

【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24年1月5日(2012.1.5)

【公表番号】特表2011-501006(P2011-501006A)

【公表日】平成23年1月6日(2011.1.6)

【年通号数】公開・登録公報2011-001

【出願番号】特願2010-530231(P2010-530231)

【国際特許分類】

E 01 C 23/08 (2006.01)

E 01 C 7/35 (2006.01)

E 01 C 7/32 (2006.01)

【F I】

E 01 C 23/08

E 01 C 7/35

E 01 C 7/32

【手続補正書】

【提出日】平成23年10月24日(2011.10.24)

【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】

(a) 第1の型板を用いて第1の模様を前記基材に形成する工程と、

(b) 第1の予備形成された熱硬化性シートを前記基材上に配置する工程と、

(c) 前記第1の模様に合致する形で前記シートが前記基材に接着するのに十分な温度まで、原位置で前記シートを加熱する工程と、

(d) 熱可塑性物質をより精密に該第1の模様に合致させるために、第2の型板を用いて前記熱可塑性物質を打刻する工程とを含む、熱可塑性コーティングをアスファルト基材に施与する方法。

【請求項2】

前記第1の型板および前記第2の型板は、前記第1の模様を画定する複数の細長い要素から形成され、前記第2の型板内の前記細長い要素は、前記第1の型板内の該細長い要素よりもわずかに直径が小さい、請求項1に記載の方法。

【請求項3】

前記第2の型板内の前記細長い要素の直径は、約6.35ミリメートル(1/4インチ)であり、前記第1の型板内の前記細長い要素の直径は、約9.5ミリメートル(3/8インチ)である、請求項2に記載の方法。

【請求項4】

前記熱可塑性材料は、3.75~6.25ミリメートル(150~250ミル)の間の厚さで前記アスファルト表面上にコーティングされる、請求項1に記載の方法。

【請求項5】

前記熱可塑性材料は、4.38~5.63ミリメートル(175~225ミル)の間の厚さで前記アスファルト表面上にコーティングされる、請求項4に記載の方法。

【請求項6】

前記打刻する工程の前に粒子結合破碎物を前記熱可塑性物質に施与する工程をさらに含み、前記打刻する工程は、前記結合破碎物を前記熱可塑性物質内に浸透させる、請求項4

に記載の方法。

【請求項 7】

前記粒子結合破碎物は砂である、請求項6に記載の方法。

【請求項 8】

砂は 3 ミリメートル (120 ミル) を超える骨材サイズを有する、請求項7に記載の方法。

【請求項 9】

前記加熱する工程の後、且つ前記第 2 の型板を用いて前記熱可塑性物質を前記打刻する工程の前に、前記熱可塑性物質を部分的に冷却させる工程を含む、請求項1に記載の方法。