

【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 6 部門第 1 区分

【発行日】平成26年8月14日 (2014.8.14)

【公表番号】特表2010-527004(P2010-527004A)

【公表日】平成22年8月5日 (2010.8.5)

【年通号数】公開・登録公報2010-031

【出願番号】特願2010-507594(P2010-507594)

【国際特許分類】

G 2 1 C 15/02 (2006.01)

G 2 1 C 13/00 (2006.01)

【F I】

G 2 1 C 15/02 V

G 2 1 C 15/02 S

G 2 1 C 13/00 A

【誤訳訂正書】

【提出日】平成26年6月17日 (2014.6.17)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 7

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 7】

レリーフ ( 8 0 ) の完全溶込み溶接準備部 ( 8 4 ) を図 1 1 に、研削により J 形開先を形成した溶接準備部として示したが、溶接準備部の他の形状を使用できることを理解されたい。溶接部は偏向器が炉心槽と接触する偏向器の周囲全体にわたって延びるのが好ましい。この実施例では、溶接により偏向器を炉心槽に固定するが、偏向器を炉心槽に連結する他の連結方法を利用できることも理解されたい。J 形開先溶接準備部において炉心槽 ( 3 2 ) への完全溶込み溶接を行った後、0 . 3 4 6 インチ ( 0 . 8 8 c m ) オフセット ( 8 0 ) の壁厚は約 0 . 5 0 インチ ( 1 . 2 7 c m ) である。J 形開先溶接準備部溶接完了後、完全溶込み溶接部 ( 8 0 ) の周りに 0 . 2 5 インチ ( 0 . 6 4 c m ) の補強溶接 ( 8 8 ) を行なうこともできる。最終的な溶接部の形状を図 1 0 に示す。