

【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 2 区分

【発行日】平成 17 年 3 月 3 日 (2005.3.3)

【公表番号】特表 2004-509762 (P2004-509762A)

【公表日】平成 16 年 4 月 2 日 (2004.4.2)

【年通号数】公開・登録公報 2004-013

【出願番号】特願 2002-529559 (P2002-529559)

【国際特許分類第 7 版】

B 2 2 D 11/12

B 2 2 D 11/00

B 2 2 D 11/06

B 2 2 D 11/124

C 2 2 C 38/00

C 2 2 C 38/58

// B 2 1 B 1/46

B 2 1 B 3/02

【F I】

B 2 2 D 11/12 A

B 2 2 D 11/00 A

B 2 2 D 11/06 3 3 0 B

B 2 2 D 11/124 L

C 2 2 C 38/00 3 0 2 A

C 2 2 C 38/58

B 2 1 B 1/46 B

B 2 1 B 3/02

【手続補正書】

【提出日】平成 15 年 4 月 3 日 (2003.4.3)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】請求項 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 1】

Mn - オーステナイトから主としてなる鋼ストリップ (W) 又はシートを製造する方法であって、下記の合金成分 (重量%) で：

15.00 ~ 24.00 % Cr、

5.00 ~ 12.00 % Mn、

0.10 ~ 0.60 % N、

0.01 ~ 0.2 % C、

最大 0.07 % P、

最大 0.05 % S、

最大 0.5 % Nb、

最大 0.5 % V、

最大 3.0 % Ni、

最大 5.0 % Mo、

最大 2.0 % Cu、

0.30 ~ 3.00 % Al 及び又は 0.50 ~ 3.00 % Si (但し、Al と Si との合計が 3.00 % を越えないものとする)

及び鉄及び残部として不可避の不純物、
を含んでいる鋼を溶融し、そして
前記鋼を、2つの回転するローラ(2, 3)又はロールの間に形成されたキャスティング
ギャップにおいて、最大厚さ10mmを有する薄ストリップ(D)にキャスティングし、
それによりローラ(2, 3)又はロールを非常に激しく冷却して、キャスティングギャッ
プ(4)における薄ストリップ(D)を少なくとも200K/sの冷却速度で冷却する、
前記製造方法。