

【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 0 4 C 2/04 (2006.01)

E 0 4 B 1/86 (2006.01)

C 0 4 B 14/18 (2006.01)

C 0 4 B 16/02 (2006.01)

C 0 4 B 18/24 (2006.01)

C 0 4 B 24/38 (2006.01)

C 0 4 B 28/14 (2006.01)

E 0 4 B 9/00 (2006.01)

C 0 4 B 111/52 (2006.01)

【 F I 】

E 0 4 C 2/04 E

E 0 4 B 1/86 T

C 0 4 B 14/18

C 0 4 B 16/02 Z

C 0 4 B 18/24

C 0 4 B 24/38 Z

C 0 4 B 28/14

E 0 4 B 5/52 A

C 0 4 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% の紙繊維と、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% の量の紙繊維と、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 3.0 p c f ~ 約 5.0 p c f 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 1.57 mm) の直径を有し、1800 フィート (929 cm²) 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 1.37 cm) であり、前記穿孔は深さ約 1/4 ~ 約 1/2 インチ (約 0.64 cm ~ 約 1.27 cm) 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 のパーライト対紙繊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% の量の紙繊維と、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 10 p c f 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 20 p c f 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 929 cm² 当たり約 1800 個でかつピン直径が約 1.57 mm 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。