

【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 02 B 1/10

【F I】

G 02 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HAZ E値を有し、コーティングされている基板は10%未満のHAZE値を有していて、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 1 2】

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 1 3】

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 1 2 記載の方法。

【請求項 1 4】

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 1 5】

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 1 6】

請求項 1 5 記載の表示装置を組み込む携帯電話。