【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２区分
【発行日】平成23年11月10日(2011.11.10)

【公表番号】特表2008-503353(P2008-503353A)
【公表日】平成20年2月7日(2008.2.7)
【年通号数】公開・登録公報2008-005
【出願番号】特願2007-517360(P2007-517360)
【国際特許分類】
Ｂ２３Ｋ　1/14　(2006.01)
Ｂ２３Ｋ　1/19　(2006.01)
Ｃ０４Ｂ　37/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２３Ｋ　1/14　Ｅ
Ｂ２３Ｋ　1/14　Ｄ
Ｂ２３Ｋ　1/19　Ｂ
Ｃ０４Ｂ　37/00　Ｂ

【誤訳訂正書】
【提出日】平成23年9月26日(2011.9.26)
【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】
２つの部品（１０、２０）を互いにロウ付けする方法であって、ドッキング領域で前記互いに接合する２つの部品の表面（Ｓ１０、Ｓ２０）の間にパッド（３０）を介挿し、前記パッドは、耐火繊維生地により形成され、ドッキング領域を越えて突出する少なくとも一つの部分を有し、ロウ付け組成物（４０）は、前記ドッキング領域を越えて突出する少なくとも一つの部分と接触して配置され、前記ロウ付け組成物（４０）を液化させるために熱処理を行って、その溶融したロウ付け組成物を、前記ドッキング領域を越えて突出する少なくとも一つの部分から、毛管作用により、前記ドッキング領域に対応する前記パッド（３０）により覆われた前記２つの部品（１０、２０）の間の全ロウ付け領域にわたって分配させるようにすることを特徴とする該方法。
【請求項２】
前記２つの部品（１０、２０）の少なくとも一方が、セラミックマトリックス複合材料、またはＣ／Ｃ複合材料、またはモノリシックセラミック材料で作られていることを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項３】
前記パッド（３０）が、炭素繊維を含む生地、または炭素前駆体材料の繊維、またはセラミック繊維により形成されることを特徴とする請求項１に記載の方法。
【請求項４】
前記ロウ付け組成物（４０）を、前記互いにロウ付けする部品の表面（Ｓ１０、Ｓ２０）のドッキング領域の外側で前記パッド（３０）の少なくとも一部と接触して置くことを特徴とする請求項１～３のいずれか１項に記載の方法。
【請求項５】
前記ロウ付け組成物（４０）をルツボ（１４１）内に置き、該ロウ付け組成物が、前記熱処理中に、前記互いに接合される部品（１００、１２０）の表面（１１０ｂ、１２０ｂ

）間のパッド（１３０）により毛管作用により輸送されることを特徴とする請求項１～３のいずれか１項に記載の方法。
【請求項６】
前記ロウ付け接合の最終厚さは、使用されるパッドの厚さにより決定されることを特徴とする請求項１～５のいずれか１項に記載の方法。
【請求項７】
前記パッド（３０；１３０）を、前記互いにロウ付けする部品の寸法および形状に合わせて切断することを特徴とする請求項１～６のいずれか１項に記載の方法。
【請求項８】
前記熱処理工程に先立ち、互いにロウ付けしない部品の部分に、抗湿潤剤を適用することを特徴とする請求項１～７のいずれか１項に記載の方法。
【請求項９】
前記互いに取り付けるための２つの部品（２１０、２２０）の一方（２１０）が、ハニカムまたはワッフルの形態にあることを特徴とする請求項１～８のいずれか１項に記載の方法。
【請求項１０】
前記ロウ付け組成物（４０；１４０）が、ケイ素組成物もしくはケイ素系組成物であるか、またはケイ素合金系組成物もしくは金属組成物であることを特徴とする請求項１～９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】０００５
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００５】
さらに、これらのロウ付け技術は、ロウ付け接合の厚さを制御することができない。重合されたドッキング面をもってしても、得られるロウ付け接合の厚さは、熱処理中のロウ付け組成物の分配の不均一性の欠如故に、変化し得る。ロウ付け接合の厚さにおけるそのような変化は、ドッキング面が凹凸（図２における厚さｅ１およびｅ２）を呈するときには、さらに強調される。
【誤訳訂正３】
【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】
次の工程（工程Ｓ３）は、ロウ付け組成物４０を、２つの部品の間のドッキング面を越えて突出するパット３０の１つ（またはそれ以上）の部分と接触させることからなる。例として、ロウ付け組成物は、特許出願ＥＰ０８０６４０２やＵＳ５９７５４０７に記載されているもののようなケイ素組成物もしくはケイ素系組成物、または商品名クジル（Cusil）－ＡＢＡ（登録商標）、チクジル（Ticusil）（登録商標）、インクジル（Incusil）またはバシク（Basic）（登録商標）の下で知られている、ケイ素プラス金属ケイ素化物合金、ケイ素プラス任意に合金化されたゲルマニウム、および金属組成物により構成することができる。ロウ付け組成物は、特に、部品の材料との相溶性の関数として選択され、すなわち、該材料と反応しないか、該材料と制御された様態で反応する組成物を選択することが好ましい。
【誤訳訂正４】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００２１
【訂正方法】変更

【訂正の内容】
【００２１】
さらに、そのようなパッドを用いることは、ドッキング面が凹凸を呈する場合でも、幾分かの最小厚さを保証する。図６に見ることができるように、表面Ｓ１０およびＳ２０は、パッド３０により規定される最小距離ｄにより互いに離間されたままである。２つの表面間のスペースは、表面上に存在する凹凸のサイズに依存するこの最小距離からわずかにそれる。したがって、パッドの厚さに依存して、およびおそらく、その圧縮性にも依存して、互いにロウ付けする部品の表面状態とは独立にロウ付け接合のための最小厚さをはじめに規定することができ、その厚さは、ロウ付け後に維持される（図７の距離ｄ）。