

【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、1～60mmであり、かつ、シーラント層の幅 - 多孔質吸音材の幅 = -60～+40mm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1～4mm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、1～60mmであり、かつ、シーラント層の幅 - 多孔質吸音材の幅 = -60～+40mm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0.4~15%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pon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80mm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ー角を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。