

【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 4 区分

【発行日】令和 2 年 10 月 8 日 (2020.10.8)

【公表番号】特表 2019-534944 (P2019-534944A)

【公表日】令和 1 年 12 月 5 日 (2019.12.5)

【年通号数】公開・登録公報 2019-049

【出願番号】特願 2019-519249 (P2019-519249)

【国際特許分類】

C 2 2 C 21/10 (2006.01)

B 2 2 D 11/06 (2006.01)

B 2 2 D 11/00 (2006.01)

C 2 2 C 1/02 (2006.01)

【F I】

C 2 2 C 21/10

B 2 2 D 11/06 3 3 0 B

B 2 2 D 11/00 E

C 2 2 C 1/02 5 0 3 J

【誤訳訂正書】

【提出日】令和 2 年 8 月 31 日 (2020.8.31)

【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】

アルミニウム合金ストリップを含む鋳造製品であって、

前記アルミニウム合金ストリップが、

4 重量% ~ 28 重量%の亜鉛、を含み、

前記亜鉛の重量%のばらつきが、前記アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の領域で 15%以下であり、前記表面と前記厚さ中心との間の距離を特定の厚み深さとしたとき、前記亜鉛の重量%のばらつきは、次の式に基づいて算出される、鋳造製品。

[式] ばらつき = { (特定の厚み深さにおける亜鉛の最大重量% - 特定の厚み深さにおける亜鉛の最小重量%) / (特定の厚み深さにおける亜鉛の平均重量%) } × 100 (%)

【請求項 2】

前記アルミニウム合金ストリップが 6 重量% ~ 28 重量%の亜鉛を含む、請求項 1 に記載の鋳造製品。

【請求項 3】

前記アルミニウム合金ストリップが 8 重量% ~ 28 重量%の亜鉛を含む、請求項 1 に記載の鋳造製品。

【請求項 4】

前記アルミニウム合金ストリップが 10 重量% ~ 28 重量%の亜鉛を含む、請求項 1 に記載の鋳造製品。

【請求項 5】

前記アルミニウム合金ストリップが 4 重量% ~ 15 重量%の亜鉛を含む、請求項 1 に記載の鋳造製品。

【請求項 6】

前記アルミニウム合金ストリップが 6 重量 % ~ 12 重量 % の亜鉛を含む、請求項 1 に記載の鑄造製品。

【請求項 7】

前記アルミニウム合金ストリップが 4 重量 % ~ 10 重量 % の亜鉛を含む、請求項 1 に記載の鑄造製品。

【請求項 8】

前記アルミニウム合金ストリップが 4 重量 % ~ 8 重量 % の亜鉛を含む、請求項 1 に記載の鑄造製品。

【請求項 9】

前記亜鉛の重量 % の前記 ばらつき が、前記アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間で 12 % 以下である、請求項 6 に記載の鑄造製品。

【請求項 10】

アルミニウム合金ストリップを含む鑄造製品であって、

前記アルミニウム合金ストリップが、

(i) 4 重量 % ~ 28 重量 % の亜鉛、

(i i) 1 重量 % ~ 3 重量 % の銅、および

(i i i) 1 重量 % ~ 3 重量 % のマグネシウム、を含み、

前記亜鉛の重量 % の ばらつき が、前記アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の領域で 15 % 以下であり、前記表面と前記厚さ中心との間の距離を特定の厚み深さとしたとき、前記亜鉛の重量 % のばらつきは、次の式に基づいて算出される、鑄造製品。

[式] ばらつき = { (特定の厚み深さにおける亜鉛の最大重量 % - 特定の厚み深さにおける亜鉛の最小重量 %) / (特定の厚み深さにおける亜鉛の平均重量 %) } × 100 (%)

【請求項 11】

前記アルミニウム合金ストリップが 4 重量 % ~ 15 重量 % の亜鉛を含む、請求項 10 に記載の鑄造製品。

【請求項 12】

前記アルミニウム合金ストリップが 4 重量 % ~ 12 重量 % の亜鉛を含む、請求項 10 に記載の鑄造製品。

【請求項 13】

前記アルミニウム合金ストリップが 4 重量 % ~ 10 重量 % の亜鉛を含む、請求項 10 に記載の鑄造製品。

【請求項 14】

前記アルミニウム合金ストリップが 1 重量 % ~ 2.5 重量 % の銅を含む、請求項 10 に記載の鑄造製品。

【請求項 15】

前記アルミニウム合金ストリップが 1 重量 % ~ 2.0 重量 % の銅を含む、請求項 10 に記載の鑄造製品。

【請求項 16】

前記アルミニウム合金ストリップが 1 重量 % ~ 1.5 重量 % の銅を含む、請求項 10 に記載の鑄造製品。

【請求項 17】

前記アルミニウム合金ストリップが 1 重量 % ~ 2.5 重量 % のマグネシウムを含む、請求項 10 に記載の鑄造製品。

【請求項 18】

前記アルミニウム合金ストリップが 1 重量 % ~ 2.0 重量 % のマグネシウムを含む、請求項 10 に記載の鑄造製品。

【請求項 19】

前記アルミニウム合金ストリップが 1 重量 % ~ 1.5 重量 % のマグネシウムを含む、請求項 10 に記載の鑄造製品。

【請求項 20】

アルミニウム合金ストリップを含む鋳造製品であって、

前記アルミニウム合金ストリップが、

(i) 4 重量 % ~ 28 重量 % の亜鉛、および

(i i) 1 重量 % ~ 3 重量 % の銅、を含み、

前記亜鉛の重量 % の ばらつき が、前記アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の領域で 15 % 以下であり、前記表面と前記厚さ中心との間の距離を特定の厚み深さとしたとき、前記亜鉛の重量 % の ばらつき は、次の式に基づいて算出される、鋳造製品。

[式] ばらつき = { (特定の厚み深さにおける亜鉛の最大重量 % - 特定の厚み深さにおける亜鉛の最小重量 %) / (特定の厚み深さにおける亜鉛の平均重量 %) } × 100 (%)

【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】

< 発明の簡単な要旨 >

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、本発明はアルミニウム合金ストリップを含む鋳造製品であり、アルミニウム合金ストリップが、4 重量 % ~ 28 重量 % の亜鉛を含み、亜鉛の重量 % の ばらつき が、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間で 15 % 以下である。

【誤訳訂正 3】

【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】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、亜鉛重量 % の ばらつき は、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間で 12 % 以下である。

【誤訳訂正 4】

【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】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、本発明はアルミニウム合金ストリップを含む鋳造製品であり、アルミニウム合金ストリップが、(i) 4 重量 % ~ 28 重量 % の亜鉛、(i i) 1 重量 % ~ 3 重量 % の銅、および (i i i) 1 重量 % ~ 3 重量 % のマグネシウム、を含み、亜鉛の重量 % の ばらつき が、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間で 15 % 以下である。

【誤訳訂正 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0011

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0011】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、鋳造製品はアルミニウム合金ストリップを含み、アルミニウム合金ストリップは、4 重量 % ~ 28 重量 % の亜鉛および 1 重量 % ~ 3 重量 % の銅を含む。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、亜鉛の

重量%のばらつきは、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間で15%以下である。

【誤訳訂正6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0014

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0014】

【図3】図3は、鑄造製品における、表面から3,000マイクロメートル厚深さまでの亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【誤訳訂正7】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0015

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0015】

【図4】図4は、鑄造製品における、表面から3,000マイクロメートル厚深さまでの亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【誤訳訂正8】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0016

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0016】

【図5】図5は、鑄造製品における、表面から3,000マイクロメートル厚深さまでの亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【誤訳訂正9】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0017

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0017】

【図6】図6は、鑄造製品における、表面から3,000マイクロメートル厚深さまでの亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【誤訳訂正10】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0018

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0018】

【図7】図7は、鑄造製品における、表面から3,000マイクロメートル厚深さまでの亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【誤訳訂正11】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0019

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0019】

【図8】図8は、鑄造製品における、表面から3,000マイクロメートル厚深さまでの亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【誤訳訂正 1 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 0

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 0】

【図 9】図 9 は、鑄造製品における、表面から 3 , 0 0 0 マイクロメートル厚深さまでの亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【誤訳訂正 1 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 1

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 1】

【図 1 0】図 1 0 は、鑄造製品における、表面から 3 , 0 0 0 マイクロメートル厚深さまでの亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【誤訳訂正 1 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 2

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 2】

【図 1 1】図 1 1 は、ダイレクトチル鑄造による先行技術インゴット鑄造の深さにわたる亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【誤訳訂正 1 5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 3】

【図 1 2】図 1 2 は、先行技術鑄造製品の深さにわたる亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【誤訳訂正 1 6】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 3 5

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 3 5】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、本発明はアルミニウム合金ストリップを含む鑄造製品であり、アルミニウム合金ストリップが、4 重量% ~ 2 8 重量%の亜鉛を含み、亜鉛の重量%のばらつきが、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間で 1 5 % 以下である。

【誤訳訂正 1 7】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 3 7

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 3 7】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、亜鉛重量%のばらつきは、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間で 1 2 % 以下である。

【誤訳訂正 1 8】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0038

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0038】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、本発明はアルミニウム合金ストリップを含む鋳造製品であり、アルミニウム合金ストリップが、(i)4重量%~28重量%の亜鉛、(ii)1重量%~3重量%の銅、および(iii)1重量%~3重量%のマグネシウム、を含み、亜鉛の重量%のばらつきが、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間で15%以下である。

【誤訳訂正19】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0042

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0042】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、鋳造製品はアルミニウム合金ストリップを含み、アルミニウム合金ストリップは、4重量%~28重量%の亜鉛および1重量%~3重量%の銅を含む。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、亜鉛の重量%のばらつきは、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間で15%以下である。

【誤訳訂正20】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0043

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0043】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、本発明はアルミニウム合金ストリップを含む鋳造製品であり、アルミニウム合金ストリップが、4重量%~25重量%の亜鉛を含み、亜鉛の重量%のばらつきが、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間で15%以下である。

【誤訳訂正21】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0045

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0045】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、亜鉛重量%のばらつきは、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間で12%以下である。

【誤訳訂正22】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0046

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0046】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、本発明はアルミニウム合金ストリップを含む鋳造製品であり、アルミニウム合金ストリップが、(i)4重量%~25重量%の亜鉛、(ii)1重量%~3重量%の銅、および(iii)1重量%~3重量%のマグネシウム、を含み、亜鉛の重量%のばらつきが、アルミニウム合金ストリップの表面と

3, 000 厚深さとの間で 15 % 以下である。

【誤訳訂正 23】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0053

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0053】

本明細書で使用される場合、特定の厚み深さにおける合金元素の重量%の「ばらつき (variation)」という用語は、「%」の単位を有し、以下の式に従って計算される：

【誤訳訂正 24】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0055

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0055】

本明細書で使用される場合、「中心線偏析」という用語は、アルミニウム合金ストリップの中心部分における合金元素の濃縮または減少を意味する。実施形態において、中心線偏析は、アルミニウム合金ストリップの特定の厚み深さにおける合金元素の重量%のばらつきに基づいて決定される。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、中心線偏析は、表面と 3, 000 マイクロメートル厚深さとの間で 15 % より大きい合金元素の重量%のばらつきに基づいて決定される。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、中心線偏析は、表面とアルミニウム合金ストリップの厚さ中心との間で 15 % より大きい合金元素の重量%のばらつきに基づいて決定される。

【誤訳訂正 25】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0079

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0079】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 15 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 14 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 13 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 12 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 11 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 10 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 9 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 8 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 7 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 6 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 5 % 以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは 4 % 以下である。本明細書に

量%のばらつきは7%～15%である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは8%～15%である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは9%～15%である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは10%～15%である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは11%～15%である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量%のばらつきは12%～15%である。

【誤訳訂正28】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0082

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0082】

本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは15%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは14%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは13%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは12%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは11%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは10%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは9%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは8%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは7%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは6%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは5%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは4%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは3%以下である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは2%以下である。

【誤訳訂正29】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0083

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは9%~15%である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは10%~15%である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは11%~15%である。本明細書に詳述する一つまたは複数の実施形態では、アルミニウム合金ストリップの表面と3,000マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量%のばらつきは12%~15%である。

【誤訳訂正31】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0119

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0119】

以下の表3は、表面から3,000マイクロメートル厚深さのサンプル各々における亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【表3】

表3

サンプル	Zn 最小重量%	Zn 最大重量%	Zn 平均重量%	ばらつき (%)
1	3.91	4.52	4.26	14.40
2	5.40	5.75	5.60	6.25
3	6.17	6.66	6.38	7.68
4	7.11	7.54	7.34	5.86
5	6.95	7.71	7.56	10.05
6	8.34	8.96	8.71	7.12
7	15.10	17.09	15.98	12.45
8	25.53	29.70	27.46	15.19

【誤訳訂正32】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0121

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0121】

以下の表5は、各サンプルにおける、表面から厚さ中心の亜鉛の重量%のばらつきを示す。

【表 5】

表 5

サンプル	Zn 最小重量%	Zn 最大重量%	Zn 平均重量%	<u>ばらつき</u> (%)
1	3.91	4.52	4.27	14.29
2	5.48	5.75	5.64	4.79
3	6.17	6.57	6.36	6.29
4	7.11	7.54	7.33	5.87
5	6.95	7.71	7.54	10.08
6	8.44	8.96	8.71	5.97
7	15.10	17.09	15.97	12.46
8	25.96	29.70	27.54	13.58

【誤訳訂正 3 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 1 2 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 1 2 3】

図 3 ～ 図 1 0 および上記の表に示すように、発明者らは驚くべきことに、本発明によるサンプル 1 ～ 7 における、表面と 3 , 0 0 0 マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量 % の ばらつき が、1 5 % 未満であることを発見した。さらに、サンプル 8 の表面と 3 , 0 0 0 マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量 % の ばらつき は、1 5 % より大きい。同様に、図 1 1 ～ 図 1 2 の目視検査に基づき、ダイレクトチル鑄造従来技術製品および連続的鑄造従来技術製品における、表面と 3 , 0 0 0 マイクロメートル厚深さとの間の亜鉛の重量 % の ばらつき は、1 5 % よりも大きい。

【誤訳訂正 3 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 1 2 4

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 1 2 4】

図 3 ～ 図 1 0 および上記の表に示すように、発明者らは驚くべきことに、本発明によるサンプル 1 ～ 8 における、表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量 % の ばらつき が、1 5 % 未満であることを発見した。さらに、図 1 1 ～ 図 1 2 の目視検査に基づき、ダイレクトチル鑄造従来技術製品および連続的鑄造従来技術製品における、表面と厚さ中心との間の亜鉛の重量 % の ばらつき は、1 5 % よりも大きい。

【誤訳訂正 3 5】

【訂正対象書類名】図面

【訂正対象項目名】図 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【 図 3 】

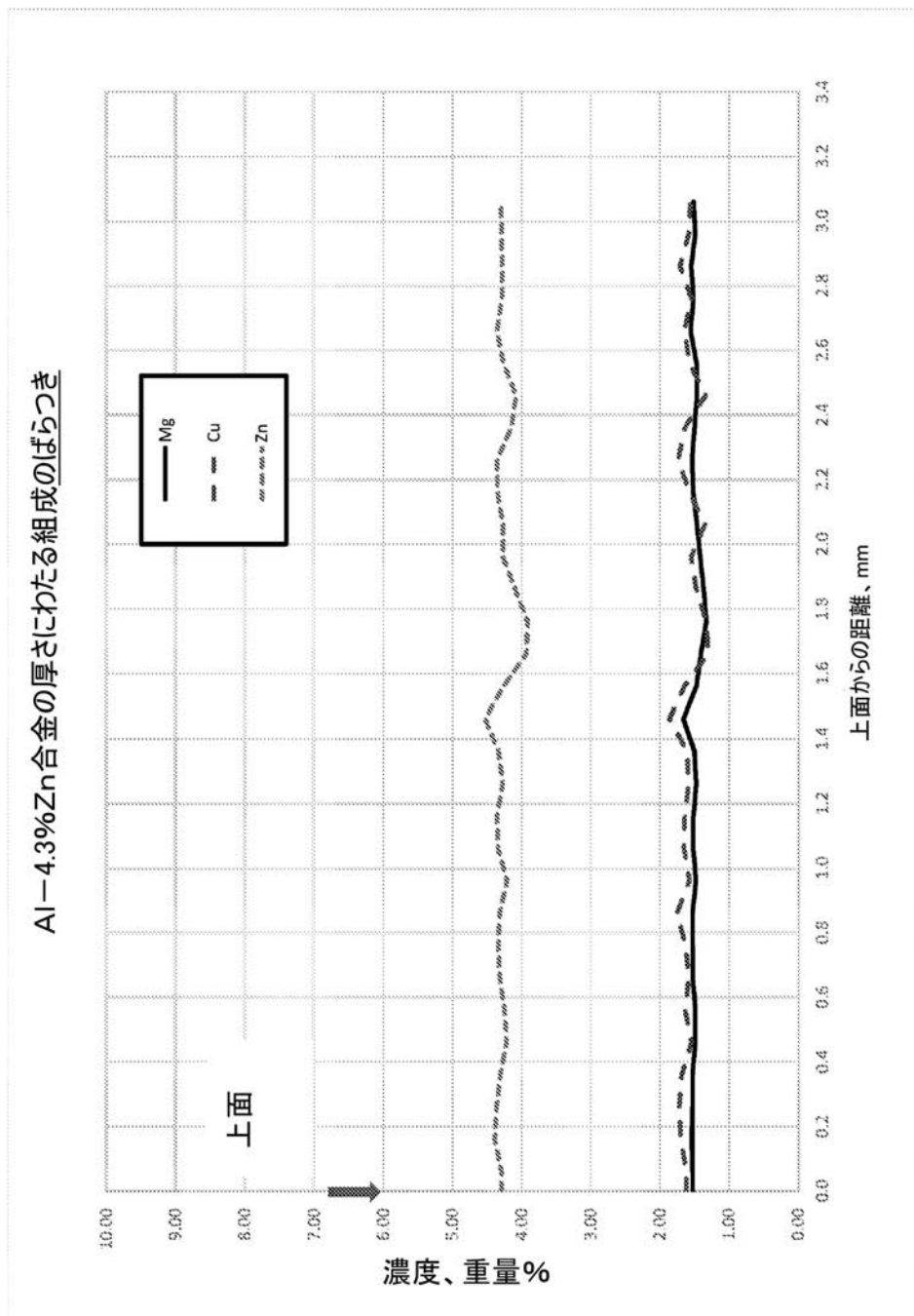


図 3

【 誤 訳 訂 正 3 6 】

【 訂 正 対 象 書 類 名 】 図 面

【 訂 正 対 象 項 目 名 】 図 4

【 訂 正 方 法 】 変 更

【 訂 正 の 内 容 】

【 図 4 】

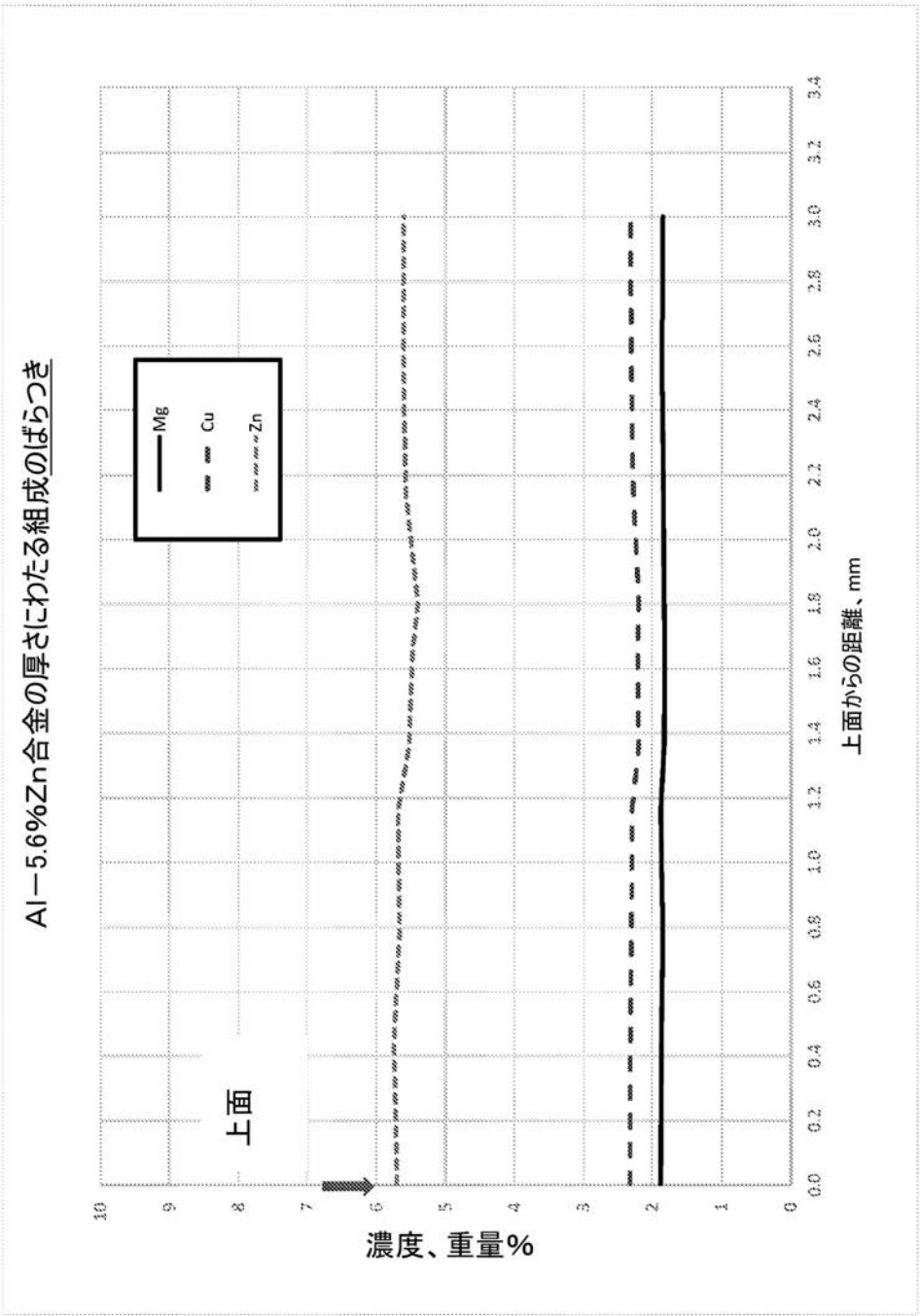


図 4

【 誤 訳 訂 正 3 7 】
【 訂 正 対 象 書 類 名 】 図 面
【 訂 正 対 象 項 目 名 】 図 5
【 訂 正 方 法 】 変 更
【 訂 正 の 内 容 】

【 図 5 】

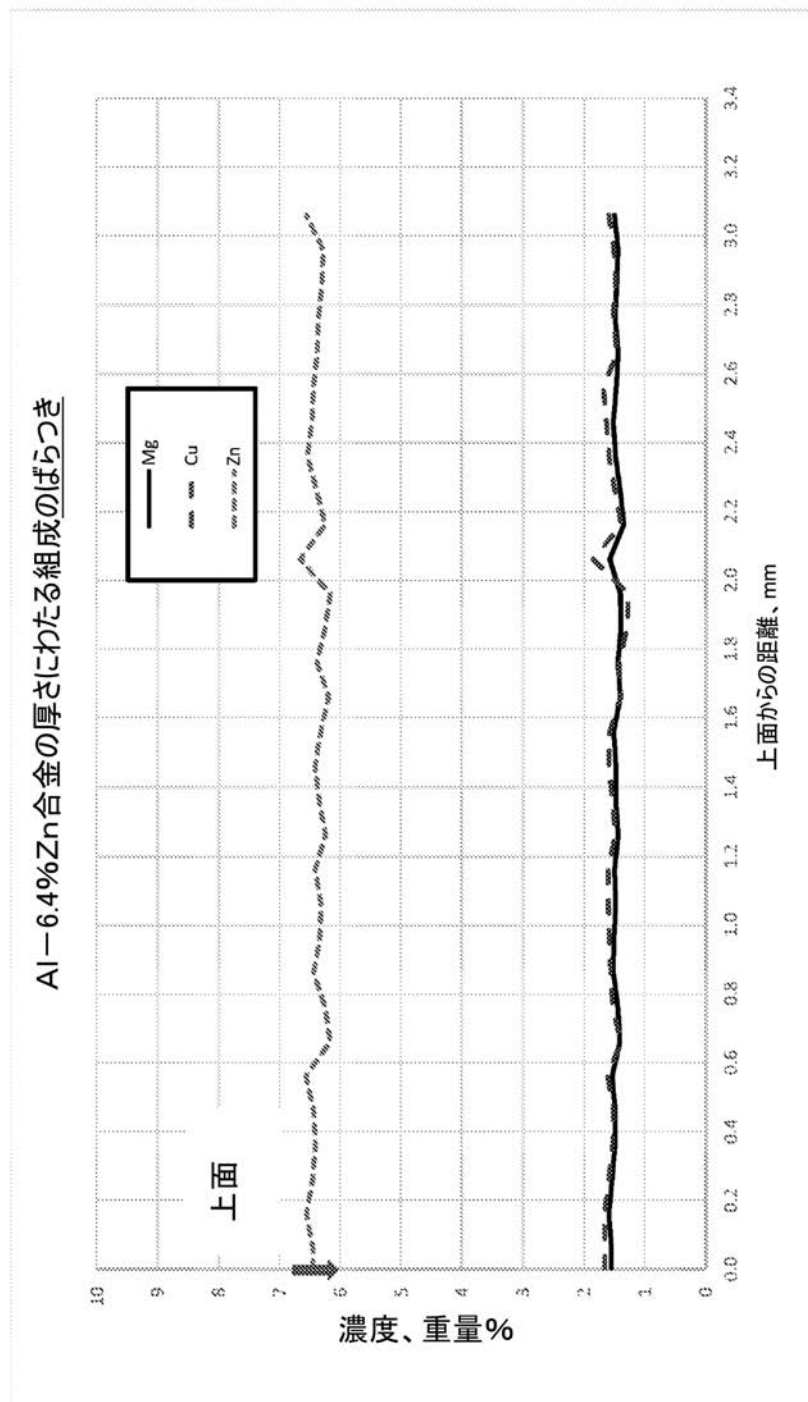


図 5

【 誤 訳 訂 正 3 8 】

【 訂 正 対 象 書 類 名 】 図 面

【 訂 正 対 象 項 目 名 】 図 6

【 訂 正 方 法 】 変 更

【 訂 正 の 内 容 】

【図 6】

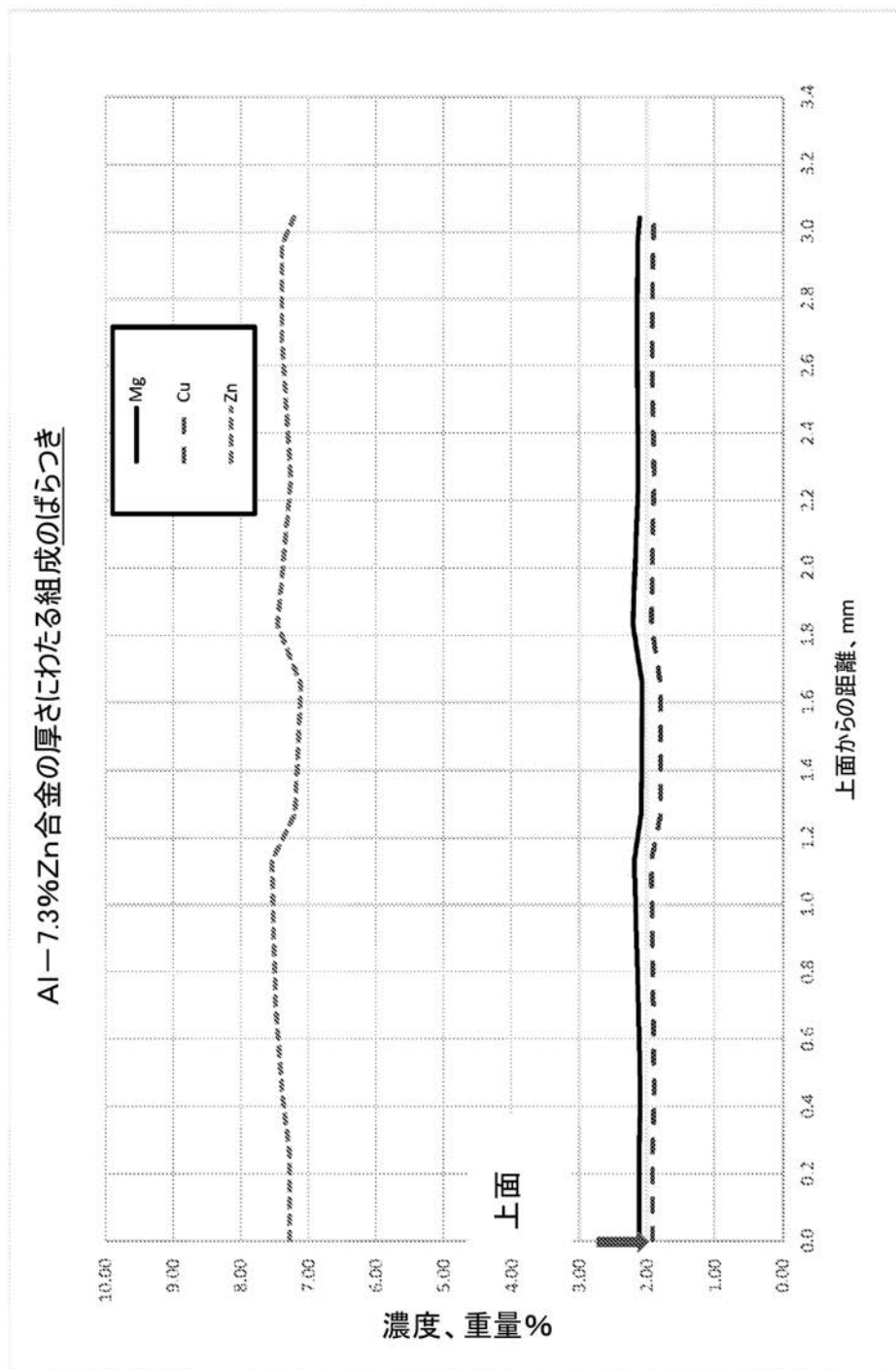


図 6

【誤訳訂正 3 9】

【訂正対象書類名】図面

【訂正対象項目名】図 7

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【 図 7 】

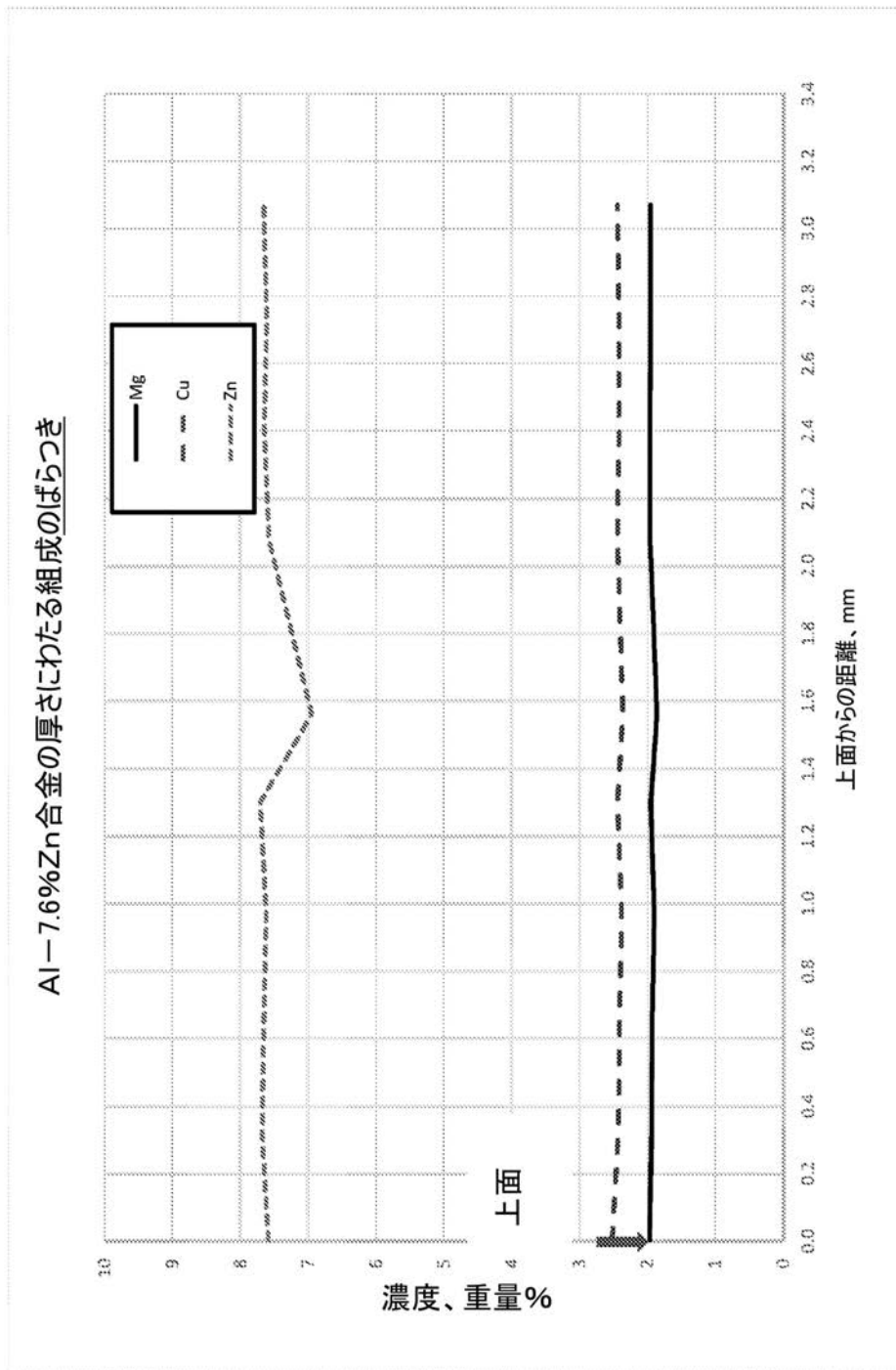


図 7

【 誤 訳 訂 正 4 0 】

【 訂 正 対 象 書 類 名 】 図 面

【 訂 正 対 象 項 目 名 】 図 8

【 訂 正 方 法 】 変 更

【 訂 正 の 内 容 】

【 図 8 】

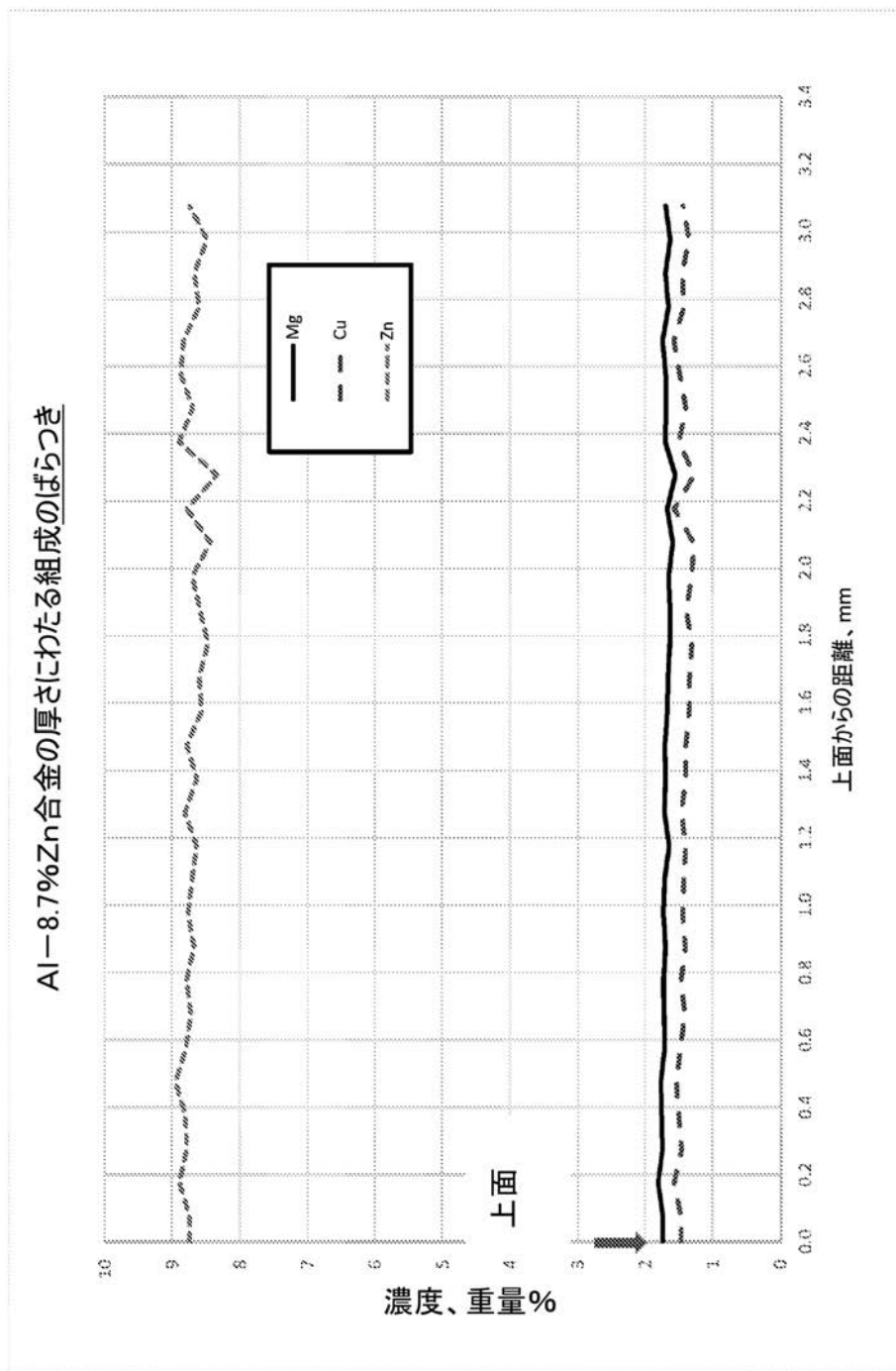


図 8

【 誤 訳 訂 正 4 1 】

【 訂 正 対 象 書 類 名 】 図 面

【 訂 正 対 象 項 目 名 】 図 9

【 訂 正 方 法 】 変 更

【 訂 正 の 内 容 】

【 図 9 】

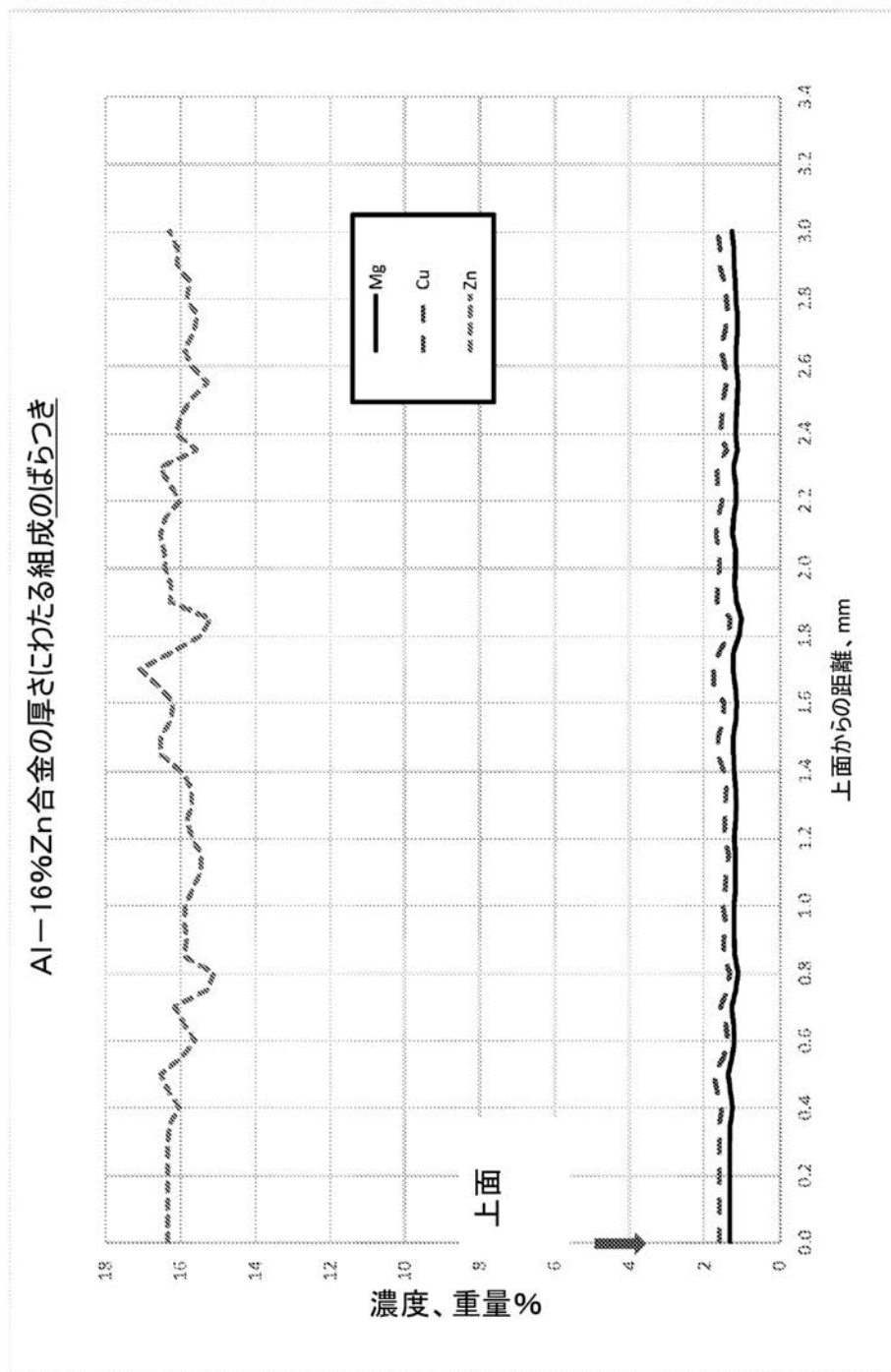


図 9

【 誤 訳 訂 正 4 2 】

【 訂 正 対 象 書 類 名 】 図 面

【 訂 正 対 象 項 目 名 】 図 1 0

【 訂 正 方 法 】 変 更

【 訂 正 の 内 容 】

【図 10】

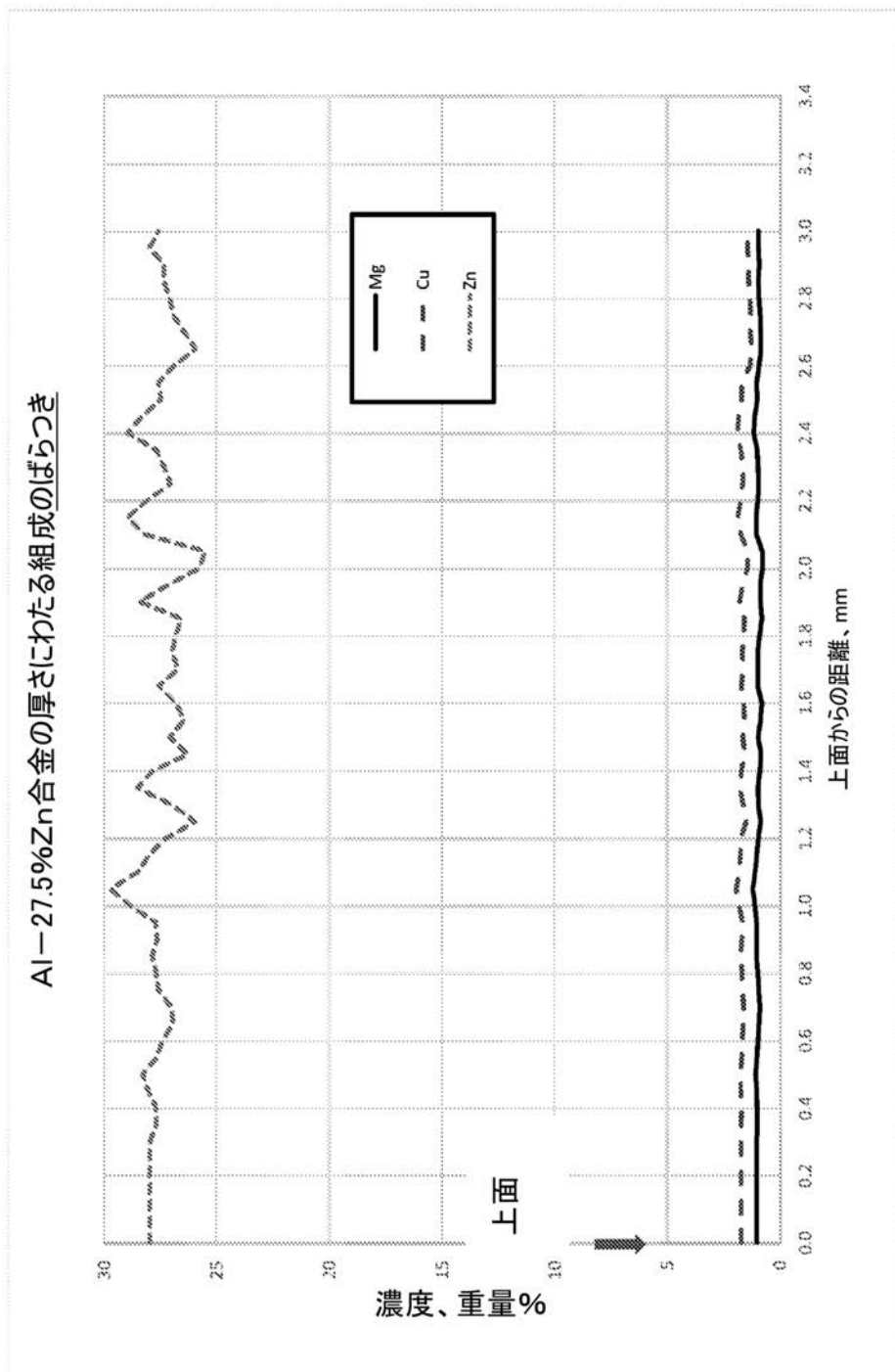


図 10