

【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7部門第1区分  
 【発行日】平成27年10月15日(2015.10.15)

【公表番号】特表2013-539589(P2013-539589A)  
 【公表日】平成25年10月24日(2013.10.24)  
 【年通号数】公開・登録公報2013-058  
 【出願番号】特願2013-524937(P2013-524937)  
 【国際特許分類】

H 0 1 M 4/88 (2006.01)  
 H 0 1 M 8/02 (2006.01)  
 H 0 1 M 8/12 (2006.01)  
 H 0 1 M 4/86 (2006.01)  
 B 4 1 M 1/12 (2006.01)

【F I】

H 0 1 M 4/88 T  
 H 0 1 M 8/02 E  
 H 0 1 M 8/12  
 H 0 1 M 4/86 U  
 B 4 1 M 1/12

【誤訳訂正書】

【提出日】平成27年8月25日(2015.8.25)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0049

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0049】

上述したように、印刷および乾燥プロセス後、各基板は「焼成」と呼ぶ熱的プロセスに供される。これは、電解質基板のバーンアウトおよび焼結も含んでいる。高温加熱炉は焼成（すなわち、バーンアウトおよび焼結の両方は同じ加熱炉で実施される）に用いられてもよい。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0057

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0057】

加熱炉焼成温度の設定は、加熱炉が安定した温度勾配（バインダが印刷され乾燥されたインクからバーンアウトを始める温度であって、緩やかに増加する温度または緩やかに減少する温度）を保っている第1の期間または工程を含んでもよい。この第1工程の長さは、バインダが完全にバーンアウトするような長さになっている。加熱炉温度は、その後、電極の焼結が生ずる第2期間または工程に移行するため、第2のより高い焼結温度に上昇する。焼成温度プロファイルは、電極のインクバインダをバーンアウトするのに十分な時間および第1温度で基板を加熱する工程、続いて、電極を焼結するのに十分な時間および第1温度よりも高い第2温度で基板を加熱する工程、を含んでもよい。この焼成は、1000より高い温度（例えば、1100～1400）で行われてもよい。アノードおよびカソード電極レイヤは1100～1200でバーンアウトし、1300未満（例えば、1200～1300）で焼結されてもよい。従って、このような温度設定によ

り、加熱炉のコストを削減することができる。

【誤訳訂正3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0058

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0058】

バインダの完全なバーンアウトを確保するために、好ましくは、対流加熱炉プロセスがアノードおよびカソード焼成に利用される。対流加熱炉プロセスは、酸化およびバインダの脱ガス種を除去するための十分なエアフローを確保する。他の実施形態において、プロセスの有効性およびスループット向上のために、酸素富化空気（すなわち、大気よりも高濃度の酸素を含む環境のような空気に付加された酸素）、純酸素または他の活性化した酸化状態の雰囲気、アノードおよび/またはカソード焼成のバインダバーンアウトステージで利用されてもよい。焼成の焼結ステージは、大気または不活性環境（例えば、窒素環境）で行われてもよい。従って、本実施形態において、第1バーンアウト焼成工程またはステージは、第2焼結焼成工程またはステージよりも高い酸素含有量を含む環境で行われる。