

【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】令和2年1月30日(2020.1.30)

【公開番号】特開2018-167217(P2018-167217A)

【公開日】平成30年11月1日(2018.11.1)

【年通号数】公開・登録公報2018-042

【出願番号】特願2017-68342(P2017-68342)

【国際特許分類】

B 01 J 35/04 (2006.01)

F 01 N 3/28 (2006.01)

C 04 B 38/00 (2006.01)

【F I】

B 01 J 35/04 301C

F 01 N 3/28 301P

B 01 J 35/04 301G

B 01 J 35/04 301A

C 04 B 38/00 303Z

【手続補正書】

【提出日】令和1年12月11日(2019.12.11)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0064

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0064】

次に、得られたハニカム乾燥体を脱脂した。脱脂は、450で5時間行った。次に、脱脂したハニカム乾燥体を焼成して、ハニカム焼成体を得た。焼成は、大気中、1425で7時間行った。なお、1200から1425までの昇温は5時間とした。このようにして、実施例1のハニカム構造体を作製した。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0068

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0068】

また、特定セルの第1辺に設けられた突起部の数の平均値は、1.75であった。第2辺に設けられた突起部の数の平均値は、1.75であった。第3辺に設けられた突起部の数の平均値は、1.75であった。第4辺に設けられた突起部の数の平均値は、1.75であった。そして、これらの最大と最小の差は、0であった。なお、「4回対称の4つのセル(図4、図5参照)」は、図4中の最も左側に位置する特定セルAに隣接する特定セルBのセル形状は、特定セルAを90°回転させたセル形状であった。そして、特定セルBに隣接する特定セルCのセル形状は、特定セルBを90°回転させたセル形状であった。更に、特定セルCに隣接する特定セルDのセル形状は、特定セルCを90°回転させたセル形状であった。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0078

【補正方法】変更

【補正の内容】**【0078】****[エロージョン試験の判定]**

まず、セルの延びる方向に直交する断面において、セルの全ての辺に同じ数の突起部を等間隔で有するハニカム構造体をそれぞれ基準構造1～4とした。即ち、セル形状が四角形であり、全ての辺に2つずつ突起部を有する比較例1、セル形状が四角形であり、全ての辺に3つずつ突起部を有する比較例3、セル形状が四角形であり、全ての辺に4つずつ突起部を有する比較例5、及び、セル形状が六角形であり、全ての辺に2つずつ突起部を有する比較例6をそれぞれ基準構造1～4とした。

【手続補正4】**【補正対象書類名】明細書****【補正対象項目名】0079****【補正方法】変更****【補正の内容】****【0079】**

次に、基準構造1のエロージョン削れ量(c c)に対する実施例1～3及び比較例2のエロージョン削れ量(c c)を求めた。そして、これらの比の値(実施例1～3、比較例2の各エロージョン削れ量(c c) / 基準構造1のエロージョン削れ量(c c))を基準構造1に対するエロージョン悪化率とした。同様にして、基準構造2に対する実施例4～8及び比較例4のエロージョン悪化率、基準構造3に対する実施例9～13のエロージョン悪化率及び、基準構造4に対する実施例14～18及び比較例7のエロージョン悪化率を求めた。ここで、ハニカム構造体を排ガス浄化触媒用の担体として用いたときに、エロージョン悪化率が1.20未満であると、浄化性能が悪化することなく好適に使用可能である。このため、エロージョン試験の判定を以下の基準により行った。

判定「OK」：エロージョン悪化率が1.20未満である場合を「OK」とする。

判定「NG」：エロージョン悪化率が1.20以上である場合を「NG」とする。