

【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17年11月10日(2005.11.10)

【公表番号】特表2001-518976(P2001-518976A)

【公表日】平成13年10月16日(2001.10.16)

【出願番号】特願平10-542167

【国際特許分類第7版】

C 2 2 C 21/00

C 2 2 F 1/04

// C 2 2 F 1/00

【F I】

C 2 2 C 21/00 M

C 2 2 F 1/04 A

C 2 2 F 1/00 6 2 3

C 2 2 F 1/00 6 8 6 A

【手続補正書】

【提出日】平成17年2月24日(2005.2.24)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手続補正書

平成17年 2月24日

特許庁長官殿



1. 事件の表示

平成10年特許願第542167号

2. 補正をする者

氏名(名称) アルキャン・インターナショナル・リミテッド

3. 代理人

住所 〒540-0001
大阪府大阪市中央区城見1丁目3番7号 IMPビル
青山特許事務所
電話 06-6949-1261 FAX 06-6949-0361

氏名 弁理士 (6214) 青山 葆



4. 補正対象書類名 明細書および請求の範囲

5. 補正対象項目名 明細書および請求の範囲



6. 補正の内容

次の箇所を補正します。

I. 明細書

(1) 第1頁第20行、「過度な程度で加工硬化を被り」とあるを「過度に加工硬化を受け」と訂正。

(2) 第2頁下から第1行、「含み」とあるを「有し」と訂正。

(3) 第3頁第4行、「マンガンが」とあるを「マンガンを」と訂正。

(4) 第3頁第18行～第4頁第3行、「本発明の合金は、……………冷間圧延する。」とあるを、以下のとおり訂正する：

「第1の態様によれば、本発明は、0.0254 cm (0.01 インチ) 未満の厚みを有するリサイクル可能なアルミニウムホイルであって、上記ホイルは、連続シートキャスト法により製造され、ケイ素 0.2～0.5 重量%、鉄 0.4～0.8 重量%、銅 0.1～0.3 重量%およびマンガン 0.05～0.3 重量%並びに残部アルミニウムおよび不可避免的不純物を含む合金から製造され、上記ホイルは、少なくとも2重量%の強化粒子を含み、かつ固溶体中に保持された少なくとも0.1重量%の銅および/またはマンガンを含有することを特徴とするアルミニウムホイルを提供する。

第2の態様によれば、本発明は、0.0254 cm (0.01 インチ) 未満の厚みを有し、連続シートキャスト法により製造され、ケイ素 0.2～0.5 重量%、鉄 0.4～0.8 重量%、銅 0.1～0.3 重量%およびマンガン 0.1～0.3 重量%並びに残部アルミニウムおよび不可避免的不純物を含み、かつ完全アニール処理条件下に少なくとも10 ksiの降伏強度を有することを特徴とする合金シートを提供する。

第3の態様によれば、本発明は、アルミニウム系合金のシートを連続シートキャスト法によりキャストして厚み5 cm (2 インチ) 未満のキャストシートを形成し、キャストシートをコイル巻取り処理し、巻取ったシートを最終厚みに、数回の通過を含むプロセスによって冷間圧延するに際し、シートを、第一通過の後に250～540℃の範囲の温度で中間アニール処理し、次いで最終厚みに、1 またはそれ以上のその後の通過によって圧延処理することを含んでなる、アルミニウム系合金のシートを製造する方法において、上記合金は、ケイ素 0.2～0.5 重量%、鉄 0.4～0.8 重量%、銅 0.1～0.3 重量%およびマンガン 0.1～0.3 重量%並びに

残部アルミニウムおよび不可避免の不純物を含むことを特徴とする方法を提供する。」

(5) 明細書第6頁下から第2行、「厚みが2インチ未満」とあるを「厚みが約5 cm (2インチ) 未満」と訂正。

II. 請求の範囲

別紙のとおり。

以上

(別 紙)

請求の範囲

1. 0.0254 cm 未満の厚みを有するリサイクル可能なアルミニウムホイルであって、

上記ホイルは、連続シートキャスト法により製造され、ケイ素 0.2～0.5 重量%、鉄 0.4～0.8 重量%、銅 0.1～0.3 重量%およびマンガン 0.05～0.3 重量%並びに残部アルミニウムおよび不可避的不純物を含む合金から製造され、

上記ホイルは、少なくとも 2 重量%の強化粒子を含み、かつ固溶体中に保持された少なくとも 0.1 重量%の銅および/またはマンガンを含むことを特徴とするアルミニウムホイル。

2. 少なくとも 0.15 重量%で 0.3 重量%未満のマンガンを含む請求項 1 記載のアルミニウムホイル。

3. 0.25 重量%以下の銅を含む請求項 1 または 2に記載のアルミニウムホイル。

4. 少なくとも 0.25 重量%で 0.4 重量%未満のケイ素を含む請求項 1 ～ 3のいずれかに記載のアルミニウムホイル。

5. 少なくとも 0.5 重量%で 0.7 重量%未満の鉄を含む請求項 1 ～ 4のいずれかに記載のアルミニウムホイル。

6. 少なくとも 0.25 重量%で 0.4 重量%未満のケイ素および少なくとも 0.5 重量%で 0.7 重量%未満の鉄を含む請求項 1 ～ 3のいずれかに記載のアルミニウムホイル。

7. 0.0254 cm 未満の厚みを有し、連続シートキャスト法により製造され、ケイ素 0.2～0.5 重量%、鉄 0.4～0.8 重量%、銅 0.1～0.3 重量%およびマンガン 0.1～0.3 重量%並びに残部アルミニウムおよび不可避的不純物を含み、かつ完全アニール処理条件下に少なくとも 10 ksi の降伏強度を有することを特徴とする合金シート。

8. 少なくとも 0.25 重量%で 0.4 重量%未満のケイ素を含む請求項 7 記載のシート。

9. 少なくとも 0.5 重量%で 0.7 重量%未満の鉄を含む請求項 7 または 8に記載のシート。

10. 少なくとも 0.25 重量%で 0.4 重量%未満のケイ素および少なくとも 0.5 重量%で 0.7 重量%未満の鉄を含む請求項 7 記載のシート。

11. アルミニウム系合金のシートを連続シートキャスト法によりキャストして厚み 5 cm 未満のキャストシートを形成し、キャストシートをコイル巻取り処理し、巻取ったシートを最終厚みに、数回の通過を含むプロセスによって冷間圧延するに際し、シートを、第一通過の後に 250~540℃の範囲の温度で中間アニーリング処理し、次いで最終厚みに、1 またはそれ以上のその後の通過によって圧延処理することを含んでなる、アルミニウム系合金のシートを製造する方法において、

上記合金は、ケイ素 0.2~0.5 重量%、鉄 0.4~0.8 重量%、銅 0.1~0.3 重量%およびマンガン 0.1~0.3 重量%並びに残部アルミニウムおよび不可避免的不純物を含む

ことを特徴とする方法。

12. 上記合金は、少なくとも 2.0 重量%の粒子含量を有する請求項 1 1 記載の方法。

13. 最終厚みは、0.0254 cm 未満の厚みである請求項 1 1 または 1 2 に記載の方法。

14. 上記合金は、固溶体中に保持された少なくとも 0.1 重量%の銅および/またはマンガンを含む請求項 1 1 ~ 1 3 のいずれかに記載の方法。

15. 上記合金は、少なくとも 0.15 重量%で 0.3 重量%未満のマンガンを含む請求項 1 1 ~ 1 4 のいずれかに記載の方法。

16. 上記合金は、0.25 重量%以下の銅を含む請求項 1 1 ~ 1 5 のいずれかに記載の方法。

17. 上記合金は、少なくとも 0.25 重量%で 0.4 重量%未満のケイ素を含む請求項 1 1 ~ 1 6 のいずれかに記載の方法。