【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３部門第４区分
【発行日】平成23年11月17日(2011.11.17)

【公開番号】特開2011-168879(P2011-168879A)
【公開日】平成23年9月1日(2011.9.1)
【年通号数】公開・登録公報2011-035
【出願番号】特願2010-262089(P2010-262089)
【国際特許分類】
Ｃ２２Ｃ　38/00　(2006.01)
Ｃ２２Ｃ　38/06　(2006.01)
Ｃ２２Ｃ　38/60　(2006.01)
Ｃ２１Ｄ　9/46　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｃ２２Ｃ　38/00　３０１Ｔ
Ｃ２２Ｃ　38/06
Ｃ２２Ｃ　38/60
Ｃ２１Ｄ　9/46　Ｊ

【手続補正書】
【提出日】平成23年10月4日(2011.10.4)
【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】請求項６
【補正方法】変更
【補正の内容】
【請求項６】
鋼スラブを、熱間圧延、酸洗し、必要に応じて冷間圧延した後、６５０℃以上の温度域まで５℃／ｓ以上の平均加熱速度で加熱し、７５０～９００℃の温度域で１５～６００ｓ保持し、冷却した後、４５０～５５０℃の温度域にて１０～２００ｓ保持し、次いで、溶融亜鉛めっきを施した後、５００～６００℃の温度域において、
０．４５≦ｅｘｐ［２００／（４００－Ｔ）］×ｌｎ（ｔ）≦１．０
Ｔ：平均保持温度（℃）、ｔ：保持時間（ｓ）
を満たす条件で亜鉛めっきの合金化処理を施すことを特徴とする請求項１～５のいずれかに記載の加工性とスポット溶接性に優れた高強度溶融亜鉛めっき鋼板の製造方法。