

【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1区分

【発行日】平成25年8月8日(2013.8.8)

【公開番号】特開2013-10086(P2013-10086A)

【公開日】平成25年1月17日(2013.1.17)

【年通号数】公開・登録公報2013-003

【出願番号】特願2011-145599(P2011-145599)

【国際特許分類】

B 01 J 20/30 (2006.01)

B 01 J 20/20 (2006.01)

B 01 J 20/28 (2006.01)

B 29 C 43/02 (2006.01)

B 29 C 43/52 (2006.01)

【F I】

B 01 J 20/30

B 01 J 20/20 F

B 01 J 20/28 A

B 29 C 43/02

B 29 C 43/52

【手続補正書】

【提出日】平成25年6月24日(2013.6.24)

【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】

吸着材料と熱溶融性バインダーとを含む混合物を型モジュール内に充填する第一工程と、

型モジュール内で加熱して熱溶融性バインダーを溶融する第二工程と、

上記混合物を型モジュールから離型する第三工程とからなるフィルター成形体の製造方法であって、

上記第二工程では、マイクロ波を一定時間照射した後に一定時間照射を停止することを繰り返す間欠照射によって上記混合物を加熱することを特徴とするフィルター成形体の製造方法。

【請求項2】

上記第二工程では、マイクロ波を0.1~5秒間照射した後に0.1~5秒間照射を停止することを繰り返す間欠照射によって上記混合物を加熱することを特徴とする請求項1記載のフィルター成形体の製造方法。

【請求項3】

上記マイクロ波の照射の停止時間を除いた上記マイクロ波の照射時間のみの合計が75~120秒となることを特徴とする請求項1または2に記載のフィルター成形体の製造方法。

【請求項4】

上記第二工程では、複数のマイクロ波照射装置を用いるとともに、各マイクロ波照射装置の上記間欠照射を同期させることを特徴とする請求項1記載のフィルター成形体の製造方法。

【請求項 5】

上記型モジュールが、上記フィルター成形体の外周側面を画成する側面型と、この側面型の上端に組みつけられ上記フィルター成形体の軸方向上端部を画成する上面型と、上記側面型の下端に組みつけられ上記フィルター成形体の軸方向下端部を画成する下面型と、上記側面型内に挿入され上記フィルター成形体の中央空間部を形成する軸型とを具備し、円筒形状の上記フィルター成形体を成形するとともに、

上記側面型は、2つの側面分型で形成され、この2つの側面分型の合わせ面が上記フィルター成形体の軸方向に延在し、

かつ、2つの上記側面分型、上記上面型および上記下面型は誘電損失係数が0.015以下の低誘電率材料からなり、上記軸型は金属からなることを特徴とする請求項1記載のフィルター成形体の製造方法。

【請求項 6】

上記マイクロ波の照射方向が、上記軸型および上記混合物の軸方向とほぼ一致することを特徴とする請求項5に記載のフィルター成形体の製造方法。