

【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4区分

【発行日】平成29年3月2日(2017.3.2)

【公開番号】特開2015-206083(P2015-206083A)

【公開日】平成27年11月19日(2015.11.19)

【年通号数】公開・登録公報2015-072

【出願番号】特願2014-87609(P2014-87609)

【国際特許分類】

C 2 3 C	26/00	(2006.01)
B 2 2 F	1/00	(2006.01)
B 2 2 F	3/105	(2006.01)
B 2 2 F	3/16	(2006.01)
B 2 2 F	7/04	(2006.01)
B 2 3 K	26/342	(2014.01)

【F I】

C 2 3 C	26/00	E
B 2 2 F	1/00	T
B 2 2 F	3/105	
B 2 2 F	3/16	
B 2 2 F	7/04	A
B 2 3 K	26/342	

【手続補正書】

【提出日】平成29年1月26日(2017.1.26)

【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】

母材と、

前記母材の表面に形成される被覆材と、を備え、  
該被覆材の表面は、原子密度最大の結晶面に配向する  
ことを特徴とするステンレス鋼。

【請求項2】

前記被覆材は、ステンレス鋼材の被覆層を積層して形成されている  
ことを特徴とする請求項1に記載のステンレス鋼。

【請求項3】

前記被覆層の積層ピッチは、100nm～1μmの範囲内にある  
ことを特徴とする請求項2に記載のステンレス鋼。

【請求項4】

該ステンレス鋼は、オーステナイト系ステンレス鋼であり、  
前記原子密度最大の結晶面は、(111)面である  
ことを特徴とする請求項1に記載のステンレス鋼。

【請求項5】

該ステンレス鋼は、フェライト系ステンレス鋼であり、  
前記原子密度最大の結晶面は、(110)面である  
ことを特徴とする請求項1に記載のステンレス鋼。

**【請求項 6】**

該ステンレス鋼は、マルテンサイト系ステンレス鋼であり、  
前記原子密度最大の結晶面は、(011)面である  
ことを特徴とする請求項1に記載のステンレス鋼。

**【請求項 7】**

請求項1乃至請求項6のいずれか1項に記載のステンレス鋼を用いられている  
ことを特徴とする流体機器。

**【請求項 8】**

母材の表面に、3Dプリンタを用いて、原子密度最大の結晶面に配向する被覆材を形成  
すること

ことを特徴とするステンレス鋼の製造方法。

**【請求項 9】**

前記3Dプリンタは、  
熱源によりステンレス鋼材粉末を溶融させ、溶融したステンレス鋼材を緩冷し、凝固さ  
せることにより、被覆層を形成し、

該被覆層を積層して前記被覆材を形成する  
ことを特徴とする請求項8に記載のステンレス鋼の製造方法。

**【請求項 10】**

前記3Dプリンタは、  
熱源として電子ビームを用いる  
ことを特徴とする請求項9に記載のステンレス鋼の製造方法。