【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１部門第２区分
【発行日】平成16年11月11日(2004.11.11)

【公表番号】特表2000-503233(P2000-503233A)
【公表日】平成12年3月21日(2000.3.21)
【出願番号】特願平9-526178
【国際特許分類第７版】
　Ｂ２６Ｂ　21/60
　Ｂ０５Ｄ　 7/24
【ＦＩ】
　Ｂ２６Ｂ　21/60
　Ｂ０５Ｄ　 7/24　　３０２Ｌ

【手続補正書】
【提出日】平成16年1月16日(2004.1.16)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】特許請求の範囲
【補正方法】変更
【補正の内容】

手　続　補　正　書

平成　１６年　１　月　１６日

特　許　庁　長　官　　殿

1　事件の表示

平成　９年特許願第５２６１７８号

2　発明の名称

剃刀刃先の処理方法

3　補正をする者

ザ、ジレット、カンパニー

4　代　理　人

東京都千代田区丸の内３丁目２番３号
協和特許法律事務所内
［電話　東京（3211）2321　大代表］

6428　弁理士　佐　藤　一　雄

5　補正命令の日付

発送日　平成　年　月　日

6　補正により減少する請求項の数　１０

7　補正対象書類名　請求の範囲

8　補正対象項目名　請求の範囲

9　補正の内容

請求の範囲を別紙の通りに補正する。

特許庁 16.1.19 出願支援課 斉藤

方式審査

請 求 の 範 囲

１． 下記の工程を含んでなることを特徴とする、剃刀刃の上にポリテトラフルオロエチレン被覆を形成させるための方法。

（ａ）ポリテトラフルオロエチレンを超臨界流体中に分散させる工程、

（ｂ）その分散液で前記剃刀刃を被覆する工程、および

（ｃ）被覆を十分に加熱して、フルオロカーボン重合体を刃に密着させる工程。

２． 約0.004～0.072インチの直径を有するオリフィスを通して分散液をスプレーすることにより被覆を製造する、請求項１に記載の方法。

３． 250～1200 psiの圧力で分散液をスプレーすることにより被覆を製造する、請求項２に記載の方法。

４． スプレーの前に、分散液が35～90℃の温度に維持される、請求項３に記載の方法。

５． ポリテトラフルオロエチレンが直径100ミクロン未満の細かく分割された粒子の形態にある、請求項４に記載の方法。

６． ポリテトラフルオロエチレンが、約0.2～約12ミクロンの平均粒子径を有する細かく分割された粒子の形態にある、請求項５に記載の方法。

７． ポリテトラフルオロエチレンが、少なくとも1,000,000の分子量を有する乾燥粉末形態のフルオロカーボン出発材料をイオン化放射線に曝され、重合体の平均分子量を約700～約700,000に下げられることにより製造される、請求項６に記載の方法。

８． ポリテトラフルオロエチレンが、少なくとも1,000,000の分子量を有する乾燥粉末形態のフルオロカーボン出発材料をイオン化放射線に曝され、重合体の平均分子量を約700～約51,000に下げられることにより製造される、請求項７に記載の方法。

９． 工程（ｃ）の加熱が重合体を融解、部分的に融解、または焼結させるのに十分である、請求項８に記載の方法。

１０． 工程（ｃ）の加熱が重合体を焼結させるのに十分である、請求項９に記載の方法。