

【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4部門第1区分

【発行日】平成17年12月8日(2005.12.8)

【公表番号】特表2002-507261(P2002-507261A)

【公表日】平成14年3月5日(2002.3.5)

【出願番号】特願平11-505814

【国際特許分類第7版】

E 0 4 C 2/34

B 3 2 B 5/18

B 3 2 B 27/40

E 0 4 D 3/35

E 0 4 F 13/08

E 0 4 F 13/12

【F I】

E 0 4 C 2/34 J

B 3 2 B 5/18

B 3 2 B 27/40

E 0 4 D 3/35 F

E 0 4 F 13/08 A

E 0 4 F 13/12 A

【手続補正書】

【提出日】平成17年5月11日(2005.5.11)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手 続 補 正 書

平成 17 年 5 月 11 日

特許庁長官 殿

1. 事件の表示

平成 11 年特許願第 505814 号

2. 補正をする者

住 所 アメリカ合衆国. 78731-4608 テキサス,
オースティン, マウント ボネル ロード 5302

氏 名 アルテンバーグ, ミルトン ジェー.

3. 代 理 人

〒100-0005

住 所 東京都千代田区丸の内 3-2-3. 富士ビル 602 号室
電 話 (3213) 1561 (代表)

氏 名 (6444) 弁理士 岡 部 正 夫

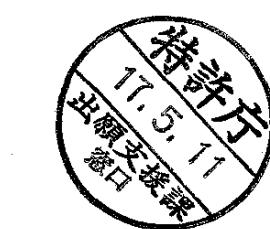


4. 補正対象書類名 請求の範囲

5. 補正対象項目名 請求の範囲

6. 補正の内容 別紙の通り

(1) 「請求の範囲」及びを別紙のとおり訂正する。



請求の範囲

1. ガラス繊維を含有し、ガラス繊維を除いたフォーム密度が1.6乃至2.4 lbs/ft³である平板状で高剛性な気泡構造のポリイソシアヌレートフォームコアーまたはポリウレタンフォームコアー；

前記ポリイソシアヌレートフォームコアーまたはポリウレタンフォームコアーの第一の面上に存在するインテリアフェーザー；

前記ポリイソシアヌレートフォームコアーまたはポリウレタンフォームコアーの第二の面上に存在する金属スキン；および

前記金属スキンと前記ポリイソシアヌレートフォームコアーまたはポリウレタンフォームコアーとの間の両者の接着を向上させるためのプライマー層を含む注入サンドイッチ構造パネル。

2. ガラス繊維の配合量がフォームコアーを基準として5乃至約25重量%である請求項1記載の注入サンドイッチ構造パネル。

3. 注入サンドイッチ構造パネルが、ガラス繊維を含有していない点を除いては同様である注入サンドイッチ構造パネルに比較して、クロスボウの増加なしに少なくとも1つの改善された燃焼特性を有している請求項1記載の注入サンドイッチ構造パネル。

4. プライマー層がポリ尿素、ポリエポキシド、ポリアクリルおよびポリウレタンからなる群から選択される材料からなる請求項1記載の注入サンドイッチ構造パネル。

5. 平板状で高剛性な気泡構造のポリイソシアヌレートフォームコアーまたはポリウレタンフォームコアーの厚さが約0.5乃至約8インチの範囲であり；

インテリアフェーザーの厚さが約0.9乃至約1.8ミルの範囲であり；かつ

金属スキンの厚さが約2.0乃至約2.8ゲージの範囲である

請求項1記載の注入サンドイッチ構造パネル。

6. インテリアフェーザーが金属であり、かつ約1.8乃至約1.5ミルの厚さを有している請求項1記載の注入サンドイッチ構造パネル。

7. インテリアフェーザーが不燃性であり、かつアスベスト、ガラス繊維、ポリエステル、ビニル、ポリプロピレン、エラストマー、金属、金属被覆重合体シ

ト、難燃紙、金属箔、セルロースラミナおよびこれらの複合物からなる群から選択される請求項1記載の注入サンドイッチ構造パネル。

8. インテリアフェーザーが金属スキンより薄く、かつ金属スキンより可撓性である請求項1記載の注入サンドイッチ構造パネル。

9. ガラス繊維を含有し、約0.5乃至約8インチの厚さを有し、かつガラス繊維を除いたフォーム密度が1.6乃至2.4 lbs/ft³である平板状で高剛性な気泡構造のポリイソシアヌレートフォームコアまたはポリウレタンフォームコア；

約0.9乃至約1.8ミルの厚さを有し、前記ポリイソシアヌレートフォームコアまたはポリウレタンフォームコアの第一の面上に存在するインテリアフェーザー；

約2.0乃至約2.8ゲージの厚さを有し、前記ポリイソシアヌレートフォームコアまたはポリウレタンフォームコアの第二の面上に存在する金属スキン；および

前記金属スキンと前記ポリイソシアヌレートフォームコアまたはポリウレタンフォームコアとの間の両者の接着を向上させるためのプライマー層を含む注入サンドイッチ構造パネル。

10. プライマー層が、ポリ尿素、ポリエポキシド、ポリアクリルおよびポリウレタンからなる群から選択される材料からなる請求項9記載の注入サンドイッチ構造パネル。

11. 注入サンドイッチ構造パネルの製造方法であって、

金属スキンを用意する工程；

該金属スキンに近接させて、かつ該金属スキンと平行にインテリアフェーザーを配置する工程；

該金属スキンとインテリアフェーザーとを、両者の間にある高剛性で気泡構造のポリイソシアヌレートフォーム形成混合物またはポリウレタンフォーム形成混合物と接触させて、ガラス繊維を除いたフォーム密度が1.6乃至2.4 lbs/ft³である高剛性な気泡構造のポリイソシアヌレートフォームコアまたはポリウレタンフォームコアを与える工程；

イソシアヌレートフォーム形成混合物またはポリウレタンフォーム形成混合物

中にガラス纖維を配する工程；および

前記金属スキンと前記フォーム形成混合物との間にプライマー層を配する工程
を有する製造方法。

12. 約0.5乃至約8インチの厚さを有する高剛性な気泡構造のポリイソシア
ヌレートフォームコアーまたはポリウレタンフォームコアーを形成する工程；

約0.9乃至約18ミルの厚さを有するインテリアフェーザーを用意する工
程；および

約20乃至約28ゲージの厚さを有する金属スキンを用意する工程
をさらに有する請求項11記載の方法。

13. プライマー層がポリ尿素、ポリエポキシド、ポリアクリルおよびポ
リウレタンからなる群から選択される材料からなる請求項11記載の方
法。