

【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 3 区分
 【発行日】平成 23 年 4 月 7 日 (2011.4.7)

【公表番号】特表 2010-505083 (P2010-505083A)
 【公表日】平成 22 年 2 月 18 日 (2010.2.18)
 【年通号数】公開・登録公報 2010-007
 【出願番号】特願 2009-529764 (P2009-529764)
 【国際特許分類】

F 2 4 F 13/02 (2006.01)

【F I】

F 2 4 F	13/02	H
F 2 4 F	13/02	Z
F 2 4 F	13/02	A
F 2 4 F	13/02	E

【手続補正書】

【提出日】平成 22 年 9 月 24 日 (2010.9.24)

【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】

複数の平行のチャンネルが形成された、結果として生じる最も内側の面を有する平面の断熱層を備えた中間断熱製品であって、前記チャンネルの断面が、先細りした側部を有し、前記中間断熱製品が、防湿層であって、前記防湿層が前記複数の平行のチャンネルにまたがるように、前記結果として生じる最も内側の面に施された防湿層をさらに備え、後続の機械的操作によって、前記中間断熱製品が、前記チャンネルの底部に隣接する領域で曲げることが可能であり、それにより、内側貫通孔を有する非平面の派生断熱ダクト製品を形成するように前記チャンネルが実質的に閉鎖し、前記防湿層が、防湿内側ライニングを前記派生断熱製品に形成する、中間断熱製品において、

前記防湿層が、前記内側貫通孔を前記派生断熱製品の外側に対して実質的にシールするシール手段を備えることを特徴とする、中間断熱製品。

【請求項 2】

連続した保護層が、前記断熱層の、結果として生じる最も外側の面上に設けられる、請求項 1 に記載の中間断熱製品。

【請求項 3】

前記チャンネルを形成する前に、保護層が、前記平面の断熱層の前記結果として生じる最も内側の面上に設けられ、前記保護層が、前記平面の断熱層のフレーキング又はチップングを減少するように適合される、請求項 1 又は 2 に記載の中間断熱製品。

【請求項 4】

前記チャンネルがルータ加工によって形成される、請求項 3 に記載の中間断熱製品。

【請求項 5】

前記チャンネルが、シーラント及び / 又は接着剤で少なくとも部分的に充填される、請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の中間断熱製品。

【請求項 6】

前記チャンネルの累積した内角が、断面が完全な多角形である前記派生断熱製品を形成するように、前記中間断熱製品を曲げることを可能にするようになっている、請求項 1 ~ 5

のいずれかに記載の中間断熱製品。

【請求項 7】

前記平面の断熱層が実質的に剛体の材料を含む、請求項 1 ～ 6 のいずれかに記載の中間断熱製品。

【請求項 8】

前記実質的に剛体の材料が剛体のフェノールフォームを含む、請求項 7 に記載の中間断熱製品。

【請求項 9】

前記シール手段が、前記防湿層の一端に設けられたフラップ部材を備え、前記防湿層が前記内側貫通孔の周りを 360 度より長く延びるように、前記中間断熱製品が曲げられて前記非平面の派生断熱ダクト製品を形成するときに、前記フラップ部材が、前記防湿層の他端と重なるように配置される、請求項 1 ～ 8 のいずれかに記載の中間断熱製品。

【請求項 10】

前記フラップ部材が、前記防湿層の残りの部分と一体であり、前記防湿層の残りの部分の延長部を形成する、請求項 9 に記載の中間断熱製品。

【請求項 11】

前記防湿層が、施された前記平面の断熱層の前記結果として生じる最も内側の面と実質的に同一の幅であり、前記フラップ部材が前記平面の断熱層の一端を越えて突出するように、前記平面の断熱層の前記結果として生じる最も内側の面より長い長さを有する、請求項 1 ～ 10 のいずれかに記載の中間断熱製品。

【請求項 12】

前記防湿層が、積層された防湿バリアを備える、請求項 1 ～ 11 のいずれかに記載の中間断熱製品。

【請求項 13】

前記防湿バリアが、いくつかの層状のシートから形成された積層箔防湿バリアを備える、請求項 12 に記載の中間断熱製品。

【請求項 14】

前記防湿層が、その結果として生じる最も外側の面上に形成された固定手段を備え、前記防湿層を前記平面の断熱層の前記結果として生じる最も内側の面に固定するように適合された、請求項 1 ～ 13 のいずれかに記載の中間断熱製品。

【請求項 15】

前記固定手段が、前記防湿層の結果として生じる最も内側の面上に形成された自粘着接着剤を備える、請求項 14 に記載の中間断熱製品。

【請求項 16】

前記自粘着接着剤が、前記防湿層の前記結果として生じる最も外側の面に予め施された感圧接着剤を備える、請求項 1 ～ 15 のいずれかに記載の中間断熱製品。

【請求項 17】

さらなる防湿層が、前記派生断熱製品に外側防湿保護バリアを形成するように、前記平面の断熱層の結果として生じる最も外側の面に施される、請求項 1 ～ 16 のいずれかに記載の中間断熱製品。

【請求項 18】

前記さらなる防湿層と前記最も外側の面との間にさらなる固定手段が設けられる、請求項 17 に記載の中間断熱製品。

【請求項 19】

前記さらなる固定手段が、前記さらなる防湿層の前記最も内側の面に最初に設けられた接着手段を備える、請求項 18 に記載の中間断熱製品。

【請求項 20】

請求項 1 ～ 19 のいずれかに記載の中間断熱製品から形成された派生断熱ダクト製品であって、前記中間断熱製品の機械的操作によって、前記チャネルの底部に隣接する領域で前記中間断熱製品を曲げ、それにより、前記非平面の派生断熱ダクト製品を形成するよう

に前記チャンネルが閉鎖される、派生断熱ダクト製品。

【請求項 2 1】

完全な多角形の断面を形成するように、前記中間断熱製品を曲げることが可能であったように、前記チャンネルの累積した内角を有する中間断熱製品から形成された完全な多角形を有する、請求項 2 0 に記載の派生断熱ダクト製品。

【請求項 2 2】

前記中間断熱製品であったものの接合縁部に沿って施された接着剤テープのストリップによって、接合縁部に沿って固定された、請求項 2 0 又は 2 1 に記載の派生断熱ダクト製品。

【請求項 2 3】

前記派生断熱ダクト製品がダクト部分を備える、請求項 2 0 ~ 2 2 のいずれかに記載の派生断熱ダクト製品。

【請求項 2 4】

請求項 2 0 ~ 2 3 のいずれかに記載の前記派生断熱製品を備える、ダクト部分。