【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１区分
【発行日】令和6年12月13日(2024.12.13)

【国際公開番号】WO2022/220301
【出願番号】特願2023-514689(P2023-514689)
【国際特許分類】
Ｃ０４Ｂ 35/486(2006.01)
Ａ６１Ｃ 5/77(2017.01)
Ａ６１Ｃ 13/083(2006.01)
【ＦＩ】
Ｃ０４Ｂ 35/486
Ａ６１Ｃ 5/77
Ａ６１Ｃ 13/083

【手続補正書】
【提出日】令和6年12月5日(2024.12.5)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
イットリアを酸化ジルコニウムとイットリアの合計モル数に対して２．０～９．０ｍｏｌ％含み、かつ平均一次粒子径が６０ｎｍ以下であるジルコニア粒子と、
ポリオールと、バインダーと、を含み、
前記ポリオールと前記バインダーとが以下の関係式を満たす、ジルコニア成形体。
Ｘ１＜Ｙ１＜Ｘ２＜Ｙ２≦５００℃
（式中、Ｘ１はポリオールの燃焼開始温度を表し、Ｘ２はポリオールの燃焼終了温度を表し、Ｙ１はバインダーの燃焼開始温度を表し、Ｙ２はバインダーの燃焼終了温度を表し、Ｘ１及びＹ１は、熱重量測定によって測定された加熱前の重量を１００％として、０．５％重量減少が観察された温度を表し、Ｘ２及びＹ２は、９９．５％重量減少が観察された温度を表す。）
【請求項２】
厚さが１０ｍｍ以上である、請求項１に記載のジルコニア成形体。
【請求項３】
前記ポリオールの燃焼開始温度（Ｘ１）が、５０℃以上である、請求項１又は２に記載のジルコニア成形体。
【請求項４】
厚さ１．５ｍｍにおけるΔＬ＊（Ｗ－Ｂ）が５以上である、請求項１又は２に記載のジルコニア成形体。
【請求項５】
常圧下、９００～１２００℃で焼結した後の結晶粒径が１８０ｎｍ以下である、請求項１又は２に記載のジルコニア成形体。
【請求項６】
常圧下、９００～１２００℃で焼結した後の３点曲げ強さが５００ＭＰａ以上である、請求項１又は２に記載のジルコニア成形体。
【請求項７】
常圧下、９００～１２００℃で焼結した後の厚さ０．５ｍｍにおける波長７００ｎｍの

光の透過率が４０％以上である、請求項１又は２に記載のジルコニア成形体。
【請求項８】
常圧下、９００～１２００℃で焼結した後の厚さ１．０ｍｍにおける直線光透過率が１％以上である、請求項１又は２に記載のジルコニア成形体。
【請求項９】
常圧下、９００～１２００℃で焼結した後の２８．５μｍ^{2}の断面積当たりの直径５０ｎｍ以上のポアの個数が１０以下である、請求項１又は２に記載のジルコニア成形体。
【請求項１０】
２００～８００℃で仮焼した後の厚さ１．５ｍｍにおけるΔＬ＊（Ｗ－Ｂ）が５以上である、請求項１又は２に記載のジルコニア成形体。
【請求項１１】
イットリアを酸化ジルコニウムとイットリアの合計モル数に対して２．０～９．０ｍｏｌ％含み、厚さ１．５ｍｍにおけるΔＬ＊（Ｗ－Ｂ）が５以上であり、９００～１２００℃で焼結した後の２８．５μｍ^{2}の断面積当たりの直径５０ｎｍ以上のポアの個数が１０以下であり、厚さが１０ｍｍ以上である、ジルコニア仮焼体。
【請求項１２】
請求項１又は２に記載のジルコニア成形体を２００～８００℃で仮焼する工程を含む、ジルコニア仮焼体の製造方法。
【請求項１３】
イットリアを酸化ジルコニウムとイットリアの合計モル数に対して２．０～９．０ｍｏｌ％含み、２８．５μｍ^{2}の断面積当たりの直径５０ｎｍ以上のポアの個数が１０以下であり、厚さが１０ｍｍ以上である、ジルコニア焼結体。
【請求項１４】
請求項１又は２に記載のジルコニア成形体、又は請求項１１に記載のジルコニア仮焼体を常圧下、９００～１２００℃で焼結する工程を含む、ジルコニア焼結体の製造方法。