

【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 4 区分  
 【発行日】平成 23 年 8 月 18 日 (2011.8.18)

【公表番号】特表 2011-502812 (P2011-502812A)  
 【公表日】平成 23 年 1 月 27 日 (2011.1.27)  
 【年通号数】公開・登録公報 2011-004  
 【出願番号】特願 2010-530536 (P2010-530536)  
 【国際特許分類】

**B 2 9 C 45/56 (2006.01)**

**B 6 5 D 47/20 (2006.01)**

**B 6 5 D 83/00 (2006.01)**

【 F I 】

B 2 9 C 45/56

B 6 5 D 47/20 W

B 6 5 D 83/00 G

【手続補正書】

【提出日】平成 23 年 6 月 28 日 (2011.6.28)

【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】

流動性材料用のディスペンシングバルブを製造する方法であって、

バルブ部材を形成するため、一方側の第 1 の金型部材、および、比較的可動性のある破裂部材を含むもう一方側の第 2 の可動金型部材によって部分的に画定された金型空洞に高温の流動性ポリオレフィン材料を射出するステップと、

厚さが減少した 1 本以上の第 1 の線を画定するバルブ部材の、前記第 2 の金型部材によって画定された前記表面に 1 個以上の第 1 の細長い窪み部を形成するステップと、

前記ポリオレフィン材料が 40 ~ 70 の温度まで冷えて硬化することを可能にするステップと、

ギャップを作り出すため、前記第 1 の金型部材と相対的に前記第 2 の金型部材を移動させるステップと、

前記破裂部材を引き延ばし、前記破裂部材の厚さを減少させ、その後、前記厚さが減少した第 1 の線に沿って前記破裂部材を破裂させ、それによって、前記バルブ部材と一体的であるバルブフラップを作るために、前記破裂部材を前記バルブ部材に対して進めるステップと、

前記バルブ部材を取り出すステップと、  
 を備える方法。

【請求項 2】

前記厚さが減少した 1 本以上の線が仮想的な線に沿って前記バルブ部材の残りの部分に一体的に連結された細長い領域を画定し、

前記仮想的な線に沿って厚さが減少した第 2 の線を形成するため、前記仮想的な線に沿って前記第 1 の細長い窪み部より小さい深さを有する第 2 の細長い窪み部を形成するステップを含む、

請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

複数の細長い領域を画定するため複数の第 1 の細長い窪み部を形成するステップと、それぞれの破裂部材を前記第 1 の細長い窪み部に沿って破裂させるため、それぞれの破裂部材を各細長い領域に対して移動させるステップと、を含む、請求項 1 または 2 に記載の方法。

【請求項 4】

十字架形状に配置された 4 個の細長い領域が形成され、各細長い領域の外端部に厚さが減少した第 2 の線を形成するステップを含む、請求項 3 に記載の方法。

【請求項 5】

前記ポリオレフィン材料が 10 分当たり 10 ~ 45 g の熔融流動指数を有する、請求項 1 ~ 4 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 6】

前記（複数の）バルブフラップを画定する不連続部または各不連続部の端部の間に延在する線によって構成された一体型ヒンジの曲げ弾性率が 200 ~ 1400 である、請求項 1 ~ 5 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 7】

前記金型空洞が、前記バルブ部材を構成し、使用中に、流動性材料用の容器の分配開口部に広がり、前記容器への連結のための周辺スカート部が一体化されている閉鎖プレートを備えるワンピース容器閉鎖部を形成するように成形される、請求項 1 ~ 6 のいずれか一項に記載の方法。