

【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 2 部門第 2 区分

【発行日】平成23年8月4日 (2011.8.4)

【公表番号】特表2002-523246(P2002-523246A)

【公表日】平成14年7月30日 (2002.7.30)

【出願番号】特願2000-567338(P2000-567338)

【国際特許分類】

B 2 1 K 21/00 (2006.01)

B 2 1 J 5/00 (2006.01)

B 2 1 J 5/06 (2006.01)

B 2 3 K 9/04 (2006.01)

【F I】

B 2 1 K 21/00

B 2 1 J 5/00 A

B 2 1 J 5/06 A

B 2 3 K 9/04 Q

【誤訳訂正書】

【提出日】平成23年6月15日 (2011.6.15)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】特許請求の範囲

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

基層材料の管状ビレットを形成する工程と、前記基層材料上に被覆材料を肉盛溶接により堆積させることによって、前記基層材料に金属加工法により前記被覆材料を接合して複合体を形成する工程と、その後前記複合体を押出し加工してパイプを形成する工程とを含む、被覆パイプの製造方法。

【請求項 2】

押出し加工を行なう前に、前記被覆層を機械切削する、請求項 1 に記載のパイプの製造方法。

【請求項 3】

前記被覆層と前記基層材料との前記金属加工法による接合が完全であるかどうかを、押出し加工の前に検査および／または確認する、請求項 1 または 2 に記載のパイプの製造方法。

【請求項 4】

前記被覆材料を前記管状ビレットの内面に堆積させる、請求項 1 ないし 3 のいずれかに記載のパイプの製造方法。

【請求項 5】

押出し加工後に前記パイプを冷間加工する、請求項 1 ないし 4 のいずれかに記載のパイプの製造方法。

【請求項 6】

押出し加工後に前記パイプを加熱処理する、請求項 1 ないし 5 のいずれかに記載のパイプの製造方法。

【請求項 7】

請求項 1 ないし 6 のいずれかに記載の方法により製造されたパイプ。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0004

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0004】

この発明の目的は、先行技術が有する困難な問題を克服または軽減できる、被覆パイプの製造方法を提供することである。

この発明によれば、被覆パイプの製造方法は、基層材料からなる管状ビレットを形成する工程と、その基層材料上に被覆材料を肉盛溶接により堆積させることで、基層材料に金属加工法により被覆層材料を接合して複合体を形成する工程と、その後に複合体を押し出し加工してパイプを形成する工程とを含む。

このような肉盛溶接の適切な堆積方法の一つは、スコットランド、ファイフ、グレンロシーズのフォース ツール アンド バルブ リミテッド (Forth Tool & Valve Limited of Glenrothes, Fife, Scotland) のプロクラッド (PROCLAD) (登録商標) 法の使用である。

。

【誤訳訂正3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0005

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0005】

金属加工法により被覆層を基層材料に接合すると、押し出し加工の前に接合状態が完全かどうかを確認できる。このようにして押し出し加工されたパイプ製品は、従来技術の方法で製造されたパイプに比べて接合欠陥が少ないことも判明している。さらに、この完成品は、被覆層の希釈特性が低く、その結果、浸食、腐食などに対抗する良好な特性を被覆層に提供する。

被覆層である肉盛溶接を、押し出し加工する前に機械切削するのが望ましい。また、被覆層と基層材料との金属加工法による接合状態を、押し出し加工の前に（たとえばX線検査や超音波検査で）確認してもよい。

【誤訳訂正4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0006

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0006】

【発明の実施の形態】

次に添付図面を参照してこの発明の一実施形態を説明するが、これはあくまでも一例である。

図面は、この発明によるパイプの製造方法の一実施形態を示すフローチャートである。ステップ10（以後「ステップ」を略して「S」で表わす。）において、適切な基層材料、例えば炭素、低合金またはステンレス鋼からなる管状ビレットを、例えばマネスマン・ピルガー (Mannesmann Pilger) 法により形成する。典型的なビレットの寸法は、長さが200mmから1500mm、外径が100mmから1500mm、そして内径が30mmから600mmである。S12において、一層の被覆材料を管状ビレットの内面に金属加工法により接合する。被覆材料は、肉盛溶接として、ビレットの円筒状内面に堆積される。被覆の深さは、典型的には6mmから100mmである。

【誤訳訂正5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0007

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0007】

適切な肉盛溶接の堆積方法の一つは、前記スコットランド、ファイフのフォース ツール アンド バルブ リミテッドのプロクラッド (PROCRAD) (登録商標) システムである。被覆材料と溶接条件は、パイプ完成品の使用者の要求によって変わる。典型的に、被覆層は、熱間ワイヤ堆積法により堆積されたインコネル (Inconel) 624 (商標) またはインコロイ (Incoloy) 825 (商標) があげられる。しかしながら、ヘイスタロイ (Hastalloy) C22、300シリーズステンレス鋼、モネル、コバルトを主成分とする合金、アルミニウム青銅などの他の被覆材料を、熱間および冷間ワイヤGTAW (ガスタングステンアーク溶接)、二重ガスGTAW、プラズマ移行アーク溶接、粉末溶接または熱間および冷間ワイヤ溶接により堆積してもよい。