

【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 5 区分

【発行日】平成 29 年 12 月 21 日 (2017.12.21)

【公開番号】特開 2017-119510 (P2017-119510A)

【公開日】平成 29 年 7 月 6 日 (2017.7.6)

【年通号数】公開・登録公報 2017-025

【出願番号】特願 2017-51682 (P2017-51682)

【国際特許分類】

B 6 0 C 19/12 (2006.01)

B 6 0 C 5/00 (2006.01)

B 2 9 D 30/06 (2006.01)

B 2 9 C 73/02 (2006.01)

C 0 8 L 23/22 (2006.01)

C 0 8 K 3/00 (2006.01)

C 0 8 L 23/20 (2006.01)

C 0 8 K 5/00 (2006.01)

【F I】

B 6 0 C 19/12 Z

B 6 0 C 5/00 F

B 2 9 D 30/06

B 2 9 C 73/02

C 0 8 L 23/22

C 0 8 K 3/00

C 0 8 L 23/20

C 0 8 K 5/00

【手続補正書】

【提出日】平成 29 年 11 月 2 日 (2017.11.2)

【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】

インナーライナー内側にシーラント層により固定された多孔質吸音材を含み、多孔質吸音材の幅とシーラント層の幅の差が、1 ～ 60 mm であり、かつ、シーラント層の幅 - 多孔質吸音材の幅 = - 60 ～ + 40 mm であり、シーラント層が架橋されているシーラントタイヤ。

【請求項 2】

インナーライナー内側にシーラント層により固定された多孔質吸音材を含み、
シーラント層の厚さが 1 ～ 4 mm であり、
多孔質吸音材の比重が 0.005 ～ 0.06 であり、
多孔質吸音材の幅とシーラント層の幅の差が、1 ～ 60 mm であり、かつ、シーラント層の幅 - 多孔質吸音材の幅 = - 60 ～ + 40 mm であるシーラントタイヤ。

【請求項 3】

シーラント層がブチルゴム 100 重量部に対して無機充填材 1 ～ 30 重量部を含む請求項 1 又は 2 記載のシーラントタイヤ。

【請求項 4】

無機充填材が、カーボンブラック、シリカ、炭酸カルシウム、ケイ酸カルシウム、酸化マグネシウム、酸化アルミニウム、硫酸バリウム、タルク、及びマイカからなる群から選択される１種以上である請求項3記載のシーラントタイヤ。

【請求項 5】

無機充填材が、カーボンブラックである請求項3または4記載のシーラントタイヤ。

【請求項 6】

多孔質吸音材の断面積が、タイヤのリム組時のタイヤ断面空洞面積に対して 0.4 ~ 1.5 %である請求項 1 ~ 5のいずれかに記載のシーラントタイヤ。

【請求項 7】

多孔質吸音材が、ポリウレタンスポンジである請求項 1 ~ 6のいずれかに記載のシーラントタイヤ。

【請求項 8】

多孔質吸音材は、略一定幅および略一定断面形状である請求項 1 ~ 7のいずれかに記載のシーラントタイヤ。

【請求項 9】

多孔質吸音材が継ぎ目を有する請求項 1 ~ 8のいずれかに記載のシーラントタイヤ。

【請求項 10】

継ぎ目の数が 1 である請求項9記載のシーラントタイヤ。

【請求項 11】

継ぎ目において、多孔質吸音材がオーバーラップしている請求項9または10記載のシーラントタイヤ。

【請求項 12】

継ぎ目のギャップ長さが 80 mm 以下である請求項9 ~ 11のいずれかに記載のシーラントタイヤ。

【請求項 13】

多孔質吸音材が継ぎ目を 2 つ有し、多孔質吸音材の周方向の長さの比は、短いものが長いものの 3 % 以下である請求項9記載のシーラントタイヤ。

【請求項 14】

多孔質吸音材の周方向端面は、タイヤトレッド内面に対して略垂直である請求項 1 ~ 13のいずれかに記載のシーラントタイヤ。

【請求項 15】

多孔質吸音材の周方向端面は、タイヤトレッド内面に対して 10 ~ 80 °である請求項 1 ~ 13のいずれかに記載のシーラントタイヤ。

【請求項 16】

多孔質吸音材の継ぎ目が、タイヤトレッド内面に対してテーパ角を 1 または 2 有する請求項 1 ~ 13のいずれかに記載のシーラントタイヤ。

【請求項 17】

シーラント層が、架橋剤を含む請求項 1 ~ 16のいずれかに記載のシーラントタイヤ。

【請求項 18】

シーラント層が、ブチルゴム 100 重量部に対して、ポリブテン 100 ~ 400 重量部および架橋剤 1 ~ 10 重量部を含む請求項 1 ~ 17のいずれかに記載のシーラントタイヤ。

【請求項 19】

ポリブテンの数平均分子量が 1000 ~ 4000 である請求項18記載のシーラントタイヤ。

【請求項 20】

タイヤを加硫する工程、加硫したタイヤのインナーライナー内側にシーラント材を押し出しする工程、シーラント材を加熱して架橋する架橋工程、および、多孔質吸音材を貼り付け加工する工程を含む請求項 1 ~ 19のいずれかに記載のシーラントタイヤの製造方法。

【請求項 21】

多孔質吸音材を貼り付け加工する工程において、必要寸法の多孔質吸音材をタイヤに貼り

付け加工する請求項 2 0 記載のシーラントタイヤの製造方法。

【請求項 2 2】

多孔質吸音材を貼り付け加工する工程において、タイヤ 2 本分以上の加工量のタイヤ周長方向の長さの吸音材をタイヤ内部に装填し、貼り付け時に切断し加工する請求項 2 0 または 2 1 記載のシーラントタイヤの製造方法。

【請求項 2 3】

多孔質吸音材を貼り付け加工する工程において、多孔質吸音材をタイヤ開口部からタイヤ内部に連続して導入して貼り付け、多孔質吸音材を段替えすることなく連続してタイヤに貼り付け加工する請求項 2 0 記載のシーラントタイヤの製造方法。

【請求項 2 4】

多孔質吸音材のタイヤ幅方向の寸法が、予め所定の寸法に裁断加工されている請求項 2 0 または 2 1 記載のシーラントタイヤの製造方法。