

【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】令和3年12月9日(2021.12.9)

【公表番号】特表2018-533758(P2018-533758A)

【公表日】平成30年11月15日(2018.11.15)

【年通号数】公開・登録公報2018-044

【出願番号】特願2018-517259(P2018-517259)

【国際特許分類】

|         |        |           |
|---------|--------|-----------|
| G 0 2 B | 5/18   | (2006.01) |
| B 0 5 D | 3/12   | (2006.01) |
| B 0 5 D | 5/06   | (2006.01) |
| B 4 2 D | 25/40  | (2014.01) |
| B 4 2 D | 25/328 | (2014.01) |
| G 0 3 H | 1/02   | (2006.01) |

【F I】

|         |        |         |
|---------|--------|---------|
| G 0 2 B | 5/18   |         |
| B 0 5 D | 3/12   | E       |
| B 0 5 D | 5/06   | 1 0 4 J |
| B 0 5 D | 5/06   | B       |
| B 4 2 D | 25/40  | 1 0 0   |
| B 4 2 D | 25/328 |         |
| G 0 3 H | 1/02   |         |

【誤訳訂正書】

【提出日】令和3年10月26日(2021.10.26)

【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】

刻印された塗装層(3)に反射層(9, 9')が設けられた光学的回折構造体を備える保安構成要素(1)の作製方法であって、

支持体(2)上に塗装層(3)を塗布し、刻印し、硬化し、その際に、塗装層(3)の刻印によって構造的凹部(6)、構造的隆起部(7)および光学的回折構造体(8)を形成し、

続いて、刻印された塗装層(3)の構造的凹部(6)と構造的隆起部(7)に反射層(9, 9')を金属蒸着法によって設け、

これに続いて、前記反射層(9, 9')を選択的に取り除く、作製方法において、少なくとも1つの構造的隆起部(7)に光学的回折構造体(8)を刻印し、

前記反射層(9, 9')を選択的に取り除くステップは、少なくとも、光学的回折構造体(8)を有する反射層(9, 9')が設けられた構造的隆起部(7)を転写支持体(11)と接着することと、これに続いて、当該転写支持体(11)と接着された前記構造的隆起部(7)を、前記支持体(2)からも、当該構造的隆起部(7)に隣接する少なくとも1つの反射層(9, 9')が設けられた構造的凹部(6)からも、前記転写支持体(11)を前記支持体(2)から引き剥がすことによって分離することと、を含むことを特徴とする作製方法。

【請求項2】

前記塗装層（3）は、液体またはペースト状の塗料（13）として前記支持体（2）上に塗布され、引き続き刻印され、硬化される、ことを特徴とする請求項1に記載の方法。

【請求項3】

前記塗装層（3）は、刻印の間に硬化される、ことを特徴とする請求項2に記載の方法。

【請求項4】

前記塗装層（3）は、刻印の間に重合化される、ことを特徴とする請求項3に記載の方法。

【請求項5】

前記塗装層（3）は、回転刻印工具（4）によって刻印される、ことを特徴とする請求項1から4のいずれか一項に記載の方法。

【請求項6】

構造的隆起部（7）に刻印された少なくとも1つの回折構造体（8）がホログラム（16）を形成する、ことを特徴とする請求項1から5のいずれか一項に記載の方法。

【請求項7】

前記反射層は（9，9'）の厚さは、構造的凹部（6）の刻印深さ（17）よりも小さい、ことを特徴とする請求項1から6のいずれか一項に記載の方法。

【請求項8】

構造的隆起部（7）に刻印された光学的回折構造体（8）は、構造的凹部（6）よりも小さな刻印深さ（17）を有する、ことを特徴とする請求項1から7のいずれか一項に記載の方法。

【請求項9】

塗装層（3）における前記構造的凹部（6）の刻印深さ（17）は、塗装層の厚さ（19）に相当する、ことを特徴とする請求項1から8のいずれか一項に記載の方法。

【請求項10】

塗装層（3）の前に付着緩和剤（20）が前記支持体（2）上に塗布される、ことを特徴とする請求項1から9のいずれか一項に記載の方法。

【請求項11】

前記転写支持体（11）は、構造的隆起部（7）との接着の前に、接着促進剤（21）により被覆される、ことを特徴とする請求項1から10のいずれか一項に記載の方法。

【請求項12】

前記保安構成要素（1）には、支持体（2）からの分離後に保護塗装層（22）が設けられる、ことを特徴とする請求項1から11のいずれか一項に記載の方法。

【請求項13】

前記保安構成要素（1）には、さらなる保安機能部が設けられる、ことを特徴とする請求項1から12のいずれか一項に記載の方法。

【請求項14】

前記保安構成要素（1）是有価証書と貼り合わせられる及び／またはラミネートされる、ことを特徴とする請求項1から13のいずれか一項に記載の方法。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0020

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0020】

図1によれば、保安構成要素1の作製方法100が示されている。ここでは、第1のステップで支持体2上に塗装層3が塗布され、この塗装層3はさらなるステップで刻印工具4により刻印され、続いて、ここに引き続き示すように硬化される。硬化は、例えばビーム源5によるものが概略的に示されている。刻印によって塗装層3には構造的凹部6と構造的隆起部7が形成される。さらに塗装層3は、刻印後に光学的回折構造体8を有する。

さらなるステップで、塗装層3は反射層9，9'を形成するために金属化され、金属化によって構造的凹部6と構造的隆起部7の両方に反射層9，9'が形成される。金属化は、図1に示すように一般的な金属蒸着法10によって行われる。本方法のさらなるシーケンスにおいて、反射層9，9'は選択的に、とりわけ塗装層3の構造的凹部6から取り除かれ、これにより脱金属処理される。