

【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 5 部門第 2 区分

【発行日】平成28年8月4日 (2016.8.4)

【公開番号】特開2015-209857(P2015-209857A)

【公開日】平成27年11月24日 (2015.11.24)

【年通号数】公開・登録公報2015-073

【出願番号】特願2014-89830(P2014-89830)

【国際特許分類】

F 1 6 J 12/00 (2006.01)

F 1 7 C 1/06 (2006.01)

F 1 7 C 1/00 (2006.01)

【F I】

F 1 6 J 12/00 A

F 1 7 C 1/06

F 1 7 C 1/00 Z

F 1 6 J 12/00 F

【手続補正書】

【提出日】平成28年6月16日 (2016.6.16)

【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】

高压ガスタンクのライナーであって、
 ガスの給排に関与する口金と、
 筒状の中空容器をなし、前記口金が有する口金フランジと接合して前記口金が装着される口金台座部を有するライナー本体と、
 前記口金台座部と前記口金フランジとの間に形成されてライナー外部に開口した開口凹所を、該開口凹所のライナー外部への開口箇所から隔たった箇所からライナー外部に連通する連通路とを備え、
 前記開口凹所に液状ガスケットを配設して備える、ライナー。

【請求項 2】

前記連通路は、前記ライナー本体と前記口金フランジの少なくとも一方において、前記開口凹所をライナー外部に連通する請求項 1 に記載のライナー。

【請求項 3】

前記液状ガスケットは、前記開口凹所のライナー外部への開口箇所から隔たった箇所の側で前記連通路の内部にも配設されている請求項 1 または請求項 2 に記載のライナー。

【請求項 4】

前記口金は、前記口金フランジが前記口金台座部と接合する接合部位から前記口金を貫通して口金外部に到る口金連通孔を前記連通路として備える請求項 1 から請求項 3 のいずれか一項に記載のライナー。

【請求項 5】

ガスの給排に関与する口金を装着したライナーの製造方法であって、
 筒状の中空容器をなし、口金装着用の口金台座部を有するライナー本体を準備する工程と、
 口金フランジを有する前記口金であって、前記口金フランジが前記口金台座部に接合す

ることで前記ライナー本体に装着され、前記口金台座部と前記口金フランジとの間にライナー外部に開口した開口凹所を形成する前記口金を準備する工程と、

前記口金フランジを前記口金台座部に接合して前記口金を前記ライナー本体に装着する工程と、

前記開口凹所に液状ガスケットを塗布して硬化させる工程とを備え、

前記口金を準備する工程では、

前記口金が装着されることで形成される前記開口凹所を前記開口凹所のライナー外部への開口箇所から隔たった箇所からライナー外部に連通する連通路を、前記口金フランジに形成する、ライナーの製造方法。

【請求項 6】

請求項 5 に記載のライナーの製造方法であって、

前記ライナー本体を準備する工程では、

前記口金が装着されることで形成される前記開口凹所を前記開口凹所のライナー外部への開口箇所から隔たった箇所からライナー外部に連通する連通路を、前記口金台座部からライナー本体外表に掛けて形成する、ライナーの製造方法。

【請求項 7】

ガスの給排に関与する口金を装着したライナーの製造方法であって、

筒状の中空容器をなし、口金装着用の口金台座部を有するライナー本体を準備する工程と、

口金フランジを有する前記口金であって、前記口金フランジが前記口金台座部に接合することで前記ライナー本体に装着され、前記口金台座部と前記口金フランジとの間にライナー外部に開口した開口凹所を形成する前記口金を準備する工程と、

前記口金フランジを前記口金台座部に接合して前記口金を前記ライナー本体に装着する工程と、

前記開口凹所に液状ガスケットを塗布して硬化させる工程とを備え、

前記ライナー本体を準備する工程では、

前記口金が装着されることで形成される前記開口凹所を前記開口凹所のライナー外部への開口箇所から隔たった箇所からライナー外部に連通する連通路を、前記口金台座部からライナー本体外表に掛けて形成する、ライナーの製造方法。

【請求項 8】

高圧ガスタンクであって、

請求項 1 から請求項 4 のいずれか一項に記載のライナーと、

該ライナーの外表に繊維束を繰り返し巻回して形成された繊維層とを備える、高圧ガスタンク。