

【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】平成29年12月7日(2017.12.7)

【公表番号】特表2012-507400(P2012-507400A)

【公表日】平成24年3月29日(2012.3.29)

【年通号数】公開・登録公報2012-013

【出願番号】特願2011-534869(P2011-534869)

【国際特許分類】

B 01 J	29/10	(2006.01)
B 01 J	29/72	(2006.01)
B 01 D	53/94	(2006.01)
F 01 N	3/10	(2006.01)
F 01 N	3/08	(2006.01)
F 01 N	3/24	(2006.01)

【F I】

B 01 J	29/10	Z A B A
B 01 J	29/72	A
B 01 D	53/36	1 0 2 A
B 01 D	53/36	1 0 2 H
F 01 N	3/10	A
F 01 N	3/08	B
F 01 N	3/24	C

【誤訳訂正書】

【提出日】平成29年10月24日(2017.10.24)

【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】

アンモニアを窒素およびNO_xに酸化するための触媒であって、前記触媒は、6未満のシリカ/アルミナ比(SAR)を有するアルミニケイ酸塩モレキュラーシープを含み、且つ当該モレキュラーシープは銅および白金の両方を含み、及び

前記白金は、ゼロ原子価または金属白金を所定量で含み、

前記ゼロ原子価または金属白金は、よく面が切り出された粒子の状態であり、該粒子は10~50nmの粒径を有し、及び

前記白金及び前記銅の活性部位が物理的に分離されたまま残存することを特徴とする触媒。

【請求項2】

前記アルミニケイ酸塩モレキュラーシープは、FAU、MFI、MOR、BEA、HEU、およびOFFから選択される結晶骨格型を有するゼオライトを含む、請求項1に記載の触媒。

【請求項3】

ウォッシュコート当たりの重量基準で、1重量%以下のPtおよび5重量%以下の銅を有する、請求項1に記載の触媒。

【請求項4】

前記触媒は、耐火性セラミック担体上にコーティングされる、請求項1に記載の触媒。

【請求項 5】

前記基材上の前記モレキュラーシーブの総装填量は、総触媒量に基づいて $0.3 \text{ g / i n}^3 \sim 3.0 \text{ g / i n}^3$ [$(0.3 / 25.4^3) \text{ g / mm}^3 \sim (3.0 / 25.4^3) \text{ g / mm}^3$] の範囲である、請求項4に記載の触媒。

【請求項 6】

ディーゼルまたは希薄燃焼車両の排気ガス流中に生成した排出物を処理するための方法であって、前記方法は、

車両のエンジン排気流を少なくとも NO_x 低減触媒を通過させる工程、

前記 NO_x 低減触媒から出たアンモニア含有前記排気流を、酸化触媒を通過させる工程を含み、

前記酸化触媒は、15未満のシリカ／アルミナ比 (SAR) を有するモレキュラーシーブを含み、及び当該モレキュラーシーブは焼成されたイオン交換銅およびイオン交換白金の両方を含んでいることを特徴とする方法。

【請求項 7】

前記 NO_x 低減触媒は、SCR触媒、希薄 NO_x 捕捉触媒、または前記 NO_x 低減触媒からのアンモニアスリップをもたらす NO_x の破壊のための他の触媒のうちの1つ以上から選択される、請求項6に記載の方法。

【請求項 8】

前記モレキュラーシーブはゼオライトを含む、請求項7に記載の方法。

【請求項 9】

排気ガス流を処理するためのシステムであって、

前記排気ガス流と連通するSCR触媒と、

前記排気ガス流と連通し、前記SCR触媒から上流に位置するアンモニアまたはアンモニア前駆体注入ポートと、

前記排気ガス流と連通し、前記SCR触媒から下流に位置する、請求項1に記載の触媒と、を含む、システム。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0020

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0020】

本明細書で使用される場合、「イオン交換」または「金属交換」(例えば、「銅交換」)によつて、金属がモレキュラーシーブ材料上、またはモレキュラーシーブ材料中に支持されることになる。少なくとも幾つかの金属はイオン型であり、1つ以上の実施形態において、該金属の一部は、ゼロ原子価または金属型であつてもよく、あるいは金属酸化物凝縮物の形態であつてもよい。本明細書で用いる場合、触媒中の金属の重量パーセントは、その金属が支持されているウォッシュコート層の重量に対する、特定の金属、例えば銅または白金の重量の比率を指す。