

【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2年12月24日(2020.12.24)

【公開番号】特開2018-93867(P2018-93867A)

【公開日】平成30年6月21日(2018.6.21)

【年通号数】公開・登録公報2018-023

【出願番号】特願2017-235168(P2017-235168)

【国際特許分類】

A 24 C 5/46 (2006.01)

A 24 D 3/02 (2006.01)

A 24 D 3/04 (2006.01)

【F I】

A 24 C 5/46

A 24 D 3/02

A 24 D 3/04

【手続補正書】

【提出日】令和2年11月10日(2020.11.10)

【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】

たばこ加工産業の2層状の小管体(10)であって、

この2層状の小管体が、第1および第2の材料条片部分(11、12)から製造され、この第1の材料条片部分(11)が、第1の幅を有し、および、この第2の材料条片部分(12)が、第2の幅を有し、

前記第1および第2の材料条片部分(11、12)が、互いの周囲に、

前記第1の材料条片部分(11)が、断面において、円形または長円形に成形され、且つ、前記第1の幅を規定する縁部(13、14)が当接状態にあり、

前記第2の材料条片部分(12)が、断面において、円形または長円形に成形され、且つ、前記第2の幅を規定する縁部(15、16)が当接状態にあり、

前記第2の材料条片部分(12)が、外側で、前記第1の材料条片部分(11)の周囲に設けられており、

前記第1および第2の材料条片部分(11、12)の前記当接縁部(13～16)が、円周方向において相互に位置ずれされているように、

互いの周囲に巻回されていて、

前記第1および第2の材料条片部分(11、12)の厚さが、38μmから160μmまでの範囲にあり、

前記第1材料条片部分(11)と第2の材料条片部分(12)との間に、位置決め粘着剤(17)が、全面的な、または、ほぼ全面的な糊付け部として、10μmから80μmまでの塗布厚さを有して設けられていることを特徴とする小管体(10)。

【請求項2】

前記第1および第2の材料条片部分(11、12)の厚さは、100μmから140μmまで、または、120μmから130μmまでの範囲にあり、及び／または、前記位置決め粘着剤(17)の塗布厚さが、10μmから40μmまで、または、15μmから30μmまでの範囲にあることを特徴とする請求項1に記載の小管体(10)。

**【請求項 3】**

継ぎ目粘着剤(18)は、前記第1および第2の材料条片部分(11、12)との間で、全面的な、または、ほぼ全面的な糊付け部として、40μmから120μmまで、または、60μmから100μmまでの塗布厚さを有して設けられていることを特徴とする請求項1または2に記載の小管体(10)。

**【請求項 4】**

前記第1および第2の材料条片部分(11、12)の重さは、27g/m<sup>2</sup>から125g/m<sup>2</sup>まで、または、60g/m<sup>2</sup>から120g/m<sup>2</sup>まで、または、70g/m<sup>2</sup>から110g/m<sup>2</sup>までの範囲にあることを特徴とする請求項1から3のいずれか一つに記載の小管体(10)。

**【請求項 5】**

前記第1および第2の材料条片部分(11、12)の前記当接縁部(13～16)の前記位置ずれは、0.5mmと3mmとの間、または、1.5mmと2.5mmとの間にあることを特徴とする請求項1から4のいずれか一つに記載の小管体(10)。

**【請求項 6】**

前記第1の幅に対する前記第2の幅の比率は、52対48と、50.5対49.5との間にあることを特徴とする請求項1から5のいずれか一つに記載の小管体(10)。

**【請求項 7】**

たばこ加工産業の2層状の小管体(10)の製造のための方法であって、この方法が、以下の方法のステップ、即ち：

- 長手軸線方向の搬送方向(34)における、基礎材料条片(24)の搬送、
  - 第1の幅を有する第1の材料条片(25)への、および、第2の幅を有する第2の材料条片(26)への、前記基礎材料条片(24)の長手軸線方向の裁断、
  - 少なくとも前記第2の材料条片(26)の糊付け、
- この場合に、この糊付けは、全面的またはほぼ全面的に行われ、
- 前記第1および第2の材料条片(25、26)の、互い違いに位置ずれされた状態での集合、

従って、前記第1および第2の材料条片(25、26)が、重ね合わせて配置され、前記第1および第2の材料条片(25、26)が互い違いに位置ずれされた状態での集合によって共に粘着される領域内において、

前記糊付けの際に、位置決め粘着剤(17)が、10μmと80μmとの間、または、10μmと40μmとの間、または、15μmと30μmとの間の塗布厚さでもって塗布され、-前記重ね合わせて配置された材料条片(25、26)の、管体形状の連続体(31)への成形、および、

-前記連続体(31)の2層状の小管体(10)への切断、  
の方法のステップを有していることを特徴とする方法。

**【請求項 8】**

前記第2の材料条片(26)の上での、1つまたは2つの領域は、40μmから120μmまで、または、60μmから100μmまでの塗布厚さの継ぎ目粘着剤(18)を備えられることを特徴とする請求項7に記載の方法。

**【請求項 9】**

前記第1の材料条片(25)が、前記第2の材料条片(26)よりも幅狭であること、および、この第2の材料条片(26)が、外側で、この第1の材料条片(25)の周囲に設けられ、または、設けられていることを特徴とする請求項7または8に記載の方法。

**【請求項 10】**

前記位置決め粘着剤(17)のために1つの種類の粘着剤が、および、前記継ぎ目粘着剤(18)のために別の種類の粘着剤が、使用されることを特徴とする請求項7から9のいずれか一つに記載の方法。

**【請求項 11】**

前記継ぎ目粘着剤(18)は、前記材料条片(25、26)の集合の以前に、及び／ま

たは、後に、塗布されることを特徴とする請求項 8 から 10 のいずれか一つに記載の方法。  
。

【請求項 12】

前記第 1 の材料条片 (25) の第 1 の幅に対する前記第 2 の材料条片 (26) の第 2 の幅の比率が、48 に対する 52 と、49.5 に対する 50.5 との間にすること、  
を特徴とする請求項 9 に記載の方法。