

【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 4 区分

【発行日】平成25年7月11日 (2013.7.11)

【公表番号】特表2010-515601(P2010-515601A)

【公表日】平成22年5月13日 (2010.5.13)

【年通号数】公開・登録公報2010-019

【出願番号】特願2009-545198(P2009-545198)

【国際特許分類】

B 2 8 B 7/00 (2006.01)

C 0 4 B 28/36 (2006.01)

C 0 4 B 14/06 (2006.01)

【F I】

B 2 8 B 7/00

C 0 4 B 28/36

C 0 4 B 14/06 Z

【誤訳訂正書】

【提出日】平成25年5月24日 (2013.5.24)

【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】請求項 3

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【請求項 3】

前記内表面が、注型材料を受取るための内容積を規定し、前記モールドが外表面、及び前記内表面と外表面との間に構成されたバリヤーを有し、かつ該バリヤーの熱伝導率が、内表面に対し垂直方向において 0.5 W/mK 以下である請求項 1 ~ 5 のいずれか 1 項に記載の方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 0

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 0】

したがって本発明は、注型材料を受取るための内容積を規定した内表面、外表面、及び該内表面と該外表面との間に構成されたバリヤーを有する、硫黄セメント生成物の造形用モールドであって、該バリヤーの単位面積当たり熱コンダクタンスが内表面に対し垂直方向において $100 \text{ W/m}^2 \text{ K}$ 以下である該モールドを提供する。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 8

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 8】

発明の詳細な説明

本発明のモールドは内表面及び外表面を有する。内表面には、注型材料、通常、硫黄セメント生成物を受取るために設定した内容積が規定されている。バリヤーは内表面と外表面との間に構成される。このバリヤーは、内表面に対し垂直方向に $100 \text{ W/m}^2 \text{ K}$ 以下、好ましくは $0.1 \sim 100 \text{ W/m}^2 \text{ K}$ 、更に好ましくは $0.1 \sim 60 \text{ W/m}^2 \text{ K}$ 、なお

更に好ましくは $0.1 \sim 10 \text{ W/m}^2 \text{ K}$ 、なお一層更に好ましくは $0.1 \sim 5 \text{ W/m}^2 \text{ K}$ の範囲の単位面積当たり熱コンダクタンスを有する。

【誤訳訂正4】

【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】

バリヤーは、特に内表面により規定された容積と、外表面を囲む外部大気との間に熱接触を与える。内容積の温度が外部大気温度と異なる場合、熱はバリヤーを通して輸送できる。

前述のように、硫黄セメント生成物の造形にモールドを使用することを説明する場合、モールドと内容積との界面から、外部大気までの熱の伝達を調整することが望ましいかも知れない。熱がバリヤーを通して輸送される速度、即ち、バリヤーの単位面積当たりの熱コンダクタンスは、バリヤーを構成する材料の熱特性及び内表面に対し垂直方向のバリヤーの厚さに依存する。バリヤーの単位面積当たり熱コンダクタンスとバリヤーの厚さとの相関関係は、バリヤーを構成する材料の内表面に垂直方向での熱伝導率により示される。ここで熱伝導率とは、熱伝達を温度勾配だけに依存した場合、単位温度勾配により、定常条件下、単位時間に単位面積の表面に対し正常な方向に伝達された熱の量のことである。熱伝導率は W/m K で表示され、単位面積当たり熱コンダクタンスを厚さで掛けて得られる。バリヤーの厚さはいかなる仮定の値であってもよいが、実際にはモールドの重さ、大きさのような実用上の制約により限定されることは理解されよう。バリヤーの厚さは、通常、 0.1 m を超えない。