

【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%C、

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。