

【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1区分  
 【発行日】令和5年9月7日(2023.9.7)

【国際公開番号】WO2022/137904  
 【出願番号】特願2022-571965(P2022-571965)  
 【国際特許分類】  
**A 2 4 B 15/16(2020.01)**  
 【F I】  
 A 2 4 B 15/16

10

【手続補正書】  
 【提出日】令和5年7月13日(2023.7.13)  
 【手続補正1】  
 【補正対象書類名】明細書  
 【補正対象項目名】0040  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【0040】

20

#### 2) 冷却部20B

冷却部20Bは筒状部材で構成されることが好ましい。筒状部材は例えば厚紙を円筒状に加工した紙管23であってもよい。また、冷却部20Bは、チャンネルを形成するために、しわ付けされ、次いでひだ付け、ギャザー付け、または折畳まれた薄い材料のシートによって形成されてもよい。このような材料として、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリ塩化ビニル、ポリエチレンテレフタレート、ポリ乳酸、酢酸セルロース、およびアルミニウム箔から構成される群から選択されたシート材料を用いることができる。冷却部20Bの全表面積は冷却効率を考慮して適宜調製されるが、例えば、300~1000mm<sup>2</sup>/mmとすることができる。冷却部20Bには、好ましくは穿孔24が設けられる。穿孔24の存在により、吸引時に外気が冷却部20B内に導入される。これにより、たばこロッド部20Aが加熱されることで生成したエアロゾル気化成分が外気と接触し、その温度が低下するため液化し、エアロゾルが形成される。穿孔24の径(差し渡し長さ)は特に限定されないが、例えば0.5~1.5mmであってもよい。穿孔24の数は特に限定されず、1つでも2つ以上でもよい。例えば穿孔24は冷却部20Bの周上に複数設けられていてもよい。

30

#### 【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書  
 【補正対象項目名】0044  
 【補正方法】変更  
 【補正の内容】  
 【0044】

40

フィルター部20Cは第1セグメント25としてセンターホール部を備えていてもよい。センターホール部は1つまたは複数の中空部を有する第1充填層25aと、当該充填層を覆うインナーブラグラッパー(内側巻紙)25bとで構成される。センターホール部は、マウスピース部の強度を高める機能を有する。センターホール部はインナーブラグラッパー25bを持たず、熱成型によってその形が保たれていてもよい。フィルター部20Cは第2セグメント26を備えていてもよい。第2セグメント26は第2充填層26aと当該充填層を覆うインナーブラグラッパー(内側巻紙)26bとで構成される。第1充填層25aは、例えば酢酸セルロース繊維が高密度で充填されトリアセチンを含む可塑剤が酢酸セルロース重量に対して、6~20重量%添加されて硬化された内径5.0~1.0mmのロッドとすることができる。第1充填層は繊維の充填密度が高いため、吸引時は

50

、空気やエアロゾルは中空部のみを流れることになり、第2充填層内はほとんど流れない。センターホールセグメント内部の第二の充填層が繊維充填層であることから、使用時の外側からの触り心地は、使用者に違和感を生じさせることが少ない。

【手続補正3】

【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】

10

たばこ原料に、気体、液体、および超臨界状態からなる群から選択される状態の媒体を含浸することを含み、

下記で定義される表面移行率  $X$  が1を超えるたばこ材料を得る工程を備え、

表面移行率  $X = S / P$

$S$  : 含浸後のたばこ原料表面に存在する香味成分のGCによるピーク面積

$P$  : 含浸前のたばこ原料表面に存在する香味成分のGCによるピーク面積

前記たばこ原料が、調和されたまたは調和されていない、たばこ葉、ラミナ、中骨、残幹、または刻であって、

調和された原料の水分量が5～40重量%である、

たばこ材料の製造方法。

20

【請求項2】

前記たばこ原料が調和された原料であり、当該調和处理が22℃、湿度60%で原料を24時間以上蔵置することを含む、請求項1に記載の製造方法。

【請求項3】

前記蔵置時間が30時間以内である、請求項2に記載の製造方法。

【請求項4】

前記含浸が、前記たばこ原料の全部に媒体が浸透することを含む、請求項1～3のいずれかに記載の製造方法。

【請求項5】

前記含浸に用いる溶媒が液体二酸化炭素である、請求項1～4のいずれかに記載の製造方法。

30

【請求項6】

前記含浸時の前記たばこ原料の雰囲気圧力が2MPa以上、請求項5に記載の製造方法

。

【請求項7】

前記圧力が3MPa以上である、請求項6に記載の製造方法。

【請求項8】

前記圧力が5MPa以上である、請求項7に記載の製造方法。

【請求項9】

前記圧力が100MPa未満である、請求項5～8のいずれかに記載の製造方法。

40

【請求項10】

前記含浸時の前記たばこ原料の雰囲気温度が-10～35℃である、請求項5～9のいずれかに記載のたばこ材料の製造方法。

【請求項11】

前記含浸に用いる媒体が超臨界二酸化炭素である、請求項1～4のいずれかに記載のたばこ材料の製造方法。

【請求項12】

前記含浸時の前記たばこ原料の雰囲気圧力が100MPa以上である請求項11に記載のたばこ材料の製造方法。

【請求項13】

50

前記含浸時の前記たばこ原料の雰囲気圧力が 200 MPa 以上である請求項 11 または 12 に記載のたばこ材料の製造方法。

【請求項 14】

前記含浸時の前記たばこ原料の雰囲気圧力が 300 MPa 以下である請求項 11 ~ 13 のいずれかに記載のたばこ材料の製造方法。

【請求項 15】

前記含浸時の前記たばこ原料の雰囲気温度が 35 を超え 70 以下である請求項 11 ~ 14 のいずれかに記載のたばこ材料の製造方法。

【請求項 16】

前記含浸後のたばこ原料を湿式粉碎する工程をさらに備える、請求項 1 ~ 15 のいずれかに記載の製造方法。 10

【請求項 17】

請求項 1 ~ 16 のいずれかに記載の方法で得られる、たばこ材料。

【請求項 18】

たばこシート、たばこ刻、中骨刻、およびこれらの組合せからなる群から選択される形態である、請求項 17 に記載のたばこ材料。

【請求項 19】

前記たばこ刻または中骨刻が、幅 0.5 ~ 2.0 mm かつ長さ 3 ~ 10 mm の形状である、請求項 18 に記載のたばこ材料。

【請求項 20】 20

前記たばこ材料が、たばこ材料の全重量に対して、5 ~ 50 重量% のエアロゾル生成基材を含む、請求項 17 ~ 19 のいずれかに記載のたばこ材料。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

30

40

50

【 図 3 】

