

【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27年7月23日(2015.7.23)

【公開番号】特開2013-188738(P2013-188738A)

【公開日】平成25年9月26日(2013.9.26)

【年通号数】公開・登録公報2013-052

【出願番号】特願2013-21050(P2013-21050)

【国際特許分類】

B 0 1 D 69/10 (2006.01)

D 2 1 H 13/10 (2006.01)

【F I】

B 0 1 D 69/10

D 2 1 H 13/10

【手続補正書】

【提出日】平成27年6月9日(2015.6.9)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 4 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 4 3】

なお、本発明における張力は、熱圧加工機の各ロールニップの前後に設置された圧力測定用ロールに半透膜支持体が接触する力を、半透膜支持体の横方向の長さで除することで算出される。各ロールニップの前後に、圧力測定用ロール及び張力制御装置を設置することにより、各ロールニップ前後の張力を独立して制御することができる。