

【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 6 部門第 2 区分

【発行日】平成24年5月24日 (2012.5.24)

【公開番号】特開2009-294651 (P2009-294651A)

【公開日】平成21年12月17日 (2009.12.17)

【年通号数】公開・登録公報2009-050

【出願番号】特願2009-112116 (P2009-112116)

【国際特許分類】

G 0 2 B 1/11 (2006.01)

G 0 2 B 5/02 (2006.01)

B 2 9 C 39/26 (2006.01)

B 2 9 C 33/38 (2006.01)

B 2 9 C 33/42 (2006.01)

B 2 9 L 11/00 (2006.01)

【 F I 】

G 0 2 B 1/10 A

G 0 2 B 5/02 C

B 2 9 C 39/26

B 2 9 C 33/38

B 2 9 C 33/42

B 2 9 L 11:00

【手続補正書】

【提出日】平成24年3月30日 (2012.3.30)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 6 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 6 6 】

< 製造例 6 >

二段目の陽極酸化における、酸化皮膜形成工程の陽極酸化時間を 20 秒とした以外は、製造例 1 と同様にして、酸化皮膜の厚さ：180 nm、細孔の周期 p：100 nm、細孔の径 r：95 nm、細孔全体の深さ Dep：151 nmとなる、図 5 (e) に示すような略円錐状の細孔を有するモールドを得た。そして、モールド表面について、製造例 1 と同様にしてフッ素化処理を行った。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 7 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 7 8 】

【表 1】

	実施例 1	実施例 2	実施例 3	実施例 4	実施例 5	実施例 6	実施例 7	実施例 8
モールド	製造例 1	製造例 1	製造例 1	製造例 2	製造例 2	製造例 2	製造例 3	製造例 6
樹脂組成物	A	B	A	A	B	A	A	A
凸部の 周期A (nm)	100	100	100	100	100	100	63	100
凸部の 直径R (nm)	95	95	95	95	95	95	55	95
凸部全体の 高さB (nm)	170	170	170	180	180	180	170	140
反射率 (%)	1.0 以下	1.0 以下	0.7 以下	0.9 以下	0.9 以下	0.7 以下	0.9 以下	0.8 以下
視感度 反射率 (%)	0.19	0.19	0.14	0.18	0.18	0.13	0.18	0.11