

【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4区分

【発行日】平成22年8月12日(2010.8.12)

【公表番号】特表2007-533484(P2007-533484A)

【公表日】平成19年11月22日(2007.11.22)

【年通号数】公開・登録公報2007-045

【出願番号】特願2006-529732(P2006-529732)

【国際特許分類】

B 2 9 C 47/06 (2006.01)

B 2 9 C 47/14 (2006.01)

B 2 9 K 69/00 (2006.01)

B 2 9 L 7/00 (2006.01)

B 2 9 L 9/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 47/06

B 2 9 C 47/14

B 2 9 K 69:00

B 2 9 L 7:00

B 2 9 L 9:00

【誤訳訂正書】

【提出日】平成22年6月22日(2010.6.22)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 0 8

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 0 8】

図1は、これらのガセットがいかに形成されるかを示す、多壁シートを通る切断図である。同時押出層(2)の中のガセット形成を生じさせる多壁シート(1)のリブモールド中のポリマーメルトの流れを、矢印は示す。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 4

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 4】

今回、驚くべきことに、ダイ・コーム(die comb)の周囲の常套の材料流れ(又はフロー)から部分流れを取り出し、シートのリブを形成するダイのリブモールド内に、該部分流れを直接供給するように、押出の間の材料流れを変更することによって、各面(又は両面)のガセット形成又はトライアングル効果を、実質的に完全に避け得ることが見出された。コームを通る材料流れは、上と下の流れに普通分けられ、それらは上と下からリブモールドで一緒に流れてリブを形成する。しかし、上と下の流れからのこの材料流れは、典型的な「流出口ート:draining funnel」を形成し、それは、後に、流れ込む同時押出材料により同時押出面で満たされる。図1に示すようにガセットが形成される。本発明に基づいて、材料の一部をリブモールド内に直接供給可能とするために、上と下の流れからの材料流れを図4に示すように減少させる又は妨げ、そして、漏斗の形成及びゆえにガセット形成又はトライアングル効果を、シートの両面で、最小にし、又は好ましくは更に完全にさえ回避する。従って、本発明に基づく方法は、片面又は両面被覆多壁シートの製造に

適する。

【発明を実施するための形態】

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0015

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0015】

図4は、本発明に基づく方法がいかに作用するかを示す、多壁シートを通る切断図である：

同時押出層(9)及び(10)の両方は、例えば、リブモールド内の溝(又はチャンネル)を通る、(8)のポリマーメルトの追加供給によりガセットのない状態にある。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0019

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0019】

種々の目的のために必要な常套のチャンネル、セクション(又は区画)及びモールド(又は型)に加え、ダイ・コーム(die comb)は、流入材料の一部をリブモールド中に直接供給するチャンネルを含む。好ましい態様において、ダイの後ろの領域からリブモールドに前方に、材料を直接供給する。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0020

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0020】

本発明に基づくリブモールドのダイの可能な態様の模式図を、図5に断面図として示す：

ポリマーメルト(又はポリマー溶融物)は、(12)で流入する。メルトは、チャンネル(13)を通ってリブモールド(14)内に供給される。(15)は、モールドの上面(又は側)又は下面を示す。シートは、(16)に存する。

【誤訳訂正 6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0076

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0076】

本発明に基づく方法において、説明した方法を、上述したように変更したダイ、即ち、リブモールド中に直接材料を供給するためのチャンネルを有するダイを用いて行う。従つて、本特許出願は、ガセットを有さない被覆多壁シート製造用の本発明に基づくダイの使用も提供する。

以下に、本発明の主な態様を記載する。

1. ベース材料の流れの一部をリブモールド内に直接供給することを特徴とする、同時押出によるガセットのない被覆多壁シートの製造方法。

2. 材料は、ダイ・コームの少なくとも一のチャンネルを通って供給され、該材料は、ダイの後ろの領域からリブモールド内に前方に直接供給されることを特徴とする上記1に記載の製造方法。

3. ダイ・コーム中の少なくとも一のチャンネルは、リブモールド内に材料の一部を直接供給することを特徴とする多壁シート押出ダイ。

4. 同時押出材料によってガセット形成のない被覆多壁シートを製造するための上記3に記載のダイの使用。

5. 同時押出によって被覆されたガセット形成のない多壁シート。

6. 透明熱可塑性物質を含むことを特徴とする上記5に記載の多壁シート。

7. 全ての層は、同じ熱可塑性物質に基づくことを特徴とする上記5に記載の多壁シート。

8. ポリカーボネートから成ることを特徴とする上記5に記載の多壁シート。

9. 同時押出層は、UV保護をもたらすことを特徴とする上記5に記載の多壁シート。

10. 上記5~9のいずれかに記載の多壁シートを含む製品。

#### 【誤訳訂正7】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0082

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0082】

【図1】図1は、これらのガセットがいかに形成されるかを示す、多壁シートを通る切断図である。

【図2】図2は、この方法がいかに作用し得るかを示す、多壁シートを通る切断図である。

【図3】図3は、この効果がどのようにみえるか((5)のフィード)示す、多壁シートを通る切断図である。

【図4】図4は、本発明に基づく方法がいかに作用するかを示す、多壁シートを通る切断図である。

【図5】図5は、本発明に基づくリブモールドのダイの可能な態様の模式図を、断面図として示す。

#### 【誤訳訂正8】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

ベース層と少なくとも一の同時押出層を含む特に均一な多壁シートの同時押出による製造方法であって、

ベース層の流れの一部がベース層を形成する材料流れから取り出され、その一部の流れはチャンネルを通してリブモールドに直接供給されて、リブを形成する製造方法。

【請求項2】

ダイ・コーム中の少なくとも一のチャンネルは、リブモールド内にベース層を形成する材料流れから取り出された一部の流れを直接供給することを特徴とする多壁シート押出ダイ。

【請求項3】

同時押出によって、ベース層と少なくとも一の同時押出層を含む特に均一な多壁シートを製造するための請求項2に記載の多壁シートダイの使用。

【請求項4】

特に均一な同時押出層を有する、一又はそれ以上の同時押出機を用いて、少なくとも一の同時押出層を同時押出することによって製造される、ベース層と少なくとも一の同時押出層を含む多壁シートであって、該少なくとも一の同時押出層は特に均一である多壁シート。

**【請求項 5】**

請求項 4 に記載の多壁シートを含む製品。