

【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 17 年 10 月 27 日 (2005.10.27)

【公表番号】特表 2004-536338 (P2004-536338A)
 【公表日】平成 16 年 12 月 2 日 (2004.12.2)
 【年通号数】公開・登録公報 2004-047
 【出願番号】特願 2003-514298 (P2003-514298)
 【国際特許分類第 7 版】

G 0 2 B 1/10

【F I】

G 0 2 B 1/10 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 16 年 3 月 22 日 (2004.3.22)

【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】

厚さが少なくとも 100 ミクロンのプラスチック素材の透明なベース基板と、透明な樹脂による耐磨耗性表面コーティングとを含む透明な物品の製造方法であって、

コーティングされていない透明なベース基板は ASTM D-1044 によると 30 % を超える HAZE 値を有し、コーティングされている基板は 10 % 未満の HAZE 値を有して、ジェットプリンターによって樹脂がベース基板に塗られることを特徴とする方法。

【請求項 2】

透明なベース基板の厚さが少なくとも 200 ミクロンの、請求項 1 記載の方法。

【請求項 3】

透明なベース基板の厚さが少なくとも 300 ミクロンの、請求項 2 記載の方法。

【請求項 4】

透明なベース基板の厚さが少なくとも 400 ミクロンの、請求項 3 記載の方法。

【請求項 5】

透明なベース基板の厚さが 750 ミクロンから 3 ミリメートルまでの、請求項 4 記載の方法。

【請求項 6】

ジェットプリンターは、インクジェットプリンター又はバブルジェットプリンターを含む、請求項 1 乃至 5 のいずれか 1 つに記載の方法。

【請求項 7】

プリンターがインクジェットプリンターである、請求項 6 記載の方法。

【請求項 8】

選択された範囲の基板が露出している、請求項 1 乃至 7 のいずれか 1 つに記載の方法。

【請求項 9】

透明なベース基板が縦方向 20 センチメートルまで、横方向 15 センチメートルまでの、請求項 1 乃至 8 のいずれか 1 つに記載の方法。

【請求項 10】

コーティング作用が働くよう基板がジェットプリンターに継続的に送り込まれる、請求項 1 乃至 9 のいずれか 1 つに記載の方法。

【請求項 11】

プラスチック素材が、ポリカーボネート、ポリアクリル、ポリエステル、又はアリル炭酸塩である、請求項 1 乃至 10 のいずれか 1 つに記載の方法。

【請求項 12】

ジェットプリンターによって塗られる樹脂は硬化し得るものであり、プリンターによって塗られた樹脂の硬化を生じさせることを更に含む、請求項 1 乃至 11 のいずれか 1 つに記載の方法。

【請求項 13】

プリンターによるコーティングの後、基板が乾燥ステーション及び硬化ステーションを通して継続的に送り込まれる、請求項 12 記載の方法。

【請求項 14】

樹脂コーティングの厚さが 5 ミクロンから 50 ミクロンまでの、請求項 1 乃至 13 のいずれか 1 つに記載の方法。

【請求項 15】

請求項 1 乃至 14 のいずれか 1 つに記載の方法によって製造される透明な物品を組み込む表示装置。

【請求項 16】

請求項 15 記載の表示装置を組み込む携帯電話。