

【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 03 B 18/18 (2006.01)

C 03 B 18/20 (2006.01)

C 03 B 18/02 (2006.01)

C 03 C 21/00 (2006.01)

【F I】

C 03 B 18/18

C 03 B 18/20

C 03 B 18/02

C 03 C 21/00 101

【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】

成形時に溶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1.5mm以下である化学強化用フロートガラスであって、深さ5~10μmにおける平均H/Si強度のトップ面に対するボトム面の比が1.65以下である化学強化用フロートガラス。

【請求項2】

成形時に溶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1.5mm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5~10μmにおける平均H/Si強度のトップ面に対するボトム面の比が1.65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600MPa以上であり、圧縮応力層の深さが15μm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】0159

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0159】

【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
t1-t2 (℃)	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×DOL(MPa・μm)	33406	22431	33247	31286	31286
△反り量2(μm)	99	71	148	79	79
△反り量2(μm) *	99	93	193	196	196
△反り量2(μm) /CS×DOL(MPa×μm) *	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(5~10μm)	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。