

【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26年10月16日 (2014.10.16)

【公開番号】特開2014-162984(P2014-162984A)

【公開日】平成26年9月8日 (2014.9.8)

【年通号数】公開・登録公報2014-048

【出願番号】特願2013-38141(P2013-38141)

【国際特許分類】

C 2 5 D 5/26 (2006.01)

C 2 1 D 9/46 (2006.01)

C 2 2 C 38/02 (2006.01)

C 2 2 C 38/06 (2006.01)

C 2 2 C 38/00 (2006.01)

C 2 3 G 1/08 (2006.01)

C 2 5 D 5/48 (2006.01)

【F I】

C 2 5 D 5/26 C

C 2 1 D 9/46 J

C 2 2 C 38/02

C 2 2 C 38/06

C 2 2 C 38/00 3 0 1 T

C 2 3 G 1/08

C 2 5 D 5/48

【手続補正書】

【提出日】平成26年8月13日 (2014.8.13)

【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】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

0.5～2.0質量%のSiを含有する高強度冷延鋼板の製造方法であって、  
鋼板を非酸化性雰囲気中で加熱焼鈍した後、酸洗により鋼板を0.5g/m<sup>2</sup>以上2.0g/m<sup>2</sup>未満溶解させる酸洗工程と、  
酸洗後の鋼板表面に対して、付着量が100～5000mg/m<sup>2</sup>になる条件で亜鉛を電気めっきする電気めっき工程と、を有することを特徴とする、高強度冷延鋼板の製造方法。

【請求項 2】

前記非酸化性雰囲気が、窒素と水素の混合ガスを導入することによって得られるものであり、

前記非酸化性雰囲気中の水素の含有量が10vol%以下であり、

前記加熱焼鈍は、加熱温度が900以下であることを特徴とする請求項1に記載の高強度冷延鋼板の製造方法。

【請求項 3】

さらに、前記電気めっき工程後の鋼板を、0.001g/L以上の濃度のP含有水溶液に、該P含有水溶液の温度が30以上の条件で接触させる水溶液接触工程を有することを特徴とする請求項1または2のいずれか1項に記載の高強度冷延鋼板の製造方法。