

【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 1 区分

【発行日】令和 3 年 8 月 5 日 (2021.8.5)

【公表番号】特表 2020-525271 (P2020-525271A)

【公表日】令和 2 年 8 月 27 日 (2020.8.27)

【年通号数】公開・登録公報 2020-034

【出願番号】特願 2019-572188 (P2019-572188)

【国際特許分類】

B 0 5 D 3/06 (2006.01)

C 0 8 J 7/06 (2006.01)

B 0 5 D 7/24 (2006.01)

B 0 5 D 7/04 (2006.01)

B 3 2 B 9/00 (2006.01)

【F I】

B 0 5 D 3/06 Z

C 0 8 J 7/06 C E R A

C 0 8 J 7/06 C E Z

B 0 5 D 7/24 3 0 1 W

B 0 5 D 7/04

B 3 2 B 9/00 A

【手続補正書】

【提出日】令和 3 年 6 月 25 日 (2021.6.25)

【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】

物品の製造方法であって、熱軟化性フィルム上に配置された粒子コーティングを電磁放射線の変調源に曝露することを含み、前記電磁放射線の変調源はフラッシュランプを備え、前記粒子コーティングは、前記電磁放射線の変調源から離れる方向に向いており、前記粒子コーティングは、互いに共有結合しておらず、かつ前記熱軟化性フィルム以外のバインダー材料中には保持されない、緩く結合した個別の粒子を含む、製造方法。

【請求項 2】

前記粒子コーティングが、グラファイト又は六方晶窒化ホウ素のうちの少なくとも 1 つを含む、請求項 1 に記載の製造方法。

【請求項 3】

前記粒子コーティングが、グラファイトから本質的になる、請求項 1 に記載の製造方法。

【請求項 4】

前記粒子コーティングが、パウダーラブドコーティングを含む、請求項 1 に記載の製造方法。

【請求項 5】

前記粒子コーティングが、所定のパターンに従って前記パルス電磁放射線に曝露される、請求項 1 に記載の製造方法。

【請求項 6】

その上に配置された粒子コーティングを有する熱軟化性フィルムを備える物品であって

、前記粒子コーティングは、互いに化学結合しておらず、かつ前記熱軟化性フィルム以外のバインダー材料中には保持されない個別の粒子を含み、並びに A S T M D 6 2 7 9 - 1 5 「高光沢被膜の耐擦摩耗性の標準試験法」に従って、前記粒子コーティングを、イソプロパノール中に 3 秒間浸漬した 2 インチ角のクロックメータクロスを装着した 2 5 m m の摩擦要素で研磨した後の透過率における変化は、最大 6 0 パーセントである、物品。

【請求項 7】

前記粒子コーティングが、パウダーラブラッドコーティングを含む、請求項 6 に記載の物品。

【請求項 8】

所定のパターンに対応する前記粒子コーティングの少なくとも一部が、前記所定のパターン内に配置されていない前記粒子コーティングの少なくとも一部よりも可視光に対する透過率が高い、請求項 6 に記載の物品。