

【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 25 年 5 月 30 日 (2013.5.30)

【公開番号】特開 2012-76007 (P2012-76007A)

【公開日】平成 24 年 4 月 19 日 (2012.4.19)

【年通号数】公開・登録公報 2012-016

【出願番号】特願 2010-222362 (P2010-222362)

【国際特許分類】

B 0 5 B 15/04 (2006.01)

B 0 5 D 1/32 (2006.01)

B 3 2 B 27/00 (2006.01)

B 3 2 B 27/34 (2006.01)

【F I】

B 0 5 B 15/04 1 0 2

B 0 5 D 1/32 C

B 3 2 B 27/00 Z

B 3 2 B 27/34

【手続補正書】

【提出日】平成 25 年 4 月 9 日 (2013.4.9)

【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】

加熱工程下で使用されるマスキング材であって、

前記加熱工程の温度よりも高い融点を有する樹脂を主樹脂成分とし、前記加熱工程の温度よりも高いキュリー温度を有する磁性体を含有する基材と、

前記基材の片面上に形成された、剥離性保護材からなる剥離性保護層とを備えたことを特徴とするマスキング材。

【請求項 2】

加熱工程下で使用されるマスキング材であって、

前記加熱工程の温度よりも高い融点を有する樹脂を主樹脂成分とし、前記加熱工程の温度よりも高いキュリー温度を有する磁性体を含有する基材を備えており、

前記基材の片面上には、塗装前の任意の段階で剥離性保護材が塗布されることを特徴とするマスキング材。

【請求項 3】

前記樹脂がポリアミド樹脂であることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のマスキング材。

【請求項 4】

前記剥離性保護材がシーラー材またはストリップابلペイントであることを特徴とする請求項 1 ～ 3 のいずれか一項に記載のマスキング材。

【請求項 5】

前記加熱工程によるマスキング面方向の寸法変化率が 1 . 0 % 以下であることを特徴とする請求項 1 ～ 4 のいずれか一項に記載のマスキング材。

【請求項 6】

ステンレス板に対する磁氣的固定力が 3 ～ 2 0 N / 4 0 m m であることを特徴とする請

求項 1 ~ 5 のいずれか一項に記載のマスキング材。

【請求項 7】

加熱工程下で使用されるマスキング材の製造方法であって、

前記加熱工程の温度よりも高い融点を有する樹脂を主樹脂成分とし、前記加熱工程の温度よりも高いキュリー温度を有する磁性体を含有する基材を製造し、

塗装前の任意の段階で、前記基材の片面上に剥離性保護材を塗布することを特徴とするマスキング材の製造方法。

【請求項 8】

前記基材を射出成形によって成形することを特徴とする請求項 6 または 7 に記載のマスキング材の製造方法。

【請求項 9】

磁性体を含む部材をマスキング対象とし、加熱工程を含む塗装作業にてマスキングを行うマスキング方法であって、

前記加熱工程の温度よりも高い融点を有する樹脂を主樹脂成分とし、前記加熱工程の温度よりも高いキュリー温度を有する磁性体を含有する基材であって、前記磁性体が磁化した前記基材を、被マスキング部に磁氣的に固定させ、

塗装前の任意の段階で、前記基材の表面に剥離性保護材を塗布し、剥離性保護層を備えたマスキング材とし、

塗装後、前記マスキング材を前記被マスキング部から取り外し、

塗装後の任意の段階で、前記マスキング材における基材の表面から前記剥離性保護層を剥離する

ことを特徴とするマスキング方法。

【請求項 10】

前記マスキング対象が、下塗後の自動車用鋼板であることを特徴とする請求項 9 に記載のマスキング方法。