【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22年11月18日(2010.11.18)

【公開番号】特開2008-93659(P2008-93659A)
【公開日】平成20年4月24日(2008.4.24)
【年通号数】公開・登録公報2008-016
【出願番号】特願2007-261035(P2007-261035)
【国際特許分類】
*Ｂ０５Ｃ　11/10　　(2006.01)*
*Ｂ０５Ｃ　 5/00　　(2006.01)*
*Ｂ０５Ｄ　 1/26　　(2006.01)*
【ＦＩ】
Ｂ０５Ｃ　11/10
Ｂ０５Ｃ　 5/00　　１０１
Ｂ０５Ｄ　 1/26　　Ｚ

【手続補正書】
【提出日】平成22年9月30日(2010.9.30)
【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】
アクチュエータによって、コーティング材料の分注を許容する開状態と閉状態との間で移動可能なニードルバルブから分注ニードルまで、コーティング材料を誘導する流路を有するアプリケータを支持する保定装置を作動するプログラム可能制御装置によって移動可能なアプリケータを用いて、基板上にコーティング材料を自動的に分注する方法であって、
アクチュエータに一連の電気パルスを印加する段階と、
前記アクチュエータに印加されている前記一連の電気パルスの各パルスに応答してニードルバルブを反復的に開くことにより、該ニードルバルブを通過してコーティング材料を移動する段階と、
前記一連の電気パルスのパルス間の期間に応答して、前記ニードルバルブを反復的に閉じることにより、分注ニードルから基板に前記コーティング材料を放出する段階と、
を含むことを特徴とする方法。
【請求項２】
コーティング材料は誘電材を有し、基盤は電気構成要素を有し、
更に、分注された誘電材が前記電気構成要素上にコンフォーマルコーティングを形成するように、電気構成要素に沿ってアプリケータを動かす段階を含むことを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項３】
タイミング装置を作動して前記一連の電気パルスを発生させる段階を更に含むことを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項４】
パルス幅モジュレータを作動して前記一連の電気パルスを発生させる段階を更に含むことを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項５】

前記アクチュエータはソレノイドを有し、
前記ソレノイドに印加される各電気パルスに応答してニードルバルブを開くように、加圧流体を送出する段階を更に含むことを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項６】
前記コンピュータに保存されたオン時間で、パルス幅モジュレータを操作する段階を更に有し、オン時間は、前記一連の電気パルスの各電気パルス時間を決定する段階と、
を含むことを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項７】
前記一連の電気パルスのパルス間における期間の間、ニードルバルブを閉じる段階を更に含むことを特徴とする請求項６に記載の方法。