

【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 0 5 D 1/28 (2006.01)

B 0 5 C 5/02 (2006.01)

B 0 5 B 1/14 (2006.01)

B 0 5 B 1/20 (2006.01)

【F I】

B 0 5 D 1/28

B 0 5 C 5/02

B 0 5 B 1/14 Z

B 0 5 B 1/20 1 0 1

【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。