコーティング層を容器の内側に適用することによって高められ、その内部のコーティング層が植物性脂肪またはオイル、グリセリンエステル、ポリビニルアルコール、および / またはポリビニルアセタールを含むことを特徴とする、請求項 1 から 6 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 8】

段階 a )、b ) および c ) および随意に d ) に引き続き、プラスチック容器をブロー成形法において成形することを特徴とする、請求項 1 から 7 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 9】

ポリビニルアルコールのコーティング層を、水溶液として適用し、且つ、10 ~ 90 で乾燥させることを特徴とする、請求項 1 から 8 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 10】

第一および第二のポリビニルアセタールが、ポリビニルブチラール、ポリビニルアセチル - c o - ブチラール、および架橋ポリビニルブチラールからなる群から選択されることを特徴とする、請求項 1 から 9 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 11】

プラスチック容器が、段階 a )、b ) および c ) によってまず外側上を被覆され、その後、ブロー成形法において成形されることを特徴とする、請求項 1 から 10 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 12】

プラスチック容器が、ブロー成形法における成形後、段階 d ) によって、内側上を被覆されることを特徴とする、請求項 11 に記載の方法。

【請求項 13】

プラスチック容器が、ブロー成形法における成形前に、段階 d ) によって、内側上を被覆されることを特徴とする、請求項 11 に記載の方法。

【請求項 14】

プリフォームの成形を、延伸ブローまたは射出延伸ブロー成形によって行うことを特徴とする、請求項 11 から 13 までのいずれか 1 項に記載の方法。