

【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1区分
 【発行日】令和7年3月19日(2025.3.19)

【国際公開番号】WO2022/260143
 【出願番号】特願2023-527931(P2023-527931)

【国際特許分類】

C 0 3 C 1 7 / 3 2 (2 0 0 6 . 0 1)

B 3 2 B 1 7 / 1 0 (2 0 0 6 . 0 1)

C 0 9 D 2 0 1 / 0 2 (2 0 0 6 . 0 1)

10

【F I】

C 0 3 C 1 7 / 3 2 A

B 3 2 B 1 7 / 1 0

C 0 9 D 2 0 1 / 0 2

【手続補正書】

【提出日】令和7年3月10日(2025.3.10)

【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

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

ガラス基材と、前記ガラス基材の表面上の防曇膜と、を備え、

25 の水に100時間浸漬させて前記水から取り出し、前記防曇膜から鉛直方向下方に60mm離間させて配置した90 ~ 100 の水から発生する水蒸気に前記防曇膜を30秒間曝し、前記防曇膜から前記方向下方に110mm離れて配置したQRコードの情報を前記防曇膜が形成された側とは反対側からカメラを使用して読み取ることができるかを判定する試験において、40mm四方のサイズを有するQRコードの情報を読み取ることができる、

30

セキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品。

ここで、前記QRコードは、日本産業規格(JIS) X 0510:2018に従って、21×21モジュールのシンボルサイズ及びレベルHの誤り訂正の仕様により、前記情報として文字列「Rank:B」を符号化した二次元コードである。

【請求項2】

前記試験において、15mm四方のサイズを有するQRコードの情報を読み取ることができる、請求項1に記載のセキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品。

ここで、前記15mm四方のサイズを有するQRコードは、日本産業規格(JIS) X 0510:2018に従って、21×21モジュールのシンボルサイズ及びレベルHの誤り訂正の仕様により、前記情報として文字列「Rank:SS」を符号化した二次元コードである。

40

【請求項3】

前記試験において、10mm四方のサイズを有するQRコードの情報を読み取ることができる、請求項1に記載のセキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品。

ここで、前記10mm四方のサイズを有するQRコードは、日本産業規格(JIS) X 0510:2018に従って、25×25モジュールのシンボルサイズ及びレベルHの誤り訂正の仕様により、前記情報として文字列「Rank:SSS」を符号化した二次元コードである。

【請求項4】

50

ガラス基材と、前記ガラス基材の表面上の防曇膜と、を備え、

前記防曇膜は、ベタイン構造を有する有機ポリマーを含み、

25 の水に100時間浸漬させて前記水から取り出し、前記防曇膜から鉛直方向下方に60mm離間させて配置した90～100の水から発生する水蒸気に前記防曇膜を30秒間曝す試験を実施したときに、前記水蒸気に曝された前記防曇膜の前記表面に透明な連続膜が形成される、

セキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品。

【請求項5】

前記防曇膜は、ベタイン構造を有する有機ポリマーを含む、請求項1に記載のセキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品。

10

【請求項6】

前記ガラス基材は、フロートガラスであり、前記防曇膜は、前記フロートガラスのボトム面に形成されている、請求項1又は4に記載のセキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品。

【請求項7】

前記ガラス基材は、セキュリティカメラのレンズを収容する空間に接する凹面を有する、請求項1又は4に記載のセキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品。

【請求項8】

カメラと、

前記カメラのレンズの前方に配置された、請求項1又は4に記載のセキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品と、を備えた、

20

セキュリティカメラ。

【請求項9】

ガラス基材と、前記ガラス基材の表面上の防曇膜と、を備えたセキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品の製造方法であって、

前記ガラス基材の表面に、ベタイン構造を有する有機ポリマーを含む塗布液を塗布することと、

前記塗布液を塗布した前記ガラス基材を90～190の温度で加熱することと、を含む、

セキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品の製造方法。

30

【請求項10】

前記ガラス基材がフロートガラスであり、

前記塗布液を塗布する前に、

前記塗布液を塗布するべき前記フロートガラスの表面がボトム面であるときには、前記ボトム面に対して、少なくともアルカリ洗浄を実施し、

前記塗布液を塗布するべき前記フロートガラスの表面がトップ面であるときには、前記トップ面に対して、アルカリ洗浄及びプラズマ洗浄の両方の洗浄を実施する、請求項9に記載のセキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品の製造方法。

【請求項11】

前記ボトム面に対して、アルカリ洗浄及びプラズマ洗浄の両方の洗浄を実施する、請求項10に記載のセキュリティカメラ用防曇膜付きガラス物品の製造方法。

40