

【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28年2月4日 (2016.2.4)

【公開番号】特開2015-227064(P2015-227064A)

【公開日】平成27年12月17日 (2015.12.17)

【年通号数】公開・登録公報2015-079

【出願番号】特願2015-185865(P2015-185865)

【国際特許分類】

B 2 9 C 49/78 (2006.01)

B 2 9 C 49/06 (2006.01)

B 2 9 C 49/08 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 49/78

B 2 9 C 49/06

B 2 9 C 49/08

【手続補正書】

【提出日】平成27年11月6日 (2015.11.6)

【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】

D S C 測定により観測される最も高温側の吸熱ピークのピーク温度が $120 \sim 180^{\circ}\text{C}$ の範囲であり、かつ 230°C 、荷重 21.2 N の条件下で測定されるメルトフローレートが $0.3 \sim 10\text{ g}/10\text{ 分}$ の範囲である樹脂材料からプリフォームを作製する工程と、

前記樹脂材料の全体質量に対して $35\text{ 質量}\%$ の樹脂材料が溶融する温度を下限温度とし、前記ピーク温度よりも 5°C 低い温度を上限温度とする範囲内の温度に前記プリフォームを加熱する工程と、

前記プリフォームを軸方向に伸張させる工程と、

伸張させた前記プリフォームを、軸方向に直交する面の長軸と短軸との比（長軸／短軸）が $2 \sim 5$ である形状を有する金型内で加圧する工程と、

前記加圧する工程で得られた薬液容器をオートクレーブ滅菌する工程と、
を含み、

前記軸方向に伸張させる工程が、 $0.01 \sim 0.3\text{ MPa}$ の範囲に圧力を制御された流体の吹き込みを有し、

前記樹脂材料が、ポリオレフィン樹脂である、薬液容器の製造方法。

【請求項 2】

D S C 測定により観測される最も高温側の吸熱ピークのピーク温度が $130 \sim 180^{\circ}\text{C}$ の範囲であり、かつ 230°C 、荷重 21.2 N の条件下で測定されるメルトフローレートが $0.3 \sim 10\text{ g}/10\text{ 分}$ の範囲である樹脂材料から形成され、

前記樹脂材料が、ポリオレフィン樹脂であり、

全表面積の 60% 以上の部分の平均肉厚が $0.1 \sim 0.4\text{ mm}$ であり、軸方向に直交する面の長軸と短軸との比（長軸／短軸）が $2 \sim 5$ であり、オートクレーブ滅菌された、薬液容器。

【請求項 3】

前記薬液容器の容器部の側方および下方周縁部が熱溶着されたものでないことを特徴と

するオートクレーブ滅菌された、請求項 2 に記載の薬液容器。

【請求項 4】

請求項 2 または 3 に記載の薬液容器と、前記薬液容器に充填された薬液と、からなる医療用薬剤。