

【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29年12月21日 (2017.12.21)

【公表番号】特表2017-507805(P2017-507805A)

【公表日】平成29年3月23日 (2017.3.23)

【年通号数】公開・登録公報2017-012

【出願番号】特願2016-547549(P2016-547549)

【国際特許分類】

B 2 9 D 30/06 (2006.01)

C 0 8 J 5/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 D 30/06

C 0 8 J 5/00 C E R

C 0 8 J 5/00 C E Z

【誤訳訂正書】

【提出日】平成29年11月7日 (2017.11.7)

【誤訳訂正 1】

【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】

シートをビルディングドラムのまわりに包装して重なり対向端部を有する環状部品を作り、それにより重なりシームを形成することを含むエアバリヤーとして有益な環状部品の形成方法であって、そのシートが動的加硫アロイのブローフィルム又はキャストフィルムであり、かつASTM D412-92に従って測定して6.5 MPaより大きいモジュラスを有し、そのシームの端部が包装の前に修正されることを特徴とする前記方法。

【請求項 2】

端部がi)一連ののこ歯状のカット又はフィブリルを端部に沿って作ることににより、又はii)端部をプレスすることにより修正され、端部がプレスの前に加熱される、請求項 1 記載の方法。

【請求項 3】

エアバリヤーとして有益な環状部品を含む物品であって、その環状部品がASTM D412-92に従って測定して6.5 MPaより大きいモジュラスを有し、

その環状部品が重なりシームを有し、重なりシームにおけるその部品のゲージが部品の平均ゲージと等しいことを特徴とする前記物品。

【請求項 4】

シートをビルディングドラムのまわりに包装して重なり対向端部を有する環状部品を作り、それにより重なりシームを形成することを含むエアバリヤーとして有益な環状部品の形成方法であって、そのシートが動的加硫アロイから形成され、かつASTM D412-92に従って測定して6.5 MPaより大きいモジュラスを有し、

重なりシームにおけるシートの全厚さがシートの平均全厚さになるようにシームの端部が包装の前に修正されることを特徴とする前記方法。

【請求項 5】

端部がi)一連ののこ歯状のカット又はフィブリルを端部に沿って作ることににより、又はii)端部をプレスすることにより修正され、端部がプレスの前に加熱される、請求項 4 記載の方法。

【請求項 6】

請求項 4 記載の方法により形成された物品。

【請求項 7】

ブロー成形装置中で、動的加硫アロイ層、接着性外層及び硬化性ゴム層を含む管状製品を、押し出し、ここで、接着性層が動的加硫アロイ層とゴム硬化性層の間にあり、そしてその管状製品を崩壊してシートを形成することを更に含み、そのシートが硬化性ゴム外層、接着性層、2層の動的加硫アロイ層、付加的な接着性層、及び付加的な硬化性ゴム外層を含む少なくとも6層を含む、請求項 4 記載の方法。

【請求項 8】

接着性外層が接着性タイゴム、レゾルシノールホルムアルデヒドラテックス、フェノールホルムアルデヒド樹脂、レゾルシノール、レゾルシノールホルムアルデヒド樹脂、ホルマリン、及びヘキサメトキシメチルメラミンからなる群から選ばれた材料から構成される、請求項 7 記載の方法。

【請求項 9】

シートが管状ブローフィルムを崩壊することにより形成されることを更に含み、そのシートの端部がチューブの残りの部分に対して減少されたゲージを有する場所で管状ブローフィルムを形成することにより修正され、チューブが崩壊されて端部で減少された全厚さを有するシートを形成する、請求項 1 記載の方法。

【請求項 10】

シートが管状ブローフィルムを崩壊することにより形成されることを更に含み、そのシートの端部がチューブの残りの部分に対して減少されたゲージを有する場所で管状ブローフィルムを形成することにより修正され、チューブが崩壊されて端部で減少された全厚さを有するシートを形成する、請求項 4 記載の方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0022

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0022】

図 1 はブローフィルムチューブ 10 を示し、この場合、位置 12 におけるフィルム 10（これはインナーライナーの重なりシームを形成するであろう）のゲージが、減少される。この位置 12 におけるフィルムゲージは、一つ以上のノッチを含む当業界で知られているブロー成形装置を使用することにより減少されてもよい。平均ゲージ、 $0.5x$ のチューブがその装置を使用して吸い込まれる場合、一つ以上のノッチがノッチの領域で得られるブローフィルム中に減少されたゲージ y を生じる。ブローフィルム中に形成された、減少されたゲージ、 y は平均ゲージ $0.5x$ の $0.4-0.6$ の値を有する。

一実施態様において、ブローフィルムが加熱されて溶融し、次いで加圧シールされて重なりシームの全厚さを減少し得る。図 1 に示されたブローフィルムチューブを得た後に、チューブ 10 が平らにされて単層を形成し得る。フィルム 10 が対称的に平らにされ、その結果、非シーム部分の中心点が互いに直接に反対にされる。これはシーム部分にわたって二重にされたそれぞれの幅が初期の幅の半分であるという効果を有する。何とならば、レイフラット折り目がシーム部分の中央を通るからである。

一実施態様において、フィルム 10 が図 2 に示されるように非対称に平らにされてもよい。図 2 は図 1 のブローフィルムチューブを図 1 の折り畳み線 A-A' で崩壊させることにより形成されたシート 20 を示し、この場合、シートがタイヤインナーライナーとして有益である。ブローフィルムを線 A-A' で崩壊させ、次いでシート方法を使用して上記された環状部品を調製することにより、シート 20 の端部 22 及び 24 が減少された全厚さ y を有する。端部 22 及び 24 により形成された重なりシームは環状部品のその他の部分の全厚さ、 x と一致する一様な全厚さを有するであろう。

両方の実施態様—対称的又は非対照的に平らにする—において、折り畳まれたシーム部

分がフィルムレイフラットの端部にあるであろう。単層フィルムの場合には、フィルムがその後、その融点より上に加熱され、当業界で知られているあらゆる方法によりシールされて圧力を生じ得る。多層フィルムの場合には、最内の層がフィルムの層のいずれよりも低い融点を有し、エアーバリヤー層として作用しないので、最内の層が融解し、シールし、その間に残りの層が溶融されずに残るであろう。それ故、多層フィルムについて、それ自体で硬化するためにUVの如き刺激に応答して化学的に反応性である最内の層が使用されてもよい。

【誤訳訂正3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0032

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0032】

パラグラフT：部品をブロー成形装置中で接着性外層（この場合、接着性層が部品とゴム硬化性層の間にある）及びゴム硬化性層とともに押し出して管状製品を形成し、その管状製品を崩壊してシートを形成することを更に含み、そのシートがゴム硬化性外層、接着性層、部品の2層、付加的な接着性層、及び付加的なゴム硬化性外層を含む少なくとも6層を含む、パラグラフKの方法。

パラグラフU：接着性層が接着性タイゴム、レゾルシノールホルムアルデヒドラテックス、フェノールホルムアルデヒド樹脂、レゾルシノール、レゾルシノールホルムアルデヒド樹脂、ホルマリン、及びヘキサメトキシメチルメラミンからなる群から選ばれた材料から構成されるパラグラフTの方法。

パラグラフV：部品をキャストフィルム装置中で接着剤とともに押し出すことを更に含むパラグラフKの方法。

パラグラフW：接着剤が接着性タイゴム、レゾルシノールホルムアルデヒドラテックス、フェノールホルムアルデヒド樹脂、レゾルシノール、レゾルシノールホルムアルデヒド樹脂、ホルマリン、及びヘキサメトキシメチルメラミンからなる群から選ばれた材料から構成されるパラグラフVの方法。

全ての優先権書類、特許、刊行物、及び特許出願、試験操作（例えば、ASTM方法）、並びに本明細書に引用されたその他の書類はこのような開示が本発明と不一致ではない程度で、かつこのような組み入れが許される全ての司法権について参考として完全に組み入れられる。

数的下限及び数的上限が本明細書にリストされる場合、いずれかの下限からいずれかの上限までの範囲が意図される。