

【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5区分

【発行日】平成24年7月5日(2012.7.5)

【公表番号】特表2011-522136(P2011-522136A)

【公表日】平成23年7月28日(2011.7.28)

【年通号数】公開・登録公報2011-030

【出願番号】特願2011-511752(P2011-511752)

【国際特許分類】

D 21 F 3/00 (2006.01)

【F I】

D 21 F 3/00

【手続補正書】

【提出日】平成24年5月18日(2012.5.18)

【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】

シューピレスにおいて入口ニップスプレーを低減するためのベルトであって、次の構成および特徴を備えるニップシューピレス用のベルト。

- ・内側面および外側面をもつベースファブリック
- ・前記ベースファブリックのシート側つまり外側面に形成した樹脂コーティング層であり、そのベースファブリックと同様の広がりをもつ
- ・前記樹脂コーティング層に形作った複数の連続した溝であり、それらの溝の少なくとも1つがジグザグ形の部分を含む

【請求項2】

前記溝は、縦方向に形作られている、請求項1のベルト。

【請求項3】

前記溝は、横方向に形作られている、請求項1のベルト。

【請求項4】

前記溝は、縦方向あるいは横方向に対して角度をもって形作られている、請求項1のベルト。

【請求項5】

前記溝の縦方向の長さは、前記ニップシューピレスのシュー部分の縦方向長さよりも小さい、請求項2のベルト。

【請求項6】

前記溝の横方向の長さは、前記ニップシューピレスのシュー部分の横方向長さよりも小さい、請求項3のベルト。

【請求項7】

前記溝の縦方向の長さは、前記ニップシューピレスのシュー部分の縦方向長さよりも小さい、請求項6のベルト。

【請求項8】

すべての前記溝は、第2の溝部分の幅よりも大きい幅をもつ第1の溝部分を含む、請求項1のベルト。

【請求項9】

前記溝は、その溝の第2の部分よりも深い深さをもつ第1の部分を含む、請求項1のベ

ルト。

【請求項 1 0】

前記溝は、互いに平行であり、互いに等しい距離だけ縦方向あるいは横方向にオフセットしている、請求項 1 のベルト。

【請求項 1 1】

前記ジグザグ形の部分は間欠的である、請求項 1 のベルト。

【請求項 1 2】

前記溝は、互いに平行であり、繰り返しパターンの中で、互いに千鳥足状になっている、請求項 1 のベルト。

【請求項 1 3】

前記溝は、縦方向に同じか、あるいは異なる長さをもつ、請求項 1 のベルト。

【請求項 1 4】

シュープレスにおいて入口ニップスプレーを低減するためのベルトであって、次の構成および特徴を備えるニップシュープレス用のベルト。

- ・内側面および外側面をもつベースファブリック
- ・前記ベースファブリックのシート側つまり外側面に形成した樹脂コーティング層であり、そのベースファブリックと同様の広がりをもつ
- ・前記樹脂コーティング層に形作った複数の不連続の溝であり、それらの溝の形が正方形、長方形、ジグザグ形、三角形、円形、サイン曲線あるいは多角形である

【請求項 1 5】

前記溝は、ランド領域をもち、そのランド領域は溝の形の周囲の間に位置し溝を分離する、請求項 1 4 のベルト。

【請求項 1 6】

前記溝は、六角形あるいはハチの巣状の形であり、それらの溝は六角形あるいはハチの巣状の形の周囲に沿って形作られている、請求項 1 4 のベルト。

【請求項 1 7】

シュープレスにおいて入口ニップスプレーを低減するためのベルトであって、次の構成および特徴を備えるニップシュープレス用のベルト。

- ・内側面および外側面をもつベースファブリック
- ・前記ベースファブリックのシート側つまり外側面に形成した樹脂コーティング層であり、そのベースファブリックと同様の広がりをもつ
- ・前記樹脂コーティング層に横方向に形作った、1もしくは2以上の連続した溝
- ・前記樹脂コーティング層に横方向および/縦方向に形作った、不連続な複数の溝

【請求項 1 8】

前記溝は、ベルトの縦方向および/または横方向に沿う幅が異なる、請求項 1、14、16あるいは17のベルト。

【請求項 1 9】

前記溝は、ベルトの縦方向および/または横方向に沿う深さが異なる、請求項 1、14、16あるいは17のベルト。

【請求項 2 0】

シュープレスにおける入口ニップスプレーを最小限にする方法であり、次の各工程を備える方法。

- ・内側面および外側面をもつプレスベルトのベースファブリックを供給する工程
- ・前記ベースファブリックのシート側つまり外側面に高分子樹脂を被覆する工程
- ・前記高分子樹脂に連続した複数の溝を形作る工程であり、その際、前記溝の少なくとも1つがジグザグ形の部分を含むようにする

【請求項 2 1】

前記溝の少なくとも1つは、第2の溝部分の幅よりも大きい幅をもつ第1の溝部分を含む、請求項 2 0 の方法。

【請求項 2 2】

前記溝の少なくとも 1 つは、第 2 の溝部分の深さよりも深い深さの第 1 の溝部分を含む、請求項 2 0 の方法。

【請求項 2 3】

前記溝は、前記高分子樹脂に形作ったランドによって分離される、請求項 2 0 の方法。

【請求項 2 4】

前記溝は、縦方向に形作られている、請求項 2 0 の方法。

【請求項 2 5】

前記溝は、横方向に形作られている、請求項 2 0 の方法。

【請求項 2 6】

前記溝は、縦方向に対して角度をもって形作られている、請求項 2 0 の方法。

【請求項 2 7】

前記溝の縦方向の長さは、前記ニップシュープレスのシュー部分の縦方向長さよりも小さい、請求項 2 4 の方法。

【請求項 2 8】

前記溝の横方向の長さは、前記ニップシュープレスのシュー部分の横方向長さよりも小さい、請求項 2 5 の方法。

【請求項 2 9】

前記溝の縦方向の長さは、前記ニップシュープレスのシュー部分の縦方向長さよりも小さい、請求項 2 8 の方法。

【請求項 3 0】

前記溝は、互いに平行であり、互いに等しい距離だけ横方向にオフセットしている、請求項 2 0 の方法。

【請求項 3 1】

前記溝は、互いに平行であり、互いに異なる距離だけ横方向にオフセットしている、請求項 2 0 の方法。

【請求項 3 2】

前記溝は、互いに平行であり、繰り返しパターンの中で、互いに千鳥足状になっている、請求項 2 0 の方法。

【請求項 3 3】

前記溝は、互いに平行であり、非繰り返しパターンの中で、互いに千鳥足状になっている、請求項 2 0 の方法。

【請求項 3 4】

シュープレスにおける入口ニップスプレーを最小限にする方法であり、次の各工程を備える方法。

- ・内側面および外側面をもつプレスベルトのベースファブリックを供給する工程
- ・前記ベースファブリックのシート側つまり外側面に高分子樹脂を被覆する工程
- ・前記高分子樹脂に不連続の複数の溝を形作る工程であり、その際、それらの溝の形を正方形、長方形、ジグザグ形、三角形、円形、サイン曲線あるいは多角形にする

【請求項 3 5】

前記溝は、ランド領域をもち、そのランド領域は溝の形の周囲の間に位置し溝を分離する、請求項 3 4 の方法。

【請求項 3 6】

前記溝は、六角形あるいはハチの巣状の形であり、それらの溝は六角形あるいはハチの巣状の形の周囲に沿って形作られている、請求項 3 4 の方法。

【請求項 3 7】

シュープレスにおける入口ニップスプレーを最小限にする方法であり、次の各工程を備える方法。

- ・内側面および外側面をもつプレスベルトのベースファブリックを供給する工程
- ・前記ベースファブリックのシート側つまり外側面に高分子樹脂を被覆する工程
- ・前記高分子樹脂の被覆層に 1 または 2 以上の連続した溝を形作る工程

- ・前記高分子樹脂の被覆層に横方向および／または縦方向の不連続な複数の溝を形作る工程

【請求項 3 8】

前記溝は、ベルトの縦方向および／または横方向に沿う幅が異なる、請求項 2 0、3 4、3 6 あるいは 3 7 の方法。

【請求項 3 9】

前記溝は、ベルトの縦方向および／または横方向に沿う深さが異なる、請求項 2 0、3 4、3 6 あるいは 3 7 の方法。

【請求項 4 0】

シューピレスにおいて入口ニップスプレーを低減するためのベルトであって、次の構成および特徴を備えるニップシューピレス用のベルト。

・内側面および外側面をもつベースファブリック

・前記ベースファブリックのシート側つまり外側面に形成した樹脂コーティング層であり、そのベースファブリックと同様の広がりをもつ

・前記樹脂コーティング層に形作った複数の不連続の溝であり、それらの溝は、その長さ方向に沿って幅および／または深さが異なる

【請求項 4 1】

シューピレスにおける入口ニップスプレーを最小限にする方法であり、次の各工程を備える方法。

・内側面および外側面をもつプレスベルトのベースファブリックを供給する工程

・前記ベースファブリックのシート側つまり外側面に高分子樹脂を被覆する工程

・前記高分子樹脂に不連続の複数の溝を形作る工程であり、その際、それらの溝について、その長さ方向に沿って幅および／または深さを異ならせる