【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24年5月17日(2012.5.17)

【公表番号】特表2009-540116(P2009-540116A)
【公表日】平成21年11月19日(2009.11.19)
【年通号数】公開・登録公報2009-046
【出願番号】特願2009-513693(P2009-513693)
【国際特許分類】
Ｃ２３Ｇ　1/22　(2006.01)
Ｂ０８Ｂ　3/08　(2006.01)
Ｂ０８Ｂ　3/10　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｃ２３Ｇ　1/22
Ｂ０８Ｂ　3/08　Ｚ
Ｂ０８Ｂ　3/10　Ｚ

【誤訳訂正書】
【提出日】平成24年2月16日(2012.2.16)
【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】
アルミニウム合金からなるアルミニウムワークピースの表面をコンディショニングする方法であって、
前記方法が、脱脂媒質を使用してワークピースの表面を脱脂する工程を少なくとも含み、水性脱脂媒質が、トリポリリン酸ナトリウム５～４０％と、グルコン酸ナトリウム３～１０％と、非イオン性及びアニオン性界面活性剤の混合物３～８％との混合物１．５～３重量％を少なくとも含み、
ここで、前記水性脱脂媒質中の水酸化ナトリウム濃度が、０．０１～５重量％であるように、前記水性脱脂媒質中へ水酸化ナトリウムを加えるものとする、前記方法。
【請求項２】
脱脂媒質を付与する時間が、１～７秒である、請求項１に記載の方法。
【請求項３】
脱脂媒質の温度が、５０～８５℃である、請求項１又は２に記載の方法。
【請求項４】
水性脱脂媒質のｐＨ値が、１０～１４である、請求項１～３のいずれか一項に記載の方法。
【請求項５】
ストリップの製造、個々の圧延に続いて、リソストリップをコンディショニングし、そして、前記コンディショニングを完了させることによって、コンディショニングされたストリップをコイル上で巻き取る、請求項１～４のいずれか一項に記載の方法。
【請求項６】
アルミニウム合金が、ＡＡ１０５０、ＡＡ１１００、ＡＡ３１０３、又は、ＡｌＭｇ０．５のアルミニウム合金のうちの１つである、請求項１～５のいずれか一項に記載の方法。
【請求項７】

アルミニウム合金が、以下の合金成分（以下、重量％で表示）：
０．０５　％　≦　Ｓｉ　≦　０．１５　％、
０．３　％　≦　Ｆｅ　≦　０．４　％、
Ｃｕ　≦　０．０１　％、
Ｍｎ　≦　０．０５　％、
Ｍｇ　≦　０．０１　％、
Ｚｎ　≦　０．０１５　％、
Ｔｉ　≦　０．０１５　％、
単独でそれぞれ０．００５％未満であって、合計で最大０．１５％の不純物、及び、残余Ａｌ
あるいは、
０．０５　％　≦　Ｓｉ　≦　０．２５　％、
０．３０　％　≦　Ｆｅ　≦　０．４０　％、
Ｃｕ　≦　０．０４　％、
Ｍｎ　≦　０．０５　％、
０．１　％　≦　Ｍｇ　≦　０．３　％、
Ｔｉ　≦　０．０４　％　並びに、
単独でそれぞれ０．００５％未満であって、合計で最大０．１５％の不純物、及び、残余Ａｌ
あるいは、
０．０５　％　≦　Ｓｉ　≦　０．５　％、
０．４０　％　≦　Ｆｅ　≦　１　％、
Ｃｕ　≦　０．０４　％、
０．０８　％　≦　Ｍｎ　≦　０．３　％、
０．０５　％　≦　Ｍｇ　≦　０．３　％、
Ｔｉ　≦　０．０４　％　並びに、
単独でそれぞれ０．００５％未満であって、合計で最大０．１５％の不純物、及び、残余Ａｌ
を含む、請求項１～５のいずれか一項に記載の方法。

【請求項８】
前記ワークピースが、リソシート又はリソストリップからなる、請求項１に記載の方法。

【請求項９】
前記の水性脱脂媒質中に含まれる混合物が、ソーダ０．５～７０％を更に含む、請求項１に記載の方法。

【請求項１０】
前記の水性脱脂媒質中に含まれる混合物が、ソーダ３０～７０％を更に含む、請求項１に記載の方法。

【請求項１１】
前記水性脱脂媒質中の水酸化ナトリウム濃度が、０．１～１．５重量％であるように、前記水性脱脂媒質中へ水酸化ナトリウムを加えるものとする、請求項１に記載の方法。

【請求項１２】
前記水性脱脂媒質中の水酸化ナトリウム濃度が、１～２．５重量％であるように、前記水性脱脂媒質中へ水酸化ナトリウムを加えるものとする、請求項１に記載の方法。

【請求項１３】
脱脂媒質を付与する時間が、２～５秒である、請求項１に記載の方法。

【請求項１４】
脱脂媒質の温度が、６５℃～７５℃である、請求項１又は２に記載の方法。

【請求項１５】
水性脱脂媒質のｐＨ値が、１０～１３．５である、請求項１～３のいずれか一項に記載

の方法。
【誤訳訂正２】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００６
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００６】
本発明の第１の教示によると、前記目的は、アルミニウム合金からなるアルミニウムワークピースの表面をコンディショニングする方法であって、
前記方法が、脱脂媒質を使用してワークピースの表面を脱脂する工程を少なくとも含み、水性脱脂媒質が、トリポリリン酸ナトリウム５～４０％と、グルコン酸ナトリウム３～１０％と、非イオン性及びアニオン性界面活性剤の混合物３～８％と、場合により、ソーダ０．５～７０％（好ましくは、ソーダ３０～７０％）との混合物１．５～３重量％を少なくとも含み、
ここで、前記水性脱脂媒質中の水酸化ナトリウム濃度が、０．０１～５重量％、好ましくは、０．１～１．５％、より好ましくは、１～２．５重量％であるように、前記水性脱脂媒質中へ水酸化ナトリウムを加えるものとする、前記方法によって達成される。
【誤訳訂正３】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００２０
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００２０】
本発明の実施例のために、使用される脱脂媒質は、水酸化ナトリウム１重量％を追加すると共に、トリポリリン酸ナトリウム５～４０％と、グルコン酸ナトリウム３～１０％と、ソーダ３０～７０％と、非イオン性及びアニオン性界面活性剤の混合物３～８％との混合物１．５～３重量％を少なくとも含む。比較例は、水酸化ナトリウムを脱脂媒質へ加えずに、同じ条件で脱脂した。実施例の結果を表１に示す。
【表１】

ストリップ	Al 合金	$T_{Degr.}$ (℃)	$t_{Degr.}$ (秒)	$v_{Graining}$ (m/分)	タイプ	グレーニング後の外観
ストリップ 1	A	75	3.4	55	従来法	0
				50	従来法	+
ストリップ 2	A	75	3.4	55	本発明法	+
				50	本発明法	+
ストリップ 3	B	75	3.4	> 60	従来法	0
ストリップ 4	B	75	3.4	> 60	本発明法	++

T_{Degr}は脱脂の間の温度を示し、t_{Deg}はストリップ表面と脱脂媒質の接触時間を示し、そして、$v_{Graining}$はプレート製造ラインにおけるストリップの速度（つまり、電気化学グレーニング間での速度）を示す。１つの母ストリップから製造されるストリップ１及びストリップ２を、同じプレート製造ライン上で試験した。このことを、ストリップ３及びストリップ４にも適用した。プレート製造ラインの種々の特性によって、ストリップ１、２と、ストリップ３、４との$v_{Graining}$の異なる値が生じる。