

【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、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、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）は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。