

【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28年7月7日(2016.7.7)

【公表番号】特表2015-521233(P2015-521233A)

【公表日】平成27年7月27日(2015.7.27)

【年通号数】公開・登録公報2015-047

【出願番号】特願2015-507655(P2015-507655)

【国際特許分類】

C 2 3 C	2/26	(2006.01)
C 2 3 C	2/06	(2006.01)
C 2 3 C	22/78	(2006.01)
C 2 3 C	28/00	(2006.01)
C 2 3 C	22/08	(2006.01)
C 2 3 C	22/53	(2006.01)
C 2 3 C	22/34	(2006.01)
C 2 3 C	22/82	(2006.01)
C 2 2 C	18/04	(2006.01)
C 2 2 C	18/00	(2006.01)
B 3 2 B	15/01	(2006.01)

【F I】

C 2 3 C	2/26	
C 2 3 C	2/06	
C 2 3 C	22/78	
C 2 3 C	28/00	C
C 2 3 C	22/08	
C 2 3 C	22/53	
C 2 3 C	22/34	
C 2 3 C	22/82	
C 2 2 C	18/04	
C 2 2 C	18/00	
B 3 2 B	15/01	B

【誤訳訂正書】

【提出日】平成28年5月19日(2016.5.19)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0062

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0062】

この試験は、金属シート1について実行され、その基板3は、アルミニウム3.7%およびマグネシウム3%を含み、残りは亜鉛および当該方法に固有の不純物で占められるコーティング7で被覆された鋼製である。これらのコーティングは、およそ10μmの厚さを有する。金属シート1の試験片には、Fuchs 4017Sオイルを1g/m<sup>2</sup>で塗った。

【誤訳訂正2】

【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】**

亜鉛、0.1から20重量%のアルミニウムおよび0.1から10重量%のマグネシウムを含む金属コーティング(7)でそれぞれコーティングされた2つの面(5)を有する金属シート(1)を製造する方法であって、少なくとも以下の工程：

- 2つの面(5)を有する鋼基板(3)を用意する工程、
- 基板(3)を浴に浸すことにより、それぞれの面(5)に金属コーティング(7)を付着させる工程、
- 金属コーティング(7)を冷却する工程、
- 金属コーティング(7)の外面(15)に酸性溶液を塗布すること、および/または金属コーティング(7)の外面(15)に、ローラーレベラー、ブラッシング装置またはショットブラスト装置を使用して、機械力を加えることにより、金属コーティング(7)の外面(15)に形成される酸化マグネシウムまたは水酸化マグネシウム層を改質させる工程、
- 金属コーティング(7)の外面(15)に油の層を付着させる工程

を含む方法。

**【請求項 2】**

金属コーティング(7)が0.3から10重量%のマグネシウムを含む、請求項1に記載の方法。

**【請求項 3】**

金属コーティング(7)が0.3から4重量%のマグネシウムを含む、請求項2に記載の方法。

**【請求項 4】**

金属コーティング(7)が0.5から11重量%のアルミニウムを含む、請求項1から3のいずれか一項に記載の方法。

**【請求項 5】**

金属コーティング(7)が0.7から6重量%のアルミニウムを含む、請求項4に記載の方法。

**【請求項 6】**

金属コーティング(7)が1から6重量%のアルミニウムを含む、請求項5に記載の方法。

**【請求項 7】**

金属コーティング(7)におけるマグネシウムのアルミニウムに対する重量比が、厳密に1以下である、請求項1から6のいずれか一項に記載の方法。

**【請求項 8】**

金属コーティング(7)におけるマグネシウムのアルミニウムに対する重量比が、厳密に1未満である、請求項7に記載の方法。

**【請求項 9】**

金属コーティング(7)におけるマグネシウムのアルミニウムに対する重量比が、厳密に0.9未満である、請求項8に記載の方法。

**【請求項 10】**

金属コーティング(7)の外面(15)にアルカリ性溶液を塗布することによる、脱脂工程をさらに含む、請求項1から9のいずれか一項に記載の方法。

**【請求項 11】**

金属コーティング(7)の外面(15)に表面処理溶液を塗布することによる、表面処理工程をさらに含む、請求項1から10のいずれか一項に記載の方法。

**【請求項 12】**

表面処理溶液が、酸性変換溶液であり、酸性変換溶液の塗布が、変換層を形成する、請求項11に記載の方法。

**【請求項 1 3】**

前記表面処理溶液が、ヘキサフルオロチタン酸及びヘキサフルオロジルコン酸から成る群から選択される少なくとも1種を含む、請求項1 1または1 2に記載の方法。

**【請求項 1 4】**

改質工程が、金属コーティング(7)の外面(15)に酸性溶液を塗布することを含む、請求項1から1 3のいずれか一項に記載の方法。

**【請求項 1 5】**

0.2秒から30秒の時間の間、金属コーティング(7)の外面(15)に酸性溶液が塗布される、請求項1 4に記載の方法。

**【請求項 1 6】**

0.2秒から15秒の時間の間、金属コーティング(7)の外面(15)に酸性溶液が塗布される、請求項1 5に記載の方法。

**【請求項 1 7】**

0.5秒から15秒の時間中に、金属コーティング(7)の外面(15)に酸性溶液が塗布される、請求項1 6に記載の方法。

**【請求項 1 8】**

酸性溶液が1から4のpHを有する、請求項1 4から1 7の一項に記載の方法。

**【請求項 1 9】**

溶液が1から3.5のpHを有する、請求項1 8に記載の方法。

**【請求項 2 0】**

酸性溶液が1から3のpHを有する、請求項1 9に記載の方法。

**【請求項 2 1】**

酸性溶液が、1から2のpHを有する、請求項2 0に記載の方法。

**【請求項 2 2】**

酸性溶液が、塩酸、硫酸及びリン酸から選択される少なくとも1種を含む、請求項1 4から2 1の一項に記載の方法。

**【請求項 2 3】**

当該酸性溶液の塗布が、表面処理も行う、請求項1 4から2 2のいずれか一項に記載の方法。

**【請求項 2 4】**

表面処理溶液が、酸性変換溶液であり、酸性変換溶液の塗布が、変換層を形成する、請求項2 3に記載の方法。

**【請求項 2 5】**

酸性溶液を塗布する前、または酸性溶液が外面(15)に存在するときに、機械力が金属コーティング(7)の外面(15)に加えられる、請求項1 3から2 4のいずれか一項に記載の方法。

**【請求項 2 6】**

金属シート(1)を、ローラーレベラーに通すことにより、機械力が加えられる、請求項2 5に記載の方法。

**【請求項 2 7】**

改質工程が、金属コーティング(7)の外面(15)に、ローラーレベラー、ブラッシング装置またはショットブロスト装置を使用して、機械力を加える工程を含む、請求項1から2 6のいずれか一項に記載の方法。

**【請求項 2 8】**

改質工程が、金属コーティング(7)の外面(15)に機械力を加えて、酸化マグネシウムまたは水酸化マグネシウムの層にひびを入れることを含む、請求項2 7に記載の方法。

**【請求項 2 9】**

亜鉛、アルミニウムおよびマグネシウムを含む金属コーティング(7)および油の層でそれぞれコーティングされた2つの面(5)を有する金属シート(1)であって、金属コ

ーティング(7)が、0.1から20重量%のアルミニウムおよび0.1から10重量%のマグネシウムを含み、請求項1から28のいずれか一項に記載の方法により得られる金属シート。