

【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 3 部門第 5 区分
 【発行日】平成 26 年 6 月 26 日 (2014.6.26)

【公表番号】特表 2013-530318 (P2013-530318A)
 【公表日】平成 25 年 7 月 25 日 (2013.7.25)
 【年通号数】公開・登録公報 2013-040
 【出願番号】特願 2013-510558 (P2013-510558)
 【国際特許分類】

D 0 7 B 1/06 (2006.01)

B 6 0 C 9/00 (2006.01)

【F I】

D 0 7 B 1/06 A

B 6 0 C 9/00 A

【手続補正書】
 【提出日】平成 26 年 5 月 7 日 (2014.5.7)
 【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】

ゴムまたはゴム組成物によって現場ゴム引きした、M+N+P 本構造を有する 3 つの同心層 (C1、C2、C3) を有する金属コードであって、前記コードが M 本の直径 d_1 を有するワイヤーから構成されている直径 d_c の第 1 の層またはコア (C1) を含み、このコアの周りには、第 2 層 (C2) として、N 本の直径 d_2 を有するワイヤーがピッチ p_2 のらせんとして一緒に巻かれており、前記第 2 層の周りには、第 3 層 (C3) として、P 本の直径 d_3 を有するワイヤーがピッチ p_3 のらせんとして一緒に巻かれている前記コードの製造方法であって、少なくとも、下記の工程：

- ・前記コア (C1) の周りに N 本のワイヤーの第 2 層 (C2) を集成して、“集成点”と称する点において、M+N 本構造の“コアストランド”と称する中間コードを形成する集成工程；
 - ・上記集成点の上流および/または下流のそれぞれにおいて、前記コアおよび/またはコアストランドを、前記ゴムまたは前記ゴム組成物で、少なくとも 1 つの押出ヘッドに通すことによってシーズするシーズ工程；
 - ・その後の、P 本のワイヤーの第 3 層 (C3) を、前記コアストランド (M+N) の周りに集成して、そのようにして内側からゴム引きした M+N+P 本構造のコードを形成する集成工程；
- を含む前記製造方法において、

前記ゴムが、溶融状態で押出された不飽和熱可塑性エラストマーであることを特徴とする前記製造方法。

【請求項 2】

前記不飽和熱可塑性エラストマーが、熱可塑性スチレンエラストマーである、請求項 1 記載の方法。

【請求項 3】

前記不飽和熱可塑性スチレンエラストマーが、ポリスチレンブロックとポリジエンブロックを含む、請求項 2 記載の方法。

【請求項 4】

前記ポリジエンブロックを、ポリイソプレンブロック、ポリブタジエンブロックおよびそのようなブロックの混合物からなる群から選択する、請求項 3 記載の方法。

【請求項 5】

前記熱可塑性スチレンエラストマーが、スチレン/ブタジエン/スチレン(SBS)、スチレン/ブタジエン/ブチレン/スチレン(SBBS)、スチレン/イソプレン/スチレン(SIS)およびスチレン/ブタジエン/イソプレン/スチレン(SBIS)の各ブロックコポリマー、並びにこれらのコポリマーのブレンドからなる群から選ばれるコポリマーである、請求項 4 記載の方法。

【請求項 6】

前記シーズ処理を、前記コアにおいて実施する、請求項 1 ~ 5 のいずれか 1 項記載の方法。

【請求項 7】

前記シーズ処理を、前記コアストランドにおいて実施する、請求項 1 ~ 6 のいずれか 1 項記載の方法。

【請求項 8】

前記シーズ処理を、前記コアおよび前記コアストランドの双方において実施する、請求項 1 ~ 7 のいずれか 1 項記載の方法。

【請求項 9】

Mが1~4本の範囲からなり、Nが5~15本の範囲からなり、Pが10~22本の範囲からなる、請求項 1 ~ 8 のいずれか 1 項記載の方法。

【請求項 10】

Mが1本に等しく、Nが5~7本の範囲からなり、Pが10~14本の範囲からなる、請求項 9 記載の方法。