

【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28年12月8日(2016.12.8)

【公表番号】特表2013-537261(P2013-537261A)

【公表日】平成25年9月30日(2013.9.30)

【年通号数】公開・登録公報2013-053

【出願番号】特願2013-528672(P2013-528672)

【国際特許分類】

C 2 3 F 13/00 (2006.01)

【F I】

C 2 3 F 13/00 Q

【誤訳訂正書】

【提出日】平成28年10月18日(2016.10.18)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

長手方向に延びる一体の部分の無い、ひし形のメッシュを伴うエキスパンデッドメタルのリボンの形状のカソード防食のためのアノードを製造する方法であって、前記ひし形のメッシュは、リボンの長手方向に平行な主対角線を有するように幾何学的に配置されていることを特徴とし、次の工程：

金属リボンが移動する方向に平行に配置させた、第一の所定の全長の少なくとも一列の複数のナイフを備えた拡張装置を通して金属リボンを走行させること、

前記の少なくとも一列の複数のナイフの加圧と押し抜きの作用によって金属リボンを拡張させること、

金属リボンの移動する方向における最後の列の複数のナイフの加圧と押し抜きの作用によって、拡張された金属リボンの側縁部の輪郭を形成すること、ここで、最後の列の複数のナイフは前記の第一の全長よりも高さのある第二の所定の全長を有する、を含む、前記方法。

【請求項2】

前記ひし形のメッシュには、前記リボンの長手に沿う側縁部の輪郭に不連続部分が存在しないことを特徴とする、請求項1に記載の方法。

【請求項3】

前記金属はチタンである、請求項1または2に記載の方法。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0025

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0025】

アノードCおよびDは、装置の中でナイフの平行な列に沿って走行させた一体の金属リボンの移動方向に対して直交する方向に引き伸ばし、これにより、一体のリボンを直交する方向に加圧して押し抜いて拡張させることによって製造されたものである。このリボンの製造は最後の列のナイフによって完了し、これらのナイフは前のナイフよりも高さのある所定の全長を有し、それらのナイフの上に、図1Bに示すリボンの側縁部を形成するの

に適した圧力を加える。アノードの幾何学的形状による導電性に関してすでに説明した利点以外に、この方法は、長手方向に延びる一体の部分の無いエキスパンデッドメタルのリボンを提供し、これはその後に切断されないので、切断された縁部を全く伴わず、従って、据付けを行う際に取り扱うのにかなり安全かつ容易である、という利点を有する。さらに、この方法は、拡張が完了した直後に所望の長さの金属リボンを有利に得ることを可能にする。さらに、この製造方法は、従来の方法よりも長いリボンを得ることを可能にし、従って、多数のリボンを接続する必要があるためにアノード装置全体の一体性が低くなるような大型の設備の使用を容易にする。