

【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4区分
 【発行日】平成17年9月2日(2005.9.2)

【公開番号】特開2005-22261(P2005-22261A)
 【公開日】平成17年1月27日(2005.1.27)
 【年通号数】公開・登録公報2005-004
 【出願番号】特願2003-190585(P2003-190585)
 【国際特許分類第7版】

B 3 2 B 15/08
 B 0 5 D 5/12
 B 0 5 D 7/14
 B 2 1 D 22/20
 B 3 2 B 15/20
 B 3 2 B 27/18
 B 3 2 B 27/20
 C 2 3 C 22/00

【F I】

B 3 2 B	15/08		G
B 3 2 B	15/08	1 0 4	Z
B 0 5 D	5/12		B
B 0 5 D	7/14	1 0 1	A
B 2 1 D	22/20		A
B 2 1 D	22/20		E
B 3 2 B	15/20		
B 3 2 B	27/18		J
B 3 2 B	27/20		A
C 2 3 C	22/00		Z

【手続補正書】

【提出日】平成17年2月25日(2005.2.25)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

アルミニウム板の一方の面に、顔料を含有しない第一の有機樹脂系塗料からなる下塗り層と、顔料を含有せしめた第二の有機樹脂系塗料からなる上塗り層とが、順次積層されて、潤滑性塗膜が形成されている一方、他方の面に、導電性物質と共に、樹脂ビーズを含有せしめた第三の有機樹脂系塗料からなる導電性塗膜が形成されていることを特徴とするプレス成形性、意匠性及び導電性に優れた両面プレコートアルミニウム板。

【請求項2】

前記潤滑性塗膜が、炭素数400～1000のポリエステル樹脂を主成分として含有する、顔料不含のポリエステル樹脂系塗料を、前記第一の有機樹脂系塗料として用いて形成された、1～20 μ mの厚さの前記下塗り層と、炭素数400～1000のポリエステル樹脂の100重量部に対して、インナーワックスを0.2～5.0重量部の割合において含有すると共に、顔料を含有するポリエステル樹脂系塗料を、前記第二の有機樹脂系塗料として用いて形成された、5～30 μ mの厚さの前記上塗り層とから構成されていること

を特徴とする請求項 1 に記載のプレス成形性、意匠性及び導電性に優れた両面プレコートアルミニウム板。

【請求項 3】

前記導電性塗膜が、炭素数 400 ~ 1000 のポリエステル樹脂に対して、前記導電性物質及び前記樹脂ビーズと共に、インナーワックスを更に含有せしめてなるポリエステル樹脂系塗料を、前記第三の有機樹脂系塗料として用いて、1 ~ 30 μm の膜厚において形成されていることを特徴とする請求項 1 又は請求項 2 に記載のプレス成形性、意匠性及び導電性に優れた両面プレコートアルミニウム板。

【請求項 4】

前記導電性物質が、1 ~ 40 μm の平均粒径を有する球状 Ni フィラー及び / 又は 0.2 ~ 5 μm の平均厚さと 2 ~ 50 μm の平均長さを有する鱗片状 Ni フィラーであり、かかる導電性物質が、前記第三の有機樹脂系塗料中に、前記ポリエステル樹脂の 100 重量部に対して、1 ~ 70 重量部の割合となるように含有せしめられていることを特徴とする請求項 3 に記載のプレス成形性、意匠性及び導電性に優れた両面プレコートアルミニウム板。

【請求項 5】

前記樹脂ビーズが、平均粒径：1 ~ 90 μm で、前記導電性塗膜の膜厚の 1 ~ 3 倍の大きさを有し、前記第三の有機樹脂系塗料中に、前記ポリエステル樹脂の 100 重量部に対して、1 ~ 100 重量部の割合となるように含有せしめられていることを特徴とする請求項 3 又は請求項 4 に記載のプレス成形性、意匠性及び導電性に優れた両面プレコートアルミニウム板。

【請求項 6】

前記インナーワックスが、前記第三の有機樹脂系塗料中に、前記ポリエステル樹脂の 100 重量部に対して、0.5 ~ 5.0 重量部の割合となるように含有せしめられていることを特徴とする請求項 3 乃至請求項 5 の何れかに記載のプレス成形性、意匠性及び導電性に優れた両面プレコートアルミニウム板。

【請求項 7】

前記潤滑性塗膜及び前記導電性塗膜が、塗布型若しくは反応型の、クロメート層又はノンクロメート層を形成してなるアルミニウム板の表面に、それぞれ、形成されていることを特徴とする請求項 1 乃至請求項 6 の何れかに記載のプレス成形性、意匠性及び導電性に優れた両面プレコートアルミニウム板。

【請求項 8】

請求項 1 乃至請求項 7 の何れかに記載の両面プレコートアルミニウム板を用いて、プレス加工を行なうに際して、

該両面プレコートアルミニウム板における前記潤滑性塗膜が形成された面を、ダイス側に位置せしめる一方、前記導電性塗膜が形成された面をポンチ側に位置せしめることを特徴とするプレス加工方法。

【請求項 9】

請求項 1 乃至請求項 7 の何れかに記載の両面プレコートアルミニウム板を製造する方法にして、

前記第二の有機樹脂系塗料及び前記第三の有機樹脂系塗料を、それぞれ、230 超え 260 以下の焼付温度で焼き付けて、前記潤滑性塗膜を構成する前記上塗り層と前記導電性塗膜とを、それぞれ形成せしめることを特徴とする両面プレコートアルミニウム板の製造方法。