

(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
2023年10月5日(05.10.2023)



(10) 国際公開番号

WO 2023/189587 A1

(51) 国際特許分類:
B29C 69/02 (2006.01) F16J 15/328 (2016.01)
F16J 15/10 (2006.01) F16J 15/3284 (2016.01)

塚 未貴(OTSUKA, Miki); 〒6370014 奈良県五
條市住川町テクノパーク・なら工業団地 5
- 2 株式会社バルカー内 Nara (JP).

(21) 国際出願番号: PCT/JP2023/010027

(22) 国際出願日: 2023年3月15日(15.03.2023)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願 2022-056236 2022年3月30日(30.03.2022) JP

(71) 出願人: 株式会社バルカー (VALQUA, LTD.)
[JP/JP]; 〒1416024 東京都品川区大崎二丁
目1番1号 Tokyo (JP).

(72) 発明者: 大住 直樹(OSUMI, Naoki); 〒6370014
奈良県五條市住川町テクノパーク・なら工業
団地 5 - 2 株式会社バルカー内 Nara (JP). 望
月 友充(MOCHIZUKI, Tomomitsu); 〒6370014
奈良県五條市住川町テクノパーク・なら工業
団地 5 - 2 株式会社バルカー内 Nara (JP). 大

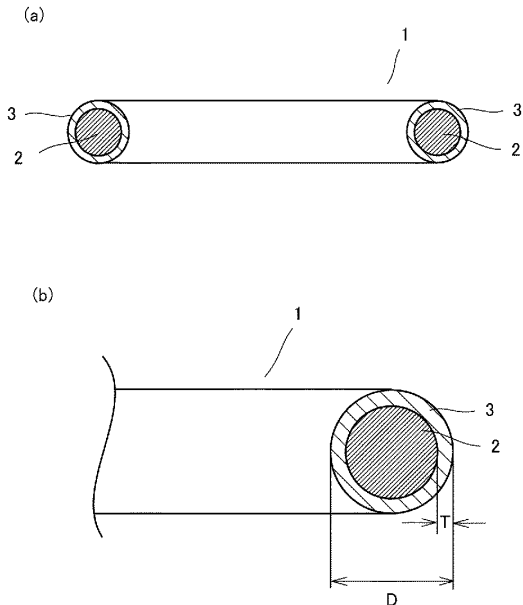
(74) 代理人: 弁理士法人深見特許事務所(FUKAMI
PATENT OFFICE, P.C.); 〒5300005 大阪府大
阪市北区中之島三丁目2番4号 中之島フェス
ティバルタワー・ウエスト Osaka (JP).

(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, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL,
CN, CO, CR, CU, CV, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ,
EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN,
HR, HU, ID, IL, IN, IQ, IR, IS, IT, JM, JO, KE, KG,
KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU,
LY, MA, MD, MG, MK, MN, MU, MW, MX, MY,
MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL,
PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK,
SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,
UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW.

(54) Title: ANNULAR SEAL MEMBER AND MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: 環状シール材および製造方法

FIG.1



(57) Abstract: The present invention pertains to a manufac-
turing method of an annular seal member including a core
and an outer layer covering the periphery of the core, the
method including, in order: a pre-forming step for prepar-
ing one or more rope-shaped preforms including an un-
crosslinked core formed of a core crosslinking rubber com-
position, and an uncrosslinked outer layer formed of an out-
er layer crosslinking rubber composition and covering the pe-
riphery of the uncrosslinked core; a first heat-pressing step
in which the rope-shaped preform is placed in a first mold
and a portion of the rope-shaped preform other than end por-
tions is heat-pressed and formed; and a second heat-pressing
step in which the two end portions of the rope-shaped pre-
form are brought into contact, placed in a second mold, and
heat-pressed and formed. According to the present invention,
provided is a manufacturing method that can mass-produce,
at low cost, an annular seal member comprising a core and an
outer layer.

WO 2023/189587 A1

[続葉有]

(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, CV, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SC, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, ME, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第21条(3))

(57) 要約: 本発明は、中芯と、前記中芯の周囲を覆う外層とを含む環状シール材の製造方法であって、中芯用架橋性ゴム組成物からなる未架橋中芯と、前記未架橋中芯の周囲を覆う外層用架橋性ゴム組成物からなる未架橋外層とを含むローブ状予備成形体を1または2以上準備する予備成形工程と、前記ローブ状予備成形体を第1金型内に設置し、前記ローブ状予備成形体の端部以外の部分を熱プレス成形する第1熱プレス工程と、前記ローブ状予備成形体の2つの端部を接触させて第2金型内に設置し、熱プレス成形を行う第2熱プレス工程とをこの順に含む、環状シール材の製造方法に関する。本発明によれば、中芯と外層とから構成される環状シール材を低コストで量産することができる製造方法が提供される。