

【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2部門第1区分

【発行日】平成28年12月8日(2016.12.8)

【公表番号】特表2014-502920(P2014-502920A)

【公表日】平成26年2月6日(2014.2.6)

【年通号数】公開・登録公報2014-007

【出願番号】特願2013-547847(P2013-547847)

【国際特許分類】

B 05 D 1/28 (2006.01)

B 05 C 5/02 (2006.01)

B 05 B 1/14 (2006.01)

B 05 B 1/20 (2006.01)

【F I】

B 05 D 1/28

B 05 C 5/02

B 05 B 1/14 Z

B 05 B 1/20 101

【誤訳訂正書】

【提出日】平成28年10月18日(2016.10.18)

【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】

液体反応混合物の塗装装置を使用して、外層に液状の反応混合物を塗布する工程を含み

、この工程で、前記外層が連続的に移動され、

前記液体反応混合物の塗装装置が、少なくとも一本のパイプa)を有し、パイプa)には、前記外層に向けて少なくとも4個の開口部b)が設けられ、更に、反応混合物の供給部c)がパイプa)の中央に設けられ、及び

パイプa)は、前記外層の上側で、外層表面に対して平行に、及び前記外層の移動方向に対して直角方向に設けられている、複合材料の製造方法であって、

前記外層端部上に位置する外側の1~4個の前記開口部b)が、前記外層に対して垂直方向から、前記外層端部の方向に1~50°のある角度で設けられていることを特徴とする方法。

【請求項2】

開口部b)の角度の大きさが、外層端部の方向に増大する請求項1に記載の方法。

【請求項3】

パイプa)が固定されて設けられている請求項1又は2のいずれかに記載の方法。

【請求項4】

開口部b)が、前記液体反応混合物がすべての開口部b)から同一速度で排出されるように設計されている請求項1~3のいずれか一項に記載の方法。

【請求項5】

開口部b)の径が、液体反応混合物の供給部c)からパイプa)の末端領域に向けて減少する請求項1~4のいずれか一項に記載の方法。

【請求項6】

開口部 b ) の長さが、液体反応混合物の供給部 c ) からパイプ a ) の末端領域に向けて減少する請求項 1 ~ 5 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 7】

パイプ a ) が前記外層の幅の少なくとも 60 % 超に達するように設けられている請求項 1 ~ 6 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 8】

パイプ a ) が、前記外層の上で 1 ~ 40 cm の高さに設けられている請求項 1 ~ 7 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 9】

パイプ a ) の直径が 0.2 ~ 5 cm である請求項 1 ~ 8 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 10】

開口部 b ) の径が 0.1 ~ 10 mm である請求項 1 ~ 9 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 11】

開口部 b ) の間の距離が 2 ~ 200 mm である請求項 1 ~ 10 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 12】

1 ~ 50 ° のある角度で設けられた開口部 b ) の距離が中央から末端領域に向けて小さくなる請求項 1 ~ 11 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 13】

パイプ a ) が金属製である請求項 1 ~ 12 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 14】

パイプ a ) がプラスチック製である請求項 1 ~ 12 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 15】

相互に隣接する 2 個のパイプ a ) が用いられる請求項 1 ~ 14 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】0066

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0066】

全ての図において、 a ) は、パイプ a ) を示し、 b ) は、直立して配された複数の開口部 b ) を示し、 b ' ) は、ある角度で設けられた開口部 b ) を示し、 c ) は、反応混合物の供給部を示す。全ての図より、開口部 b ) の長さが外側に行くほど減少していることがわかる。