【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】令和6年9月5日(2024.9.5)

【国際公開番号】WO2024/070459
【出願番号】特願2023-575677(P2023-575677)
【国際特許分類】
Ｂ２３Ｋ 11/11(2006.01)
Ｂ２３Ｋ 11/16(2006.01)
Ｂ２３Ｋ 11/36(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２３Ｋ 11/11 ５４０
Ｂ２３Ｋ 11/16 ３１１
Ｂ２３Ｋ 11/36

【手続補正書】
【提出日】令和5年12月7日(2023.12.7)
【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】
二枚以上重ね合わせた鋼板を一対の溶接電極で挟持し、前記鋼板を加圧しながら通電し、前記鋼板相互の重ね合わせ面にナゲットを形成して、前記鋼板同士を接合する、抵抗スポット溶接方法において、
前記接合後に、接合後の鋼板の表面法線方向と定常磁場の印加方向のなす角度θが０°超の角度で、磁束密度が０．１～１５Ｔとなるように定常磁場を、前記接合により前記接合後の鋼板の表面に生じた溶接痕に印加することを含む、抵抗スポット溶接方法。
【請求項２】
前記定常磁場を印加する時間が１秒以上である、請求項１に記載の抵抗スポット溶接方法。
【請求項３】
前記鋼板のうち少なくとも一枚が、７８０ＭＰａ以上の引張強さを有する、請求項１又は２に記載の抵抗スポット溶接方法。
【請求項４】
前記鋼板のうち少なくとも一枚が、少なくとも一方の表面にめっき被膜を有する、請求項１又は２に記載の抵抗スポット溶接方法。
【請求項５】
前記鋼板のうち少なくとも一枚が、少なくとも一方の表面にめっき被膜を有する、請求項３に記載の抵抗スポット溶接方法。
【請求項６】
前記めっき被膜が溶融亜鉛めっき被膜又は合金化溶融亜鉛めっき被膜である、請求項４に記載の抵抗スポット溶接方法。
【請求項７】
前記めっき被膜が溶融亜鉛めっき被膜又は合金化溶融亜鉛めっき被膜である、請求項５に記載の抵抗スポット溶接方法。
【請求項８】
請求項１又は２に記載の抵抗スポット溶接方法を用いて鋼板同士を接合して溶接継手を

得ることを含む、溶接継手の製造方法。
【請求項９】
請求項３に記載の抵抗スポット溶接方法を用いて鋼板同士を接合して溶接継手を得ることを含む、溶接継手の製造方法。
【請求項１０】
請求項４に記載の抵抗スポット溶接方法を用いて鋼板同士を接合して溶接継手を得ることを含む、溶接継手の製造方法。
【請求項１１】
請求項５に記載の抵抗スポット溶接方法を用いて鋼板同士を接合して溶接継手を得ることを含む、溶接継手の製造方法。
【請求項１２】
請求項６に記載の抵抗スポット溶接方法を用いて鋼板同士を接合して溶接継手を得ることを含む、溶接継手の製造方法。
【請求項１３】
請求項７に記載の抵抗スポット溶接方法を用いて鋼板同士を接合して溶接継手を得ることを含む、溶接継手の製造方法。