

【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27年10月8日 (2015.10.8)

【公表番号】特表2012-511101(P2012-511101A)

【公表日】平成24年5月17日 (2012.5.17)

【年通号数】公開・登録公報2012-019

【出願番号】特願2011-538940(P2011-538940)

【国際特許分類】

C 2 3 F 11/00 (2006.01)

C 1 0 M 169/04 (2006.01)

C 1 0 M 101/02 (2006.01)

C 1 0 M 133/16 (2006.01)

C 2 3 C 2/06 (2006.01)

B 2 1 D 53/88 (2006.01)

B 2 1 D 22/20 (2006.01)

B 2 1 D 22/28 (2006.01)

C 1 0 N 20/00 (2006.01)

C 1 0 N 30/12 (2006.01)

C 1 0 N 40/24 (2006.01)

【 F I 】

C 2 3 F 11/00 C

C 1 0 M 169/04

C 1 0 M 101/02

C 1 0 M 133/16

C 2 3 C 2/06

B 2 1 D 53/88 Z

B 2 1 D 22/20 G

B 2 1 D 22/28 H

C 1 0 N 20:00 A

C 1 0 N 30:12

C 1 0 N 40:24 Z

【誤訳訂正書】

【提出日】平成27年8月17日 (2015.8.17)

【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】

片側または両側で亜鉛メッキ処理された鋼薄板からなる成形体を製造する方法であって、この順序で少なくとも次の工程：

(1) 防錆油を、亜鉛メッキ処理された鋼ストリップの表面上に $0.25 \sim 5 \text{ g/m}^2$ の量で塗布し、

(2) 油処理され亜鉛メッキ処理された鋼ストリップを成形体の製造現場に輸送し、ならびに

(3) 油処理され亜鉛メッキ処理された鋼ストリップを分離し、および変形し、片側または両側で亜鉛メッキ処理された鋼薄板からなる成形体に変えることを含み、

この場合防錆油は、

少なくとも 180 の引火点を有する少なくとも 1 つの油 (A) 50 ~ 99.5 質量%および少なくとも 1 つの腐蝕抑制作用物質 (B) 0.5 ~ 50 質量% を含有する 配合物であり、

この場合量の記載は、それぞれ防錆油の全ての成分の全体量に対するものである、片側または両側で亜鉛メッキ処理された鋼薄板からなる成形体を製造する方法において、腐蝕抑制作用物質 (B) の少なくとも 1 つは、一般式 $R^1 - CO - N(R^2) - (CH_2)_n - COOR^3$ の作用物質 (B1) であり、上記式中、基および係数 R^1 、 R^2 、 R^3 および n は、次の意味を有する：

R^1 は、10 ~ 20 個の炭素原子を有する、飽和または不飽和の直鎖状または分枝鎖状炭化水素基であり、

R^2 は、H または直鎖状または分枝鎖状 $C_1 \sim C_4$ アルキル基であり、

R^3 は、H またはカチオン $1/m Y^{m+}$ であり、この場合 m は、1 ~ 3 の自然数を表わし、および

n は、1 ~ 4 の自然数を表わし、

但し、この場合作用物質 (B1) の 20 質量% ~ 25 質量% が使用されることを特徴とする、片側または両側で亜鉛メッキ処理された鋼薄板からなる成形体を製造する方法。

【請求項 2】

防錆油 (A) は、鉱油である、請求項 1 記載の方法。

【請求項 3】

防錆油 (A) は、20 で ASTM D 445 により測定した動的粘度 50 ~ 200 $mm^2 / 秒$ を有する、請求項 1 または 2 記載の方法。

【請求項 4】

工程 (3) による方法は、付加的に少なくとも次の処理工程：

(4) 処理工程 (3) で製造された成形体をさらなる 製造現場 に輸送することを含む、請求項 1 から 3 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 5】

工程 (4) による方法は、付加的に少なくとも次の処理工程：

(5) 成形体を別の成形体と接合し、組み立てられた成形体を形成することを含む、請求項 1 から 4 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 6】

工程 (3) で製造された成形体は、自動車車体の部品である、請求項 1 から 3 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 7】

工程 (5) で製造された、組み立てられた成形体は、自動車車体である、請求項 5 記載の方法。

【請求項 8】

金属ストリップを処理工程 (3) の経過中に最初に個々の薄板に分離し、清浄化し、変形前に再び記載された組成の防錆油を 0.25 ~ 3 g / m^2 の量で施す、請求項 1 から 7 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 9】

処理工程 (2) および / または (4) の輸送は、トラックまたは鉄道による輸送である、請求項 1 から 8 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 10】

防錆油は、次の組成：

少なくとも 180 の引火点を有する少なくとも 1 つの油 (A) 70 ~ 90 質量%および少なくとも 1 つの腐蝕抑制作用物質 (B) 10 ~ 30 質量%を有する、請求項 1 から 9 までのいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 11】

亜鉛メッキ処理された表面上に施こされた、防錆油の層を 0.25 ~ 5 g / m^2 の量で

含み、この場合防錆油は、

少なくとも 180 の引火点を有する少なくとも 1 つの油 (A) 70 ~ 90 質量%および
少なくとも 1 つの腐蝕抑制作用物質 (B) 10 ~ 30 質量% を含有する 配合物であり、
この場合量の記載は、それぞれ防錆油の全ての成分の全体量に対するものである、片側ま
たは両側で亜鉛メッキ処理された鋼薄板からなる成形体において、

腐蝕抑制作用物質 (B) の少なくとも 1 つは、一般式 $R^1 - CO - N(R^2) - (CH_2)_n - COOR^3$ の作用物質 (B1) であり、上記式中、基および係数 R^1 、 R^2 、 R^3 および n
は、次の意味を有する：

R^1 は、10 ~ 20 個の炭素原子を有する、飽和または不飽和の直鎖状または分枝鎖状炭
化水素基であり、

R^2 は、H または直鎖状または分枝鎖状 $C_1 \sim C_4$ アルキル基であり、

R^3 は、H またはカチオン $1/m Y^{m+}$ であり、この場合 m は、1 ~ 3 の自然数を表わし
、および

n は、1 ~ 4 の自然数を表し、

但し、この場合作用物質 (B1) の 20 質量% ~ 25 質量% が使用されることを特徴とす
る、片側または両側で亜鉛メッキ処理された鋼薄板からなる成形体。

【請求項 12】

当該成形体が自動車車体の部品または自動車車体である、請求項 11 記載の成形体。

【請求項 13】

油を 0.25 ~ 5 g/m² の量で成形体の表面上に塗布することによる、片側または両
側で亜鉛メッキ処理された鋼薄板からなる成形体の貯蔵および / または輸送の経過中に防
錆するための防錆油の使用であって、この場合この防錆油は、

少なくとも 180 の引火点を有する少なくとも 1 つの油 (A) 70 ~ 90 質量%および
少なくとも 1 つの腐蝕抑制作用物質 (B) 10 ~ 30 質量% を含有する 配合物であり、
この場合量の記載は、それぞれ防錆油の全ての成分の全体量に対するものである、片側ま
たは両側で亜鉛メッキ処理された鋼薄板からなる成形体の貯蔵および / または輸送の経過
中に防錆するための防錆油の使用において、

腐蝕抑制作用物質 (B) の少なくとも 1 つは、一般式 $R^1 - CO - N(R^2) - (CH_2)_n - COOR^3$ の作用物質 (B1) であり、上記式中、基および係数 R^1 、 R^2 、 R^3 および n
は、次の意味を有する：

R^1 は、10 ~ 20 個の炭素原子を有する、飽和または不飽和の直鎖状または分枝鎖状炭
化水素基であり、

R^2 は、H または直鎖状または分枝鎖状 $C_1 \sim C_4$ アルキル基であり、

R^3 は、H またはカチオン $1/m Y^{m+}$ であり、この場合 m は、1 ~ 3 の自然数を表わし
、および

n は、1 ~ 4 の自然数を表し、

但し、この場合作用物質 (B1) の 20 質量% ~ 25 質量% が使用されることを特徴とす
る、片側または両側で亜鉛メッキ処理された鋼薄板からなる成形体の貯蔵および / または
輸送の経過中に防錆するための防錆油の使用。

【請求項 14】

成形体は、自動車車体である、請求項 13 記載の使用。