

【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 4 区分

【発行日】平成24年4月5日 (2012.4.5)

【公表番号】特表2007-516870(P2007-516870A)

【公表日】平成19年6月28日 (2007.6.28)

【年通号数】公開・登録公報2007-024

【出願番号】特願2006-546127(P2006-546127)

【国際特許分類】

B 2 9 C 39/10 (2006.01)

B 2 9 D 11/00 (2006.01)

B 2 9 L 11/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 39/10

B 2 9 D 11/00

B 2 9 L 11:00

【誤訳訂正書】

【提出日】平成24年2月16日 (2012.2.16)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

以下の工程：

- (i)精密研削済みで非研磨の、形状が規定されている主要面を少なくともひとつ有する光学物品を用意し；
- (ii)内側表面および外側表面を有する型部分を用意し；
- (iii)前記光学物品の前記主要面上または型部分の内側表面上に必要量の硬化性液状被膜組成物を付与し；
- (iv)光学物品および型部分を相互に相対的に移動して、被膜組成物を光学物品の主要面と接触させ、または型部分の内側表面と接触させ；
- (v)型部分に圧力を加え、硬化性液状被膜組成物を前記主要面上に拡げ、主要面上に均一な液状被膜組成物層を形成し；
- (vi)液状被膜組成物層を硬化させ；
- (vii)型部分を取り外し；
- (viii)精密研削済みで非研磨の、形状が規定されている主要面を少なくともひとつ有し、可視の精密研削加工線のない、一つの層で被覆された光学物品を回収する、を含み、
型部分に加えられる圧力が 1 0 k P a ~ 3 5 0 k P a であり、前記圧力は少なくとも前記組成物がゲル化するまで維持され、
前記光学物品と硬化した被膜との屈折率の差が 0 . 0 5 以下である、
可視の精密研削加工線のない、一つの層で被覆された光学物品を製造する方法。

【請求項 2】

液状被膜組成物層が圧力下で硬化される請求項 1 の方法。

【請求項 3】

前記型部分が剛性を有し、その内側表面が前記光学物品の前記主要面を反転複製する請求項 1 の方法。

【請求項 4】

前記型部分が可撓性を有し、その内側表面の形状が、工程(v)において加えられる圧力下で前記光学物品の前記主要面を反転複製する請求項 1 の方法。

【請求項 5】

硬化性液状被膜組成物が UV 硬化性組成物である請求項 1 の方法。

【請求項 6】

型部分が透明な薄片である請求項 1 の方法。

【請求項 7】

型部分が UV 透過性の薄片である請求項 5 の方法。

【請求項 8】

可撓性の型部分のベース曲率が、精密研削済みで非研磨の、被覆される光学物品のベース曲率より大きい請求項 4 の方法。

【請求項 9】

型部分に加えられる圧力が $30 \text{ kPa} \sim 150 \text{ kPa}$ である請求項 1 の方法。

【請求項 10】

可撓性の型部分が可撓性膨張膜である請求項 4 の方法。

【請求項 11】

可撓性の型部分の厚さが 2 mm 以下である請求項 4 の方法。

【請求項 12】

可撓性の型部分が可撓性プラスチック材料製である請求項 4 の方法。

【請求項 13】

精密研削済みで非研磨の、形状が規定された主要面の R_q が $0.01 \sim 1.5 \mu\text{m}$ である請求項 1 の方法。

【請求項 14】

精密研削済みで非研磨の、形状が規定された主要面の R_q が $0.1 \sim 1.0 \mu\text{m}$ である請求項 1 の方法。

【請求項 15】

光学物品がポリカーボネートで形成されている請求項 1 の方法。

【請求項 16】

光学物品の前記主要面の R_q が $0.5 \mu\text{m}$ である請求項 12 の方法。

【請求項 17】

光学物品がジエチレングリコールビスアリルカーボネート、ポリカーボネート、ポリチオウレタン、またはポリエビスルフィド材料製である請求項 1 の方法。

【請求項 18】

光学物品の前記主要面の表面粗さ S_q が $1.0 \mu\text{m}$ である請求項 17 の方法。

【請求項 19】

硬化した被膜の厚さが $1 \sim 50 \mu\text{m}$ である請求項 1 の方法。

【請求項 20】

硬化した被膜の厚さが $1 \sim 25 \mu\text{m}$ である請求項 1 の方法。

【請求項 21】

硬化した被膜の厚さが $1 \sim 10 \mu\text{m}$ である請求項 1 の方法。

【請求項 22】

被膜組成物が耐摩耗性硬質被膜組成物である請求項 1 の方法。

【請求項 23】

反射防止被膜を硬化した被膜に直接に付与することを更に含む請求項 1 の方法。

【請求項 24】

前記光学物品がレンズまたはレンズブランクである請求項 1 の方法。

【請求項 25】

前記光学物品が透明なレンズ成形物である請求項 1 の方法。

【請求項 26】

前記成形物がガラス成形物である請求項 2 5 の方法。

【請求項 2 7】

レンズまたはレンズブランクの前記主要面がレンズまたはレンズブランクの裏側面である請求項 2 4 の方法。

【請求項 2 8】

以下の工程：

- (i) 精密研削済みで非研磨の、形状が規定された少なくともひとつの主要面を有する物品を用意し；
- (ii) 内側表面および外側表面を有する型部分を用意し；
- (iii) 前記物品の前記主要面上または型部分の内側表面上に必要量の硬化性液状被膜組成物を付与し、
- (iv) 物品および型部分を相互に相対的に移動して、被膜組成物を物品の主要面と接触させ、または型部分の内側表面と接触させ；
- (v) 型部分に圧力を加え、硬化性液状被膜組成物を前記主要面上に拡げ、物品の主要面上に均一な液状被膜組成物層を形成し；
- (vi) 液状組成物層を硬化させ；
- (vii) 型部分を取り外し；
- (viii) 精密研削済みで非研磨の、形状が規定されている主要面を少なくともひとつ有し、研磨した状態に相当する表面状態を有する、一つの層で被覆された物品を回収する、を含み、

型部分に加えられる圧力が $10 \text{ kPa} \sim 350 \text{ kPa}$ であり、前記圧力は少なくとも前記組成物がゲル化するまで維持され、

前記物品と硬化した被膜との屈折率の差が 0.05 以下である、

主要面が研磨された状態に相当する表面状態を有する、一つの層で被覆された物品を製造するための方法。

【請求項 2 9】

被覆された物品の表面の R_q が $0.01 \mu\text{m}$ 未満である請求項 2 8 の方法。

【請求項 3 0】

被覆された物品がレンズ成形物である請求項 2 9 の方法。

【請求項 3 1】

レンズ成形物が透明ではない請求項 3 0 の方法。

【請求項 3 2】

前記型部分が可撓性を有し、その内側表面の形状が、工程(v)において加えられる圧力下で前記光学物品の前記主要面を反転複製する請求項 2 8 の方法。

【請求項 3 3】

可撓性の型部分がポリカーボネートまたはポリ（メチルメタクリレート）製である請求項 4 の方法。

【請求項 3 4】

可撓性の型部分がポリカーボネートまたはポリ（メチルメタクリレート）製である請求項 3 2 の方法。

【請求項 3 5】

硬化した被膜の厚さが $5 \mu\text{m}$ 未満である請求項 1 の方法。

【請求項 3 6】

硬化した被膜の厚さが $5 \mu\text{m}$ 未満である請求項 2 8 の方法。

【請求項 3 7】

前記光学物品が眼科用レンズである、請求項 1 ～ 2 7、3 3 および 3 5 のいずれかに記載の方法。

【請求項 3 8】

前記物品が眼科用レンズである、請求項 2 8 ～ 3 1、3 2、3 4 および 3 6 のいずれかに記載の方法。

【請求項 39】

前記光学物品の精密研削済みで非研磨の、形状が規定された主要面の R_q が $0.5 \mu m$ である請求項 35 の方法。

【請求項 40】

前記光学物品の精密研削済みで非研磨の、形状が規定された主要面の表面粗さ S_q が $1.0 \mu m$ である請求項 35 の方法。

【請求項 41】

前記物品の精密研削済みで非研磨の、形状が規定された主要面の R_q が $0.5 \mu m$ である請求項 36 の方法。

【請求項 42】

前記物品の精密研削済みで非研磨の、形状が規定された主要面の表面粗さ S_q が $1.0 \mu m$ である請求項 36 の方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0013

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0013】

本願出願人は、物品の被覆された主要面が単に精密研削のみ行われ研磨されていない状態のままであり、かつ、被膜が例えば厚さ $10 \mu m$ 以下という薄い被膜で、および / または被膜と物品、特にレンズブランクとの間の屈折率の差が大きく、例えば 0.05 以下、あるいは 0.1 またはそれよりも大きい値以下 におよぶ場合であっても、可視の精密研削加工線のない、被覆された光学物品、特にレンズブランクを製造することが可能であることを見出した。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0017

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0017】

また本発明は被膜およびレンズブランク間の屈折率の差が 0.1 およびそれよりも大きい値以下 となりうる上記方法を提供することを目的とする。