【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21年10月1日(2009.10.1)

【公表番号】特表2005-532153(P2005-532153A)
【公表日】平成17年10月27日(2005.10.27)
【年通号数】公開・登録公報2005-042
【出願番号】特願2004-518600(P2004-518600)
【国際特許分類】
Ｂ０１Ｊ　37/02　(2006.01)
Ｂ０１Ｊ　35/04　(2006.01)
Ｂ０５Ｃ　 3/09　(2006.01)
Ｂ０５Ｃ　 9/08　(2006.01)
Ｂ０５Ｄ　 3/02　(2006.01)
Ｂ０１Ｄ　53/86　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ０１Ｊ　37/02　３０１Ｄ
Ｂ０１Ｊ　37/02　３０１Ｃ
Ｂ０１Ｊ　35/04　３０１Ｌ
Ｂ０５Ｃ　 3/09
Ｂ０５Ｃ　 9/08
Ｂ０５Ｄ　 3/02　Ｚ
Ｂ０１Ｄ　53/36　ＺＡＢＣ

【誤訳訂正書】
【提出日】平成21年8月11日(2009.8.11)
【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】
担体（１）を、担体（１）上に塗布される被覆材料（２）で被覆する方法において、塗布中および／又は塗布後の、担体（1）内における被覆材料（２）の空間的な温度分布を不均一とすることを特徴とする方法。
【請求項２】
担体（１）の軸方向における空間的な温度分布を不均一とすることを特徴とする請求項１記載の方法。
【請求項３】
担体（１）の軸方向における空間的な温度分布を不均一とすることを特徴とする請求項１又は２記載の方法。
【請求項４】
被覆内での温度差が、少なくとも２℃であることを特徴とする請求項１から３の１つに記載の方法。
【請求項５】
温度差を、担体（1）の局所的冷却および／又は局所的加熱により生じさせることを特徴とする請求項１から４の１つに記載の方法。
【請求項６】
温度差を、被覆材料（２）の局所的冷却および／又は局所的加熱により生じさせること

を特徴とする請求項１から５の１つに記載の方法。
【請求項７】
被覆材料（２）および／又は担体（１）を、異なる箇所（Ｐ１、Ｐ２、Ｐ３）で加熱および／又は冷却することを特徴とする請求項１から６の１つに記載の方法。
【請求項８】
塗布前の担体（1）を、被覆材料（２）の温度と異なる温度にすることを特徴とする請求項１から７の１つに記載の方法。
【請求項９】
塗布前の担体（１）を、空間的に不均一な温度分布とすることを特徴とする請求項１から８の１つに記載の方法。
【請求項１０】
担体（1）を、電磁放射により局所的に加熱することを特徴とする請求項１から９の１つに記載の方法。
【請求項１１】
担体（１）および／又は被覆材料（２）を、放射熱により局所的に加熱することを特徴とする請求項１から１０の１つに記載の方法。
【請求項１２】
担体（1）を、局所的加熱部（６）で局所的に加熱しおよび／又は局所的冷却部（７）で冷却することを特徴とする請求項１から１１の1つに記載の方法。
【請求項１３】
担体（１）および／又は被覆材料（２）を、流体により局所的に加熱又は冷却することを特徴とする請求項１から１１の１つに記載の方法。
【請求項１４】
被覆材料（２）を液体の形態で塗布することを特徴とする請求項１から１３の１つに記載の方法。
【請求項１５】
被覆材料（２）として、ウォッシュコートを使用することを特徴とする請求項１から１４の1つに記載の方法。
【請求項１６】
被覆材料（２）が、触媒作用物質を含むことを特徴とする請求項１から１５の1つに記載の方法。
【請求項１７】
流体が貫流できる細孔（５、５’）、入口側（３）、出口側（４）、内側領域（８）および外側領域（９）から成る担体（１）において、前記細孔（５、５’）が、請求項１から１３の１つに記載の方法で被覆厚さ（Ｄ）の被覆材料（２）で覆われており、各細孔（５、５’）の被覆厚さ（Ｄ）が異なりおよび／又はこの被覆厚さ（Ｄ）が細孔（５、５’）に沿って変化していることを特徴とする担体（１）。
【請求項１８】
被覆厚さ（Ｄ）が、細孔（5）に沿って入口側（３）から出口側（４）へと減少することを特徴とする請求項１７記載の担体（１）。
【請求項１９】
被覆厚さ（Ｄ）が、細孔（５）から細孔（５’）に、内側領域（８）から外側領域（９）へと減少することを特徴とする請求項１７又は１８記載の担体。
【請求項２０】
被覆厚さ（Ｄ）が、直線的に減少することを特徴とする請求項１７から１９の１つに記載の担体。
【請求項２１】
被覆厚さ（Ｄ）が、指数関数的に減少することを特徴とする請求項１７から２０の1つに記載の担体。
【請求項２２】

被覆厚さ（Ｄ）が、少なくとも１０％減少することを特徴とする請求項１７から２１の1つに記載の担体。
【請求項２３】
塗装手段（１１）と温度設定手段（１２、１３、１４）から成る担体（１）の被覆装置において、塗装手段（１１）を使って被覆材料（２）を担体（１）上に塗布し、かつ温度設定手段（１２、１３、１４）を使って、空間的に均一ではない被覆材料（２）の温度分布をこの被覆材料（２）の塗布前又は塗布中に形成する、請求項１７から２２の1つに記載の担体（１）を、請求項１から１６の１つに記載の方法に基づき被覆する被覆装置。
【請求項２４】
担体（１）内に空間的に不均一な温度分布を生じさせる、少なくとも２つの温度設定手段（１２、１３、１４）を備えることを特徴とする請求項２３記載の装置。
【誤訳訂正２】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００４
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００４】
触媒活性表面の更なる増大は、比較的平滑な細孔壁を極めて亀裂の多い表面を持つ、所謂ウォッシュコート（Ｗａｓｈｃｏａｔ）で被覆することにより達成される。その亀裂の多い表面は、一方では触媒、例えば白金、ロジウム等を固定する十分に大きなスペースを保証し、他方では貫流する排ガスの接触反応に大きな表面積を提供し、触媒体との緊密な接触を生じさせる。
【誤訳訂正３】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００５
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００５】
触媒作用を促進する、表面積の大きいウォッシュコートの塗布は、周知のように、ハニカム体を液状のウォッシュコートの分散液に浸漬するか、又はこの液を噴霧することで行う。引続き余分なウォッシュコートの分散液を除去し、ハニカム体中のウォッシュコートを乾燥させ、最後に大抵は４５０℃以上の温度でか焼する。か焼中にウォッシュコートの分散液の揮発成分は放散し、その結果耐熱性で、触媒作用を促進する高い比表面積を有する層が生ずる。場合によっては、この工程
を所望の層厚を獲得するため何回も繰返す。
【誤訳訂正４】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００６
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００６】
このウォッシュコートは、通常、遷移列の酸化アルミニウムと、例えば希土類酸化物、酸化ジルコニウム、酸化ニッケル、酸化鉄、酸化ゲルマニウムおよび酸化バリウムのような少なくとも1つの助触媒の酸化物との混合物からできている。
【誤訳訂正５】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００７
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００７】

これまで、ウォッシュコートの分散液は、ハニカム体に所望の一様な層厚を細孔の全長に亙って得るために、塗布中にできるだけ一様な流動特性を有していなければならないものと考えられてきた。特に細孔断面積が極く小さい場合に、開発中の目下の傾向として、極めて一様な厚さを獲得すべく努めている。

【誤訳訂正６】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００３５
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００３５】

被覆材料としては、ウォッシュコートを使用すると有利であり、その際このウォッシュコートは、遷移列の酸化アルミニウムの混合物と、例えば希土類の酸化物、酸化ジルコニウム、酸化ニッケル、酸化鉄、酸化ゲルマニウムおよび酸化バリウムのような少なくとも１つの助触媒の酸化物からできていると有利である。この種のウォッシュコートは、一方では、触媒の固定に十分に大きな場の提供と、他方では、貫流する排ガス中で拡散により物質の搬送を改善する役目をする。この被覆材料が、例えば白金、ロジウムその他のような触媒活性物質、特に貴金属を含んでいると有利である。