

【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25年6月20日 (2013.6.20)

【公表番号】特表2009-535518(P2009-535518A)

【公表日】平成21年10月1日 (2009.10.1)

【年通号数】公開・登録公報2009-039

【出願番号】特願2009-509986(P2009-509986)

【国際特許分類】

C 2 2 C 9/00 (2006.01)

C 2 3 C 14/34 (2006.01)

C 2 2 F 1/08 (2006.01)

C 2 2 F 1/00 (2006.01)

【F I】

C 2 2 C 9/00

C 2 3 C 14/34 A

C 2 2 F 1/08 B

C 2 2 F 1/00 6 2 3

C 2 2 F 1/00 6 6 1 A

C 2 2 F 1/00 6 8 3

C 2 2 F 1/00 6 8 5 Z

C 2 2 F 1/00 6 9 1 B

C 2 2 F 1/00 6 9 1 C

【誤訳訂正書】

【提出日】平成25年4月16日 (2013.4.16)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 6

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 6】

本発明による方法が、図 2 を参照しながら全般的に説明される。全般的なプロセス 1 0 0 は最初のステップ 1 1 2 で銅材料を準備することを含む。一般に、銅材料は、高純度銅または銅合金のいずれかの鑄放しビレット (as-cast billet) となるであろう。銅材料は、続いて熱機械的処理 1 1 4 を施される。従来の方法とは対照的に、本発明による熱機械的処理は多段階処理を利用することができ、各段階は加熱、それに続く鍛造、その後の焼入れを含む。多段階処理は、加熱、鍛造、および焼入れの段階または「繰返し」を少なくとも 2 つ含み、3 つの段階または 3 つを超える段階を含むことができる。