

【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 1 区分

【発行日】平成27年8月13日 (2015.8.13)

【公開番号】特開2015-27949(P2015-27949A)

【公開日】平成27年2月12日 (2015.2.12)

【年通号数】公開・登録公報2015-009

【出願番号】特願2014-211819(P2014-211819)

【国際特許分類】

C 0 3 B 18/18 (2006.01)

C 0 3 B 18/20 (2006.01)

C 0 3 B 18/02 (2006.01)

C 0 3 C 21/00 (2006.01)

【F I】

C 0 3 B 18/18

C 0 3 B 18/20

C 0 3 B 18/02

C 0 3 C 21/00 1 0 1

【手続補正書】

【提出日】平成27年6月26日 (2015.6.26)

【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】

成形時に熔融金属と接するボトム面と、該ボトム面に対向するトップ面とを有し、該ボトム面よりも該トップ面の水素濃度が低く、板厚が 1 . 5 mm 以下である化学強化用フロートガラスであって、深さ 5 ~ 1 0 μ m における平均 H / S i 強度のトップ面に対するボトム面の比が 1 . 6 5 以下である化学強化用フロートガラス。

【請求項 2】

成形時に熔融金属と接するボトム面と、該ボトム面に対向するトップ面とを有し、該ボトム面よりも該トップ面の水素濃度が低く、板厚が 1 . 5 mm 以下であるフロートガラスを化学強化して化学強化フロートガラスを製造する方法であって、該フロートガラスの深さ 5 ~ 1 0 μ m における平均 H / S i 強度のトップ面に対するボトム面の比が 1 . 6 5 以下である化学強化フロートガラスの製造方法。

【請求項 3】

化学強化フロートガラスの表面圧縮応力が 6 0 0 M P a 以上であり、圧縮応力層の深さが 1 5 μ m 以上である請求項 2 記載の化学強化フロートガラスの製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 1 5 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 1 5 9】

【表 3】

	実施例 5	実施例 6	比較例 5	比較例 6	比較例 7
硝材	B	E	B	B	B
板厚 (mm)	0.7	0.8	0.8	1.1	1.1
$ t_1 - t_2 $ (°C)	77	7	92	113	113
CS (MPa)	661.5	740.3	678.5	699.5	699.5
DOL (μm)	50.5	30.3	49	44.726	44.726
CS \times DOL (MPa $\cdot \mu\text{m}$)	33406	22431	33247	31286	31286
\angle 反り量2 (μm)	99	71	148	79	79
\angle 反り量2 (μm) *	99	93	193	196	196
\angle 反り量2 (μm) / CS \times DOL (MPa $\times \mu\text{m}$) *	0.0030	0.0041	0.0058	0.0063	0.0063
分析基板	強化前	強化前	強化前	強化前	強化後
平均H/Si強度 (5 \sim 10 μm) 比(B面/T面)	1.37	1.53	1.71	1.81	1.83

*板厚0.7mmで換算した値である。