

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2013 年 10 月 17 日(17.10.2013)



(10) 国際公開番号
WO 2013/153652 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 63/34 (2006.01) *B29L 9/00* (2006.01)
B32B 3/02 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/060021
- (22) 国際出願日: 2012 年 4 月 12 日(12.04.2012)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 芦森工業株式会社(ASHIMORI INDUSTRY CO., LTD.) [JP/JP]; 〒5500014 大阪府大阪市西区北堀江 3 丁目 1 0 番 1 8 号 Osaka (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 大西 信二(ONISHI, Shinji) [JP/JP]; 〒5660001 大阪府摂津市千里丘 7 丁目 1 1 番 6 1 号 芦森工業株式会社大阪工場内 Osaka (JP). 都築 浩(TSUZUKI, Hiroshi) [JP/JP]; 〒5660001 大阪府摂津市千里丘 7 丁目 1 1 番 6 1 号 芦森工業株式会社大阪工場内 Osaka (JP). 上田 泰裕(UEDA, Yasuhiro) [JP/JP]; 〒5660001 大阪府摂津市千里丘 7 丁目 1 1 番 6 1 号 芦森工業株式会社大阪工場内 Osaka (JP).
- (74) 代理人: 梶 良之, 外(KAJI, Yoshiyuki et al.); 〒5320011 大阪府大阪市淀川区西中島 5 丁目 1 4 番 2 2 号 リクルート新大阪ビル 梶・須原特許事務所 Osaka (JP).
- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ユーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[続葉有]

(54) Title: LINING METHOD FOR CONDUIT AND LINING MATERIAL FOR CONDUIT

(54) 発明の名称: 管路の内張り方法、及び、管路の内張り材

[図9]

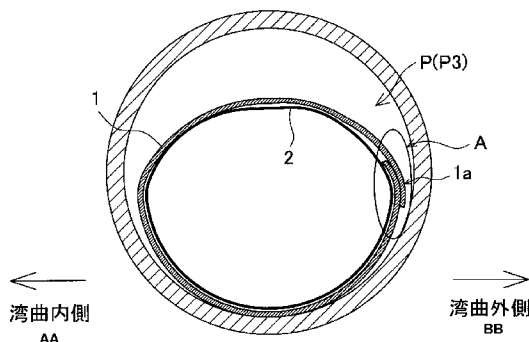


FIG. 9:
AA Curve inner side
BB Curve outer side

(57) Abstract: The purpose of the present invention is to reduce to as small a degree as possible the gap between a lining material and the inner surface of a conduit, in the curved section of the conduit. A sheet-shaped lining material (1) is rolled into a tubular shape, and in a state where both circumferential direction ends overlap in the circumferential direction, the lining material is installed in a conduit (P). In such case, the lining material (1) is installed at the curved section (P3) of the conduit (P) so that the overlapping portion (1a) of both circumferential direction ends of the lining material (1) faces the outer side of the curve of the curved section (P3). Next, the lining material (1) installed in the conduit (P) is subjected to diameter expansion while both circumferential direction ends are slid in the circumferential direction. This configuration enables, in the curved section (P3), the portion of the lining material (1) facing the outer side of the curve to become more easily expandable, and the gap with the inner surface of the curved section (P3) to become smaller.

(57) 要約: 管路の曲がり部において、内張り材と管路内面との間の空隙を極力小さく抑えること。シート状の内張り材(1)を筒状に丸め、且つ、その周方向両端部が周方向に重ね合わせた状態で、内張り材(1)を管路P内に設置する。その際、管路(P)の曲がり部(P3)で

は、内張り材(1)の周方向両端部の重なり部分(1a)が曲がり部(P3)の湾曲の外側を向くように、内張り材(1)を設置する。次に、管路P内に設置された内張り材(1)を、その周方向両端部を周方向にスライドさせながら拡径させる。これにより、曲がり部(P3)において、内張り材(1)の、湾曲の外側を向いた部分が膨らみやすくなり、曲がり部(P3)の内面との間の空隙が小さくなる。

WO 2013/153652 A1



添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))