

【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29年11月2日 (2017.11.2)

【公表番号】特表2017-510704(P2017-510704A)

【公表日】平成29年4月13日 (2017.4.13)

【年通号数】公開・登録公報2017-015

【出願番号】特願2016-551821(P2016-551821)

【国際特許分類】

C 2 2 C 30/02 (2006.01)

C 2 2 F 1/10 (2006.01)

C 2 2 F 1/00 (2006.01)

【F I】

C 2 2 C 30/02

C 2 2 F 1/10 H

C 2 2 F 1/00 6 2 3

C 2 2 F 1/00 6 2 4

C 2 2 F 1/00 6 2 6

C 2 2 F 1/00 6 3 0 A

C 2 2 F 1/00 6 3 0 M

C 2 2 F 1/00 6 3 1 A

C 2 2 F 1/00 6 4 0 A

C 2 2 F 1/00 6 4 1 A

C 2 2 F 1/00 6 4 1 B

C 2 2 F 1/00 6 8 5 A

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

C 2 2 F 1/00 6 9 4 A

C 2 2 F 1/00 6 3 0 K

【誤訳訂正書】

【提出日】平成29年9月19日 (2017.9.19)

【誤訳訂正 1】

【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】

C を最大 0 . 0 2 %

S を最大 0 . 0 1 %

N を最大 0 . 0 3 %

C r を 2 0 . 0 % から 2 3 . 0 % まで

N i を 3 9 . 0 % から 4 4 . 0 % まで

M n を 0 . 4 % から 1 . 0 % 未満まで

S i を 0 . 1 % から 0 . 5 % 未満まで

M o を 4 . 0 % 超から 7 . 0 % 未満まで

N b を最大 0 . 1 5 %

C u を 1 . 5 % 超から 2 . 5 % 未満まで

Al を 0.05 % から 0.3 % 未満まで

Co を最大 0.5 %

B を 0.001 % から 0.005 % 未満まで

Mg を 0.005 % から 0.015 % 未満まで

鉄を残分として、ならびに溶融に伴う不純物

を含む（質量％）、高い耐孔食性および間隙腐食耐性、ならびに冷間硬化状態で高い弾性限度を有する、チタンを含まない合金。

【請求項 2】

C を最大 0.015 %

S を最大 0.005 %

N を最大 0.02 %

Cr を 21.0 % から 23 % 未満まで

Ni を 39.0 % 超から 43.0 % 未満まで

Mn を 0.5 % から 0.9 % まで

Si を 0.2 % から 0.5 % 未満まで

Mo を 4.5 % 超から 6.5 % まで

Nb を最大 0.15 %

Cu を 1.6 % 超から 2.3 % 未満まで

Al を 0.06 % から 0.25 % 未満まで

Co を最大 0.5 %

B を 0.002 % から 0.004 % まで

Mg を 0.006 % から 0.015 % まで

Fe を残分として、ならびに溶融に伴う不純物

を含む（質量％）、高い耐孔食性および間隙腐食耐性、ならびに冷間硬化状態で高い弾性限度を有する、チタンを含まない合金。

【請求項 3】

Cr を 21.5 % 超から 23 % 未満まで

Ni を 39.0 % 超から 42 % 未満まで

Mo を 5 % 超から 6.5 % 未満まで

Cu を 1.6 % 超から 2.0 % 未満まで

含む（質量％）、請求項 1 または 2 に記載の合金。

【請求項 4】

必要に応じて V を 0 % 超から 1.0 % まで含む（質量％）、請求項 1 から 3 までのいずれか 1 項に記載の合金。

【請求項 5】

V を 0.2 % から 0.7 % まで含む（質量％）、請求項 4 に記載の合金。

【請求項 6】

請求項 1 から 5 までのいずれか 1 項に記載の組成を有する合金を製造するための方法において、

a) 該合金を開放式に連続鋳造法または造塊法で溶融して、

b) モリブデン含有率の増加により引き起こされる偏析を阻止するために、作製したスラブ／鋼片の均質化焼きなましを 1150 から 1250 までで 15 時間から 25 時間までにわたって実施し、ここで、

c) 均質化焼きなましを最初の温間加工に続いて行う、前記方法。

【請求項 7】

石油産業およびガス産業の構成部材としての、請求項 1 から 5 までのいずれか 1 項に記載の合金の使用。

【請求項 8】

構成部材が、薄板、テープ、管（長手方向溶接および継目なし）、ロッドの製品形態としてまたは鍛造部材として存在している、請求項 7 に記載の使用。

【誤訳訂正２】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】００４０

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【００４０】

ここで、製品形態として、薄板、テープ、管（長手方向溶接および継目なし）、ロッドまたは鍛造部材が考えられる。