

【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21年10月22日(2009.10.22)

【公表番号】特表2009-516094(P2009-516094A)

【公表日】平成21年4月16日(2009.4.16)

【年通号数】公開・登録公報2009-015

【出願番号】特願2008-538889(P2008-538889)

【国際特許分類】

E 04 C	2/04	(2006.01)
E 04 B	1/86	(2006.01)
C 04 B	14/18	(2006.01)
C 04 B	16/02	(2006.01)
C 04 B	18/24	(2006.01)
C 04 B	24/38	(2006.01)
C 04 B	28/14	(2006.01)
E 04 B	9/00	(2006.01)
C 04 B	111/52	(2006.01)

【F I】

E 04 C	2/04	E
E 04 B	1/86	T
C 04 B	14/18	
C 04 B	16/02	Z
C 04 B	18/24	
C 04 B	24/38	
C 04 B	28/14	
E 04 B	5/52	A
C 04 B	111:52	

【手続補正書】

【提出日】平成21年9月3日(2009.9.3)

【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】

実質的に平行な2枚のカバーシート間に配置された固化石膏コアを有する石膏をベースとする吸音ボードであって、

前記固化石膏コアがコア調合物の総重量に基づき約75重量%～約90重量%のスタッコと、コア調合物の総重量に基づき約0～約15重量%のパーライトと、コア調合物の総重量に基づき約2重量%～約12重量%の紙纖維と、コア調合物の総重量に基づき約0.5重量%～約5重量%のスターチとを有するコアの調合物から作成されており、且つカバーシートを貫通し前記固化石膏コアに及ぶ多数の吸音穿孔を有することを特徴とする吸音ボード。

【請求項2】

前記コア調合物が、前記コア調合物の重量に基づき約80重量%～約85重量%の量のスタッコと、前記コア調合物の重量に基づき約5重量%～約8重量%の量のパーライトと、前記コア調合物の重量に基づき約6重量%～約10重量%の量の紙纖維と、前記コア調

合物の重量に基づき約0.5重量%～約2重量%の量のスターチと、を含む請求項1に記載の吸音ボード。

【請求項3】

前記パーライトが、約3.0pcf～約5.0pcfの密度を有する、請求項1又は2に記載の吸音ボード。

【請求項4】

表紙及び裏紙を備えるカバーシートを含み、前記穿孔が前記表紙を貫通し前記固化石膏コアに及ぶが前記固化石膏コアを貫通していない、請求項1～3のいずれか1項に記載の吸音ボード。

【請求項5】

前記表紙が、距離を置いて見るとテクスチャの外観を作り出すパターンを有する、請求項4に記載の吸音ボード。

【請求項6】

前記穿孔が約0.062インチ(約1.57mm)の直径を有し、1800フィート(929cm<sup>2</sup>)当たり約1800個存在する、請求項1～5のいずれか1項に記載の吸音ボード。

【請求項7】

前記ボードは厚さ約0.54インチ(約1.37cm)であり、前記穿孔は深さ約1/4～約1/2インチ(約0.64cm～約1.27cm)である、請求項1～6のいずれか1項に記載の吸音ボード。

【請求項8】

前記コア調合物中の前記パーライトが、約1:1.1～約1:2のパーライト対紙纖維の重量比で存在する、請求項1～7のいずれか1項に記載の吸音ボード。

【請求項9】

石膏をベースとする吸音ボードを作製する方法であって、

(a) 水と、総固形分重量に基づく約75重量%～約90重量%の量のスタッコと、総固形分重量に基づく最大約15重量%の量のパーライトと、総固形分重量に基づく約2重量%～約12重量%の量の紙纖維と、総固形分重量に基づく約0.5重量%～約5重量%の量のスターチと、を含むスラリーを混合するステップと、

(b) 約10pcfの密度を有する石けんフォームを前記スラリーに添加するステップと、

(c) 第1のカバーシート上に前記スラリーを堆積させるステップと、

(d) 前記スタッコが固化石膏コアを形成するのに十分な条件下で前記スラリーを維持するステップと、

(e) 前記固化石膏コアの上に第2のカバーシートを設置して吸音ボードを形成するステップと、

(f) 前記形成したボードを一定重量まで乾燥させて、最高約20pcfの密度を有する乾燥させたボードを生成するステップと、

(g) 前記乾燥させたボードを切断するステップと、

(h) 穿孔が前記固化石膏コアに及ぶが貫通しないように、ピン数が929cm<sup>2</sup>当たり約1800個でかつピン直径が約1.57mmであるピンを用いて、前記乾燥させたボードの前記カバーシートの一方を穿孔するステップと、を含む方法。