

【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1部門第1区分

【発行日】令和1年10月3日(2019.10.3)

【公表番号】特表2019-502366(P2019-502366A)

【公表日】平成31年1月31日(2019.1.31)

【年通号数】公開・登録公報2019-004

【出願番号】特願2018-522621(P2018-522621)

【国際特許分類】

A 24 B 3/14 (2006.01)

【F I】

A 24 B 3/14

【手続補正書】

【提出日】令和1年8月20日(2019.8.20)

【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】

- たばこ粉末ブレンド、結合剤および水溶性媒体中のエアロゾル形成体によって形成されたスラリーを含むように適合されるタンクと、

- 均質化したたばこシートを形成するために、前記タンクからスラリーを受けるように、また前記スラリーをキャスティングするように適合されるキャスト装置と、

- その上で前記スラリーがキャスティングされ、搬送方向に沿って前記均質化したたばこシートを搬送するように適合される移動可能な搬送支持体と、

- 少なくとも2つの分けられた均質化したたばこシートを形成するために、搬送方向に沿って前記均質化したたばこ材料をスリッティングするように適合された前記キャスト装置の下流に位置するスリッタと、

- 前記スリッタの下流に位置する少なくとも2つの捲縮機であって、各捲縮機が、前記少なくとも2つの分けられた均質化したたばこシートのうちの1つを前記スリッタから受けるように、また前記少なくとも2つの分けられた均質化したたばこシートのうちの1つを捲縮するように適合される、少なくとも2つの捲縮機と、を含む、均質化したたばこシートの生産ライン。

【請求項2】

- 前記キャスト装置の下流に、かつ前記スリッタの上流に位置し、前記均質化したたばこシートを乾燥するように適合される乾燥ステーションを含む、請求項1に記載の均質化したたばこシートの生産ライン。

【請求項3】

前記スリッタが、前記乾燥ステーションの直接下流に位置する、請求項2に記載の均質化したたばこシートの生産ライン。

【請求項4】

前記少なくとも2つの捲縮機が、前記スリッタの直接下流に位置する、請求項1～3のいずれかに記載の均質化したたばこシートの生産ライン。

【請求項5】

前記移動可能な搬送支持体が、前記均質化したたばこシートを前記キャスト装置から前記スリッタに搬送する単一の連続的な支持体を含む、請求項1～4のいずれかに記載の均質化したたばこシートの生産ライン。

【請求項 6】

少なくとも 2 つのロッド形成ユニットを含み、各ロッド形成ユニットが、前記少なくとも 2 つの捲縮機のうちの 1 つの下流に位置する、請求項 1 ~ 5 のいずれかに記載の均質化したたばこシートの生産ライン。

【請求項 7】

前記スリッタが、少なくとも 3 つの分けられた均質化したたばこシートを形成するように、少なくとも 2 つのブレードを含む、請求項 1 ~ 6 のいずれかに記載の均質化したたばこシートの生産ライン。

【請求項 8】

前記スリッタによってスリッティングされた分けられた均質化したたばこシートと等しい数のいくつかの捲縮機を含む、請求項 1 ~ 7 のいずれかに記載の均質化したたばこシートの生産ライン。

【請求項 9】

前記スリッタによってスリッティングされた分けられた均質化したたばこシートと等しい数のいくつかのロッド形成ユニットを含む、請求項 1 ~ 7 のいずれかに記載の均質化したたばこシートの生産ライン。

【請求項 10】

- たばこ粉末ブレンド、結合剤および水溶性媒体中のエアロゾル形成体を含むスラリーを調製する工程と、
- 搬送方向に沿って移動可能な支持体において前記スラリーをキャスティングする工程と、
- 前記キャストスラリーを乾燥させて均質化したたばこシートを形成する工程と、
- 少なくとも 2 つの分けられた均質化したたばこシートを形成するように、前記均質化したたばこシートが前記搬送方向に沿って移動する間に前記均質化したたばこシートを前記搬送方向に沿ってスリッティングする工程と、
- 前記少なくとも 2 つの分けられた均質化したたばこシートを平行に捲縮する工程と、を含む、均質化したたばこ材料のインライン生産のための方法。

【請求項 11】

- 各捲縮した分けられた均質化したたばこシートからロッドを形成する工程を含む、請求項 10 に記載の方法。

【請求項 12】

前記均質化したたばこシートをスリッティングする工程が、前記均質化したたばこシートを少なくとも 3 つの分けられた均質化したたばこシートにスリッティングする工程を含む、請求項 10 または 11 に記載の方法。

【請求項 13】

スラリーを調製する前記工程が、

- エアロゾル形成体中に結合剤を懸濁させて懸濁液を形成する工程と、
- セルロース纖維および水からセルロースパルプを作り出す工程と、
- たばこ粉末ブレンドを提供する工程と、
- エアロゾル形成体中の結合剤の前記懸濁液、前記セルロースパルプ、および前記たばこ粉末ブレンドを組み合わせて前記スラリーを形成する工程と、を含む、請求項 10 ~ 12 のいずれかに記載の方法。

【請求項 14】

スラリーを調製する前記工程が、

- セルロース纖維をパルプ化および精製して約 0.2 ミリメートル ~ 約 4 ミリメートルから成る平均サイズを有する纖維を得る工程と、
- 1 つ以上のたばこタイプのたばこのブレンドを、約 0.03 ミリメートル ~ 約 0.12 ミリメートルから成る平均サイズを有するたばこ粉末に粉碎する工程と、
- スラリーを形成するために、前記パルプを、異なるたばこタイプの前記たばこ粉末ブレンドと組み合わせ、かつ前記均質化したたばこ材料の総重量の乾燥質量基準で約 1 パ

－セント～約5パーセントから成る量で結合剤と組み合わせる工程と、

- 前記スラリーを均質化する工程と、を含む、請求項10～13のいずれかに記載の方法。