

【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、またはフレー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プ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 - co - 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、プ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、プ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、プ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、延伸プローまたは射出延伸プ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。