

【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2部門第1区分

【発行日】平成17年7月14日(2005.7.14)

【公表番号】特表2001-509078(P2001-509078A)

【公表日】平成13年7月10日(2001.7.10)

【出願番号】特願平10-533363

【国際特許分類第7版】

B 0 5 D 1/26

B 0 5 C 5/00

B 0 5 D 1/34

G 0 3 C 1/74

G 0 3 F 7/16

G 0 3 F 7/30

G 1 1 B 5/842

【F I】

B 0 5 D 1/26 Z

B 0 5 C 5/00 1 0 3

B 0 5 D 1/34

G 0 3 C 1/74

G 0 3 C 1/74 3 5 1

G 0 3 F 7/16

G 0 3 F 7/30 5 0 1

G 1 1 B 5/842 Z

【手続補正書】

【提出日】平成16年10月27日(2004.10.27)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手続補正書

平成16年10月27日

特許庁長官殿



1. 事件の表示

平成10年特許願第533363号

2. 補正をする者

氏名(名称) ミネソタ・マイニング・アンド・
マニュファクチャリング・カンパニー



3. 代理人

住所

〒540-0001
大阪府大阪市中心区城見1丁目3番7号 IMPビル
青山特許事務所
電話 06-6949-1261 FAX 06-6949-0361

氏名

弁理士 (6214) 青山 蓓



4. 補正対象書類名 請求の範囲

5. 補正対象項目名 請求の範囲

6. 補正の内容
別紙の通り

(別紙)

請 求 の 範 囲

1. スライドコータ (34) で基材に塗布した基材 (18) 上のコーティングの縁部に生じる欠点により生じる無駄を最小限にする方法であって、該スライドコータが、第1の塗液 (55) が流れる少なくとも第1スロット (46) と、第2の塗液 (60) が流れる第2スロット (48) とを備え、前記第1スロットが、第1スロットの主要部分および第1スロットの左右端部を含む第1スロット幅を有し、

前記第1塗液を前記第1スロットの主要部分から第1の流量で第1スライド表面 (53) 上に、さらに前記基材上に流すステップと、

前記第1塗液を前記第1スロットの端部から前記第1スライド表面上に、さらに前記基材上に流すステップであって、前記第1塗液が、第2の流量を有する前記第1スロットの右端部、および第3の流量を有する前記第1スロットの左端部から流れ、前記第2および第3の流量が前記第1の流量と異なるステップと、

前記第2塗液を前記第2スロットから第2スライド表面 (53) 上に流すステップであって、該第2スライド表面が、前記第2塗液が前記第2スライド表面から前記第1スライド表面上の前記第1塗液上に流れるとともに、前記第1および第2塗液が前記基材上に流れるように、前記第1スライド表面に対して配置されて方向付けられるステップと、

を含む方法。

2. 前記第1の流量並びに第2および第3の流量によって、前記第1塗液の流体厚さが、前記第1スロットの主要部分に隣接する前記第1スライド表面でほぼ均一であるとともに、前記第1スロットの左右端部の少なくとも一方に隣接する前記第1スライド表面で概して減少する、請求項1記載の方法。

3. 前記第1流量と前記第2および第3流量との差によって、前記基材上の塗液の一方または両方の縁部におけるコーティングの厚さが、これら2つの縁部の間のコーティング厚さより十分に厚くなるのを防ぐ、請求項1記載の方法。

4. 前記第1スロットが第1スロット高さHを有し、前記第1塗液を前記第1スロットの右端部から第2の流量で流し、前記第1スロットの左端部から前記第3の流量で流すステップが、

前記第1スロットの左右端部の少なくとも一方での前記第1スロット高さが、前記第1スロットの主要部分での前記第1スロット高さより低くなるように、前記第1スロットを形成するステップと、

前記第1塗液が前記第1スライド表面上に流れるように、前記第1塗液を流すステップと、

を含む、請求項1記載の方法。

5. 第3の塗液(66)を第3スロット(50)から第3スライド表面(53)上に流すステップであって、該第3スライド表面が、前記第3塗液が前記第3スライド表面から前記第2スライド表面上の前記第2塗液上に流れるとともに、前記第1、第2および第3塗液が前記基板上に流れるように、前記第1および第2スライド表面に対して配置されて方向付けられるステップをさらに備える、請求項1記載の方法。

6. 前記第1塗液を前記第1スロットの右端部から第2の流量で流し、前記第1スロットの左端部から第3の流量で流すステップが、

前記第1スロットの左右の端部の少なくとも一方での前記第1スロット深さが、前記第1スロットの主要部分での第1スロット深さより深くなるように前記第1スロットを形成するステップと、

前記第1塗液が前記第1スライド表面上に流れるように、前記第1塗液を前記第1スロットから流すステップと、

を含む請求項1記載の方法。

7. 前記第1および第2塗液が画像形成要素の製造に使用される流体であり、

コーティングされたウェブを細断して少なくとも1つのスリットロールを形成し、該スリットロールを増感画像形成媒体のシートに変換するステップをさらに含む、請求項1記載の方法。