

【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 2 区分
【発行日】平成 23 年 4 月 21 日 (2011.4.21)

【公開番号】特開 2008-268924 (P2008-268924A)
【公開日】平成 20 年 11 月 6 日 (2008.11.6)
【年通号数】公開・登録公報 2008-044
【出願番号】特願 2008-72675 (P2008-72675)
【国際特許分類】

G 0 2 F 1/1341 (2006.01)

【 F I 】

G 0 2 F 1/1341

【手続補正書】

【提出日】平成 23 年 3 月 8 日 (2011.3.8)

【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

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ラビング処理が施された一対の基板の一方に、開口部を有する 枠状のシールパターンを形成し、

前記シールパターンの枠内に、前記ラビング処理の方向と平行な方向に、スメクティック液晶の液滴を複数回滴下し、

前記一対の基板を、前記液滴を挟持するように、前記シールパターンを介して貼り合わせることを特徴とする液晶表示装置の作製方法。

【請求項 2】

ラビング処理が施された一対の基板の一方に、開口部を有する 枠状のシールパターンを形成し、

前記シールパターンの枠内に、前記ラビング処理の方向と平行な方向に、スメクティック液晶の液滴を複数回、前記液滴同士が一部重なりあうように滴下し、

前記一対の基板を、前記液滴を挟持するように、前記シールパターンを介して貼り合わせることを特徴とする液晶表示装置の作製方法。

【請求項 3】

請求項 1 又は請求項 2 において、

前記シールパターンの形状は長方形であり、

前記開口部は、前記ラビング処理の方向に対して直交する辺に設けられていることを特徴とする液晶表示装置の作製方法。

【請求項 4】

請求項 1 又は請求項 2 において、

前記シールパターンの形状は長方形であり、

前記開口部は、前記長方形の 4 箇所の頂点に設けられていることを特徴とする液晶表示装置の作製方法。

【請求項 5】

請求項 1 乃至 4 のいずれか一項において、

前記スメクティック液晶は強誘電性液晶、または反強誘電性液晶であることを特徴とする液晶表示装置の作製方法。

【請求項 6】

請求項 1 乃至 5 のいずれか一項において、
前記スメクティック液晶には紫外線硬化樹脂が添加されていることを特徴とする液晶表示装置の作製方法。

【請求項 7】

請求項 1 乃至 6 のいずれか一項において、
前記液滴を複数同時に滴下することを特徴とする液晶表示装置の作製方法。

【請求項 8】

請求項 1 乃至 7 のいずれか一項において、
前記一对の基板は減圧下で貼り合わせることを特徴とする液晶表示装置の作製方法。

【請求項 9】

請求項 1 乃至 8 のいずれか一項において、
前記スメクティック液晶を加熱しながら滴下することを特徴とする液晶表示装置の作製方法。

【請求項 10】

請求項 1 乃至 9 のいずれか一項において、
前記一对の基板を貼り合わせた後、加熱処理を行うことを特徴とする液晶表示装置の作製方法。