【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】令和1年11月7日(2019.11.7)

【公開番号】特開2017-202673(P2017-202673A)
【公開日】平成29年11月16日(2017.11.16)
【年通号数】公開・登録公報2017-044
【出願番号】特願2016-192119(P2016-192119)
【国際特許分類】
Ｂ２９Ｃ　48/335　(2019.01)
Ａ４７Ｈ　23/00　(2006.01)
Ｂ２９Ｃ　48/92　(2019.01)
Ｂ２９Ｃ　48/16　(2019.01)
Ｂ３２Ｂ　27/32　(2006.01)
Ｂ３２Ｂ　1/08　(2006.01)
Ｂ２９Ｋ　23/00　(2006.01)
Ｂ２９Ｌ　9/00　(2006.01)
Ｂ２９Ｌ　23/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２９Ｃ　47/26
Ａ４７Ｈ　23/00　Ａ
Ｂ２９Ｃ　47/92
Ｂ２９Ｃ　47/04
Ｂ３２Ｂ　27/32　Ｅ
Ｂ３２Ｂ　1/08　Ｚ
Ｂ２９Ｋ　23:00
Ｂ２９Ｌ　9:00
Ｂ２９Ｌ　23:00

【手続補正書】
【提出日】令和1年9月25日(2019.9.25)
【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】
ポリプロピレン、低密度ポリエチレン及び染料を混練又は半混練してなる内層樹脂部と、
ポリプロピレン、低密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン及び染料を混練又は半混練してなる外層樹脂部と、
を備え、
前記内層樹脂部と、前記外層樹脂部との色調は異なる色調に形成されてなり、
前記内層樹脂部は、前記外層樹脂部から露出して形成されている露出部及び前記外層樹脂部から透けて視認される透視視認部のいずれか又は両方を備えていることを特徴とするすだれ用樹脂パイプ。
【請求項２】
ポリプロピレン３０～４５重量％、低密度ポリエチレン４５～６０重量％、染料１～８重量％の材料を混練又は半混練してなる内層樹脂部と、

ポリプロピレン３０～４５重量％、低密度ポリエチレン４５～６０重量％、高密度ポリエチレン１～２０重量％、染料１～８重量％の材料を混練又は半混練してなる外層樹脂部と、

を備え、

前記内層樹脂部と、前記外層樹脂部との色調は異なる色調に形成されてなり、

前記内層樹脂部は、前記外層樹脂部から露出して形成されている露出部及び前記外層樹脂部から透けて視認される透視視認部のいずれか又は両方を備えていることを特徴とするすだれ用樹脂パイプ。

【請求項３】

前記内層樹脂部と前記外層樹脂部とは、一部混練されていることを特徴とする請求項１又は２に記載のすだれ用樹脂パイプ。

【請求項４】

前記内層樹脂部及び前記外層樹脂部のいずれか又は両方が、それぞれ染料と半混練されていることを特徴とする請求項１から３のいずれか１項に記載のすだれ用樹脂パイプ。

【請求項５】

前記すだれ用樹脂パイプの外周面は、長手方向に複数の溝が形成され、前記溝に前記外層樹脂部が形成されていることを特徴とする請求項１から４のいずれか１項に記載のすだれ用樹脂パイプ。

【請求項６】

前記外層樹脂部は、前記内層樹脂部に対して明度が低い色調に形成されていることを特徴とする請求項１から５のいずれか１項に記載のすだれ用樹脂パイプ。

【請求項７】

請求項１から６のいずれか１項に記載のすだれ用樹脂パイプの作製方法において、

すだれ用樹脂パイプの内側樹脂部の樹脂を導入する内側樹脂導入部と、外側樹脂部の樹脂を導入する外側樹脂導入部とを有し、前記外側樹脂導入部は途中で前記内側樹脂導入部の外周側から連結されている金型を使用し、

前記内側樹脂導入部に導入される内側樹脂の押し出しスピードに対し、前記外側樹脂導入部に導入される外側樹脂の押し出しスピードを遅く押し出すとともに、内側樹脂の押し出し温度に対して、外側樹脂の温度を低い温度で押し出すことを特徴とするすだれ用樹脂パイプの作製方法。