

【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6部門第1区分

【発行日】平成16年9月16日(2004.9.16)

【公表番号】特表2001-524204(P2001-524204A)

【公表日】平成13年11月27日(2001.11.27)

【出願番号】特願平9-513635

【国際特許分類第7版】

G 0 1 F 1/58

B 3 2 B 15/02

F 1 6 L 58/04

【F I】

G 0 1 F 1/58 A

B 3 2 B 15/02

F 1 6 L 58/04

【手続補正書】

【提出日】平成15年7月29日(2003.7.29)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手 続 補 正 書

平成15年7月29日

特 許 庁 長 官 殿



1. 事件の表示

平成9年 特許願 第513635号

2. 補正をする者

ローズマウント インコーポレイテッド

3. 代理人

東京都新宿区西新宿3-3-23

ファミリー西新宿403号

8487 電話3342-3380

(100084870) 弁理士 田 中 香 樹

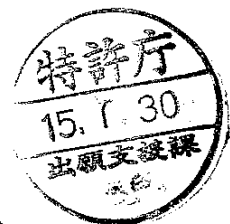


4. 補正の対象

発明の名称および特許請求の範囲の欄

5. 補正の内容

- (1) 発明の名称を、「浸食性液体搬送用の流体チューブ、その囲い構造、およびその製造方法」と補正。
- (2) 特許請求の範囲を別紙の通りに補正。



方 式 審 査



特許請求の範囲

1. 金属製の外側ハウジングと、中間面結合層を提供するために結合用金属の薄いコーティングを有するハウジング内面と、前記金属製の外側ハウジングの内張りを提供するために前記コーティングの露出面に結合されたE T F Eフルオロポリマーの内張りとからなる浸食性材料搬送用の流体チューブの囲い構造。
2. 結合用金属がアルミニウムの薄いコーティングからなる請求項1に記載の流体チューブの囲い構造。
3. ハウジングは液体を中で流して搬送するチューブであり、必要なキャパシター板とシールドを内張り内に埋め込んだ状態で含み、前記キャパシター板はハウジングの径方向反対側にあつて、チューブ内の流れを測定する回路と接続するための端子を有する請求項1に記載の流体チューブの囲い構造。
4. E T F Eフルオロポリマー材料は内張り層内に少なくとも1／6インチの厚さで形成されている請求項3に記載の流体チューブの囲い構造。
5. 結合用材料の薄いコーティングは、酸化された外面を有する熔射によるアルミニウム層からなり、この酸化外面にE T F Eフルオロポリマーが接着される請求項1に記載の流体チューブの囲い構造。
6. 金属製チューブと、アルミニウムで構成された別の結合用金属のコーティングを有するチューブ内面と、コーティングの露出面に結合され、所望の厚さに構築されたE T F Eフルオロポリマーの内張りとからなる浸食性液体搬送用の流体チューブ。
7. 流体チューブは内張りに埋め込まれ結合された一対のキャパシター板を含む請求項6に記載の流体チューブ。
8. 流体チューブは、キャパシター板と金属チューブの内面の間の一対のシールド板と、シールド板をキャパシター板と実質的に同じ電圧に保つためにシールド板に接続された電圧源を含む請求項7に記載の流体チューブ。
9. キャパシター板とシールド板はアルミニウムで作られている請求項8に記載の流体チューブ。
10. 内部にポリマーの内張りを備えたチューブを形成する方法であつて、適切な寸法と一つの内面とを有するチューブを選択するステップと、

チューブの内面に結合用金属の層を設けるステップと、および、
結合用金属の上に所望の深さのポリマー材料の層を形成するステップとからなる浸食性液体搬送用の流体チューブの製造方法。

11. 前記ポリマー材料が、チューブの内面に結合用金属を設けた後で、チューブの内面上に回転によってモールドされたE T F Eフルオロポリマーをからなる請求項10に記載の流体チューブの製造方法。