

【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7部門第1区分  
 【発行日】平成25年9月5日(2013.9.5)

【公表番号】特表2013-502676(P2013-502676A)  
 【公表日】平成25年1月24日(2013.1.24)  
 【年通号数】公開・登録公報2013-004  
 【出願番号】特願2012-525084(P2012-525084)  
 【国際特許分類】

H 0 1 M 2/30 (2006.01)

H 0 1 M 2/06 (2006.01)

【F I】

H 0 1 M 2/30 B

H 0 1 M 2/06 K

【手続補正書】

【提出日】平成25年7月12日(2013.7.12)

【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】

セパレータによって互いに分離されている少なくとも2つの電極を有する電極積層体(5)と、液体に対して密閉されて閉鎖されている、少なくとも2つの部分(4)から成る被覆体(2)と、電氣的にこれらの電極と接合されており、前記被覆体(2)を通過して外部に向かって延伸する、少なくとも2つの導電体(3)とを備え、

第1の方法ステップにおいて、前記導電体(3)は、成形プロセスによって、成形部分(6, 7, 8)と接合され、第2の方法ステップにおいて、該成形部分(6, 7, 8)は前記被覆体(2)と接合される電気化学的セル(1)の製造方法であって、

前記成形部分は、周回するシーリングフレーム(8)の形状で形成されており、該シーリングフレームは、周回して閉鎖された形状を備え、該形状に、それぞれ異なる2つの側から被覆体の2つの半部がフランジ取り付けされる方法。

【請求項2】

前記成形部分(6, 7, 8)は、前記被覆体(2)の開口部(11)で該被覆体(2)と接合される請求項1に記載の方法。

【請求項3】

成形プロセスは、少なくとも1つの鋳造法、特に射出成形法を含む請求項1あるいは2に記載の方法。

【請求項4】

少なくとも1つの導電体(3)、特に2つあるいは複数の導電体(3)が鋳型に入れられ、続いて鋳造物質によって少なくとも部分的に取り囲まれ、特にインサート射出成形される請求項3に記載の方法。

【請求項5】

少なくとも1つの導電体(3)が、成形プロセスの間、少なくとも部分的に前記成形部分(6, 7, 8)によって取り囲まれ、特にインサート射出成形される請求項1から4のいずれか一項に記載の方法。

【請求項6】

少なくとも2つの導電体(3)が、同一の成形部分(7, 8)によって少なくとも部分

的に取り囲まれ、特にインサート射出成形される請求項 1 から 5 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 7】

請求項 1 から 6 のいずれか一項に記載の方法によって製造されている電気化学的セル（1）であって、

前記成形部分は、周回するシーリングフレーム（8）の形状で形成されており、該シーリングフレームは、周回して閉鎖された形状を備え、該形状に、それぞれ異なる 2 つの側から被覆体の 2 つの半部がフランジ取り付けされている電気化学的セル。

【請求項 8】

前記成形部分（6，7，8）は、特に前記導電体（3）を少なくとも部分的に取り囲む射出成形部分である請求項 7 に記載の電気化学的セル。

【請求項 9】

少なくとも 1 つの前記成形部分（6，7，8）は、少なくとも前記開口部（11）の領域において、前記被覆体（2）より高くなっている請求項 7 あるいは 8 に記載の電気化学的セル。

【請求項 10】

請求項 7 から 9 のいずれか一項に記載の少なくとも 1 つの電気化学的セル（1）を有するバッテリー構造体。