【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５部門第３区分
【発行日】平成26年10月23日(2014.10.23)

【公開番号】特開2014-167383(P2014-167383A)
【公開日】平成26年9月11日(2014.9.11)
【年通号数】公開・登録公報2014-049
【出願番号】特願2014-76170(P2014-76170)
【国際特許分類】
Ｆ２８Ｆ　19/00　(2006.01)
Ｆ２８Ｆ　19/04　(2006.01)
Ｆ２８Ｆ　13/18　(2006.01)
Ｆ２８Ｆ　 1/32　(2006.01)
Ｂ３２Ｂ　15/082　(2006.01)
Ｃ２３Ｃ　28/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｆ２８Ｆ　19/00　５１１Ｅ
Ｆ２８Ｆ　19/04　Ｚ
Ｆ２８Ｆ　13/18　Ｂ
Ｆ２８Ｆ　 1/32　Ｈ
Ｂ３２Ｂ　15/082　Ｚ
Ｃ２３Ｃ　28/00　Ｚ

【手続補正書】
【提出日】平成26年8月7日(2014.8.7)
【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】
アルミニウムまたはアルミニウム合金よりなる基板と、この基板の上に形成された膜厚０．５～５．０μｍの耐食性樹脂皮膜と、この耐食性樹脂皮膜の上に形成された透水性塗膜とを備え、
前記耐食性樹脂皮膜は、ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを含有しているとともに、このビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドが表面に突出し、この耐食性樹脂皮膜表面の中心線平均粗さＲａが０．０５～０．５μｍであり、
前記透水性塗膜は、前記耐食性樹脂皮膜表面に突出する前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを覆っており、かつ、ケン化価が８０～９０のポリビニルアルコールを主成分とする親水性かつ透水性の塗膜であって、１０μｍの塗膜厚の場合の透水率が１０～３０ｍｌ／日であることを特徴とするエアコン用フィン材。
【請求項２】
アルミニウムまたはアルミニウム合金よりなる基板と、この基板の上に形成された膜厚０．５～５．０μｍの耐食性樹脂皮膜と、この耐食性樹脂皮膜の上に形成された透水性塗膜とを備え、
前記耐食性樹脂皮膜は、ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを含有しているとともに、このビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドが表面に突出し、この耐食性樹脂皮膜表面の中心線平均粗さＲａが０．０５

～０．５μｍであり、
前記透水性塗膜は、前記耐食性樹脂皮膜表面に突出する前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを覆っており、かつ、アクリル樹脂を主成分とする親水性かつ透水性の塗膜であって、ｐＨ調整剤によってｐＨを調整して形成した１０μｍの塗膜厚の場合の透水率が１０～３０ｍｌ／日であることを特徴とするエアコン用フィン材。
【請求項３】
アルミニウムまたはアルミニウム合金よりなる基板の上にビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを含有する耐食性樹脂皮膜を形成する工程と、この耐食性樹脂皮膜の上に透水性塗膜を形成する工程とを有し、
前記耐食性樹脂皮膜を形成する工程は、膜厚が０．５～５．０μｍで、前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドが表面に突出する状態とし、表面の中心線平均粗さＲａが０．０５～０．５μｍの耐食性樹脂皮膜を形成し、
前記透水性塗膜を形成する工程は、ケン化価が８０～９０のポリビニルアルコールを主成分とする親水性かつ透水性の塗膜であって、１０μｍの塗膜厚の場合の透水率が１０～３０ｍｌ／日の透水性塗膜を、前記耐食性樹脂皮膜表面に突出する前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを覆って形成することを特徴とするエアコン用フィン材の製造方法。
【請求項４】
アルミニウムまたはアルミニウム合金よりなる基板の上にビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを含有する耐食性樹脂皮膜を形成する工程と、この耐食性樹脂皮膜の上に透水性塗膜を形成する工程とを有し、
前記耐食性樹脂皮膜を形成する工程は、膜厚が０．５～５．０μｍで、前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドが表面に突出する状態とし、表面の中心線平均粗さＲａが０．０５～０．５μｍの耐食性樹脂皮膜を形成し、
前記透水性塗膜を形成する工程は、アクリル樹脂を主成分とする親水性かつ透水性の塗膜であって、ｐＨ調整剤によってｐＨを調整して形成した１０μｍの塗膜厚の場合の透水率が１０～３０ｍｌ／日の透水性塗膜を、前記耐食性樹脂皮膜表面に突出する前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを覆って形成することを特徴とするエアコン用フィン材の製造方法。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００９
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００９】
すなわち、本発明に係わるエアコン用フィン材は、アルミニウムまたはアルミニウム合金よりなる基板と、この基板の上に形成された膜厚０．５～５．０μｍの耐食性樹脂皮膜と、この耐食性樹脂皮膜の上に形成された透水性塗膜とを備え、前記耐食性樹脂皮膜は、ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを含有しているとともに、このビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドが表面に突出し、この耐食性樹脂皮膜表面の中心線平均粗さＲａが０．０５～０．５μｍであり、前記透水性塗膜は、前記耐食性樹脂皮膜表面に突出する前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを覆っており、かつ、ケン化価が８０～９０のポリビニルアルコールを主成分とする親水性かつ透水性の塗膜であって、１０μｍの塗膜厚の場合の透水率が１０～３０ｍｌ／日であることを特徴とする。
また、アルミニウムまたはアルミニウム合金よりなる基板と、この基板の上に形成された膜厚０．５～５．０μｍの耐食性樹脂皮膜と、この耐食性樹脂皮膜の上に形成された透水性塗膜とを備え、前記耐食性樹脂皮膜は、ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを含有しているとともに、このビス（２－ピリジルチオ）－ジンク

－１，１’－ジンクオキサイドが表面に突出し、この耐食性樹脂皮膜表面の中心線平均粗さＲａが０．０５～０．５μｍであり、前記透水性塗膜は、前記耐食性樹脂皮膜表面に突出する前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを覆っており、かつ、アクリル樹脂を主成分とする親水性かつ透水性の塗膜であって、ｐＨ調整剤によってｐＨを調整して形成した１０μｍの塗膜厚の場合の透水率が１０～３０ｍｌ／日である。

この場合、前記透水性塗膜は、アクリル酸及びスルホン酸をモノマー種として作製された塗料により形成されたものであるとよい。

【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１１】

本発明の製造方法としては、アルミニウムまたはアルミニウム合金よりなる基板の上にビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを含有する耐食性樹脂皮膜を形成する工程と、この耐食性樹脂皮膜の上に透水性塗膜を形成する工程とを有し、前記耐食性樹脂皮膜を形成する工程は、膜厚が０．５～５．０μｍで、前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドが表面に突出する状態とし、表面の中心線平均粗さＲａが０．０５～０．５μｍの耐食性樹脂皮膜を形成し、前記透水性塗膜を形成する工程は、ケン化価が８０～９０のポリビニルアルコールを主成分とする親水性かつ透水性の塗膜であって、１０μｍの塗膜厚の場合の透水率が１０～３０ｍｌ／日の透水性塗膜を、前記耐食性樹脂皮膜表面に突出する前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを覆って形成することを特徴とする。

また、アルミニウムまたはアルミニウム合金よりなる基板の上にビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを含有する耐食性樹脂皮膜を形成する工程と、この耐食性樹脂皮膜の上に透水性塗膜を形成する工程とを有し、前記耐食性樹脂皮膜を形成する工程は、膜厚が０．５～５．０μｍで、前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドが表面に突出する状態とし、表面の中心線平均粗さＲａが０．０５～０．５μｍの耐食性樹脂皮膜を形成し、前記透水性塗膜を形成する工程は、アクリル樹脂を主成分とする親水性かつ透水性の塗膜であって、ｐＨ調整剤によってｐＨを調整して形成した１０μｍの塗膜厚の場合の透水率が１０～３０ｍｌ／日の透水性塗膜を、前記耐食性樹脂皮膜表面に突出する前記ビス（２－ピリジルチオ）－ジンク－１，１’－ジンクオキサイドを覆って形成する。