

【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3部門第2区分

【発行日】平成22年11月25日(2010.11.25)

【公表番号】特表2007-509129(P2007-509129A)

【公表日】平成19年4月12日(2007.4.12)

【年通号数】公開・登録公報2007-014

【出願番号】特願2006-536214(P2006-536214)

【国際特許分類】

C 0 7 H 15/04 (2006.01)

A 6 1 K 47/26 (2006.01)

A 6 1 K 8/60 (2006.01)

A 6 1 K 9/20 (2006.01)

A 2 3 L 1/09 (2006.01)

A 2 3 L 1/22 (2006.01)

A 2 1 D 2/18 (2006.01)

A 2 3 G 4/00 (2006.01)

C 1 3 F 3/00 (2006.01)

A 2 3 K 1/16 (2006.01)

【F I】

C 0 7 H 15/04 D

A 6 1 K 47/26

A 6 1 K 8/60

A 6 1 K 9/20

A 2 3 L 1/09

A 2 3 L 1/22 F

A 2 1 D 2/18

A 2 3 G 3/30

C 1 3 F 3/00

A 2 3 K 1/16 3 0 3 D

【誤訳訂正書】

【提出日】平成22年9月30日(2010.9.30)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

固形マルチトールの製造方法であって、この方法が次の工程：

- a) 量Aのマルチトール粉末及び量Bの、マルチトール含有シロップを20 ～ 第二温度の温度で攪拌して、粒状生成物を得、この際第二温度はマルチトール粉末が固体であるように選ばれ、そして量Aは 量Bであり、ついで
  - b) 粒状生成物を乾燥させ、
  - c) 乾燥した粒状生成物の粒子サイズを減少させて、固形マルチトールを得、
  - d) 固形マルチトールのすべて又は一部をマルチトール粉末として工程 a)に再循環させ
- 工程を含み、そしてこの方法が流動床中で行われる、上記製造方法。

【請求項2】

工程 a) で、マルチトール粉末を気体と共に攪拌する、請求項1記載の方法。

## 【請求項 3】

工程 a) で、マルチトール粉末を窒素ガス又は空気と共に攪拌する、請求項 2 記載の方法。

## 【請求項 4】

工程 a) で、マルチトール粉末を空気と共に攪拌する、請求項 3 記載の方法。

## 【請求項 5】

工程 b) で、被覆された生成物の乾燥を、20 ～ 第二温度（マルチトール粉末が依然として固体である温度）の温度を有する気体を用いて行う、請求項 1 ～ 4 のいずれか 1 つに記載の方法。

## 【請求項 6】

マルチトールシロップが 40% ～ 80% の乾燥物質含量及び乾燥物質に対して 70% に等しいか又は 70% より大きいマルチトール含量を含む、請求項 1 ～ 5 のいずれか 1 つに記載の方法。

## 【請求項 7】

工程 a) の温度が 50 ～ 第二温度（マルチトール粉末が依然として固体である温度）である、請求項 1 ～ 6 のいずれか 1 つに記載の方法。

## 【請求項 8】

工程 a) の温度が 70 ～ 上記第二温度である、請求項 7 記載の方法。

## 【請求項 9】

工程 a) の温度が 80 ～ 上記第二温度である、請求項 8 記載の方法。

## 【請求項 10】

工程 c) の固形生成物のマルチトール含量が乾燥物質に対して 90 % w/w ～ 99.5% w/w である、請求項 1 ～ 9 のいずれか 1 つに記載の方法。

## 【請求項 11】

工程 c) の固形生成物のマルチトール含量が好ましくは乾燥物質に対して 92% w/w ～ 97% w/w である、請求項 10 記載の方法。

## 【請求項 12】

工程 c) の固形生成物のマルチトール含量が乾燥物質に対して 94% w/w ～ 96% w/w である、請求項 11 記載の方法。

## 【請求項 13】

当該方法がつぎの工程：

- a) マルチトール粉末を流動床バスケット中に装填し、
  - b) 気体注入口温度を保持し、
  - c) 流動床の供給バスケット中に 70% の乾燥物質を有するマルチトールシロップを添加し、
  - d) 粒状生成物を得るために、ノズルを通してこのマルチトールシロップをマルチトール粉末上に噴霧し、
  - e) 1% 未満の水分含量を有する乾燥粒状生成物を得るために、上記被覆された生成物を乾燥させ、
  - f) 固形マルチトールを得るために、上記乾燥粒状生成物を粉砕し、
  - g) 工程 f) で 95% ～ 98% のマルチトール含量を有する固形マルチトールを得るまで、上記固形マルチトールのすべて又は一部を工程 a) に再循環させる
- 工程を含む、請求項 1 ～ 12 のいずれか 1 つに記載の方法。

## 【請求項 14】

工程 b) において、気体注入口温度が 80 ～ マルチトールの溶融範囲までの空気注入口温度である、請求項 13 記載の方法。

## 【請求項 15】

工程 b) において、空気注入口温度が 90 ～ 95 である、請求項 14 記載の方法。

## 【請求項 16】

工程 e) において、乾燥粒状生成物が 0.5% 未満の水分含量を有する、請求項 13 記載の方法。

## 【請求項 17】

工程 f) で得られる固形マルチツールが95%~97%のマルチツール含量を有する、請求項 1 3 記載の方法。

【請求項 1 8】

工程 f) で得られる固形マルチツールが95.5%~96.5%のマルチツール含量を有する、請求項 1 7 記載の方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 3】

発明の要旨

本発明は固形マルチツールの製造方法であって、この方法が次の工程： a) 量Aのマルチツール粉末及び量Bの、マルチツール含有シロップを20 ~ 第二温度の温度で攪拌 (turbulate) して、粒状生成物を得、この際第二温度はマルチツール粉末が固体であるように選ばれ、そして量Aは 量Bであり、 b) 粒状生成物を乾燥させ、 c) 乾燥した粒状生成物の粒子サイズを減少させて、固形マルチツールを得る工程を含む、上記製造方法に関する。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 0

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 0】

さらに詳しくは、本発明はつぎの工程：

- a) マルチツール粉末を流動床バスケット中に装填し、
- b) 気体注入口温度、好ましくは80 ~ 第二温度（この第二温度をマルチツール粉末が依然として固体であるように選ぶ）の空気注入口温度、より好ましくは90 ~ 95 の空気注入口温度を保持し、
- c) 流動床の供給バスケット中に70%の乾燥物質を有するマルチツールシロップを添加し、
- d) 粒状生成物を得るためにノズルを通してこのマルチツールシロップをマルチツール粉末上に噴霧し、
- e) 1%未満、好ましくは0.5%未満の水分含量を有する乾燥粒状生成物を得るために、上記被覆された生成物を乾燥させ、
- f) 固形マルチツールを得るために、上記乾燥粒状生成物を粉碎し、
- g) 工程 f) で95%~98%、好ましくは95%~97%、より好ましくは95.5%~96.5%のマルチツール含量を有する固形マルチツールを得るまで、上記固形マルチツールのすべて又は一部を工程 a) に再循環させる工程を含む方法に関する。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 5

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 5】

発明の詳細な説明

本発明は、固形マルチツールの製造方法であって、この方法が次の工程：

- a) 量Aのマルチツール粉末及び量Bの、マルチツール含有シロップを20 ~ 第二温度の温度で攪拌して、粒状生成物を得、この際第二温度はマルチツール粉末が固体であるように選ばれ、そして量Aは 量Bであり、
- b) 粒状生成物を乾燥させ、
- c) 乾燥した粒状生成物の粒子サイズを減少させて、固形マルチツールを得る

工程を含む、上記製造方法に関する。