

【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7部門第2区分

【発行日】平成20年4月24日(2008.4.24)

【公開番号】特開2005-311332(P2005-311332A)

【公開日】平成17年11月4日(2005.11.4)

【年通号数】公開・登録公報2005-043

【出願番号】特願2005-82403(P2005-82403)

【国際特許分類】

H 05 K 9/00 (2006.01)

【F I】

H 05 K 9/00 M

【手続補正書】

【提出日】平成20年3月11日(2008.3.11)

【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】請求項8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項8】

前記電気的損失材含有シートの坪量が120～200g/m<sup>2</sup>である、請求項1～7のいずれかに記載の電波吸収シート材。

【手続補正2】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】請求項12

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項12】

前記平面状ライナの坪量が120～400g/m<sup>2</sup>である、請求項1～11のいずれかに記載の電波吸収シート材。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0028

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0028】

中芯に使用する電気的損失材含有シートの坪量としては、120～200g/m<sup>2</sup>が好ましい。120g/m<sup>2</sup>以上とすることで、波形に加工して平面状ライナに接着する際に発生しやすいシート破れ等を防ぐことができる。また、200g/m<sup>2</sup>以下とすることで、波形加工がし易くなる。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0041

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0041】

セルロース纖維を12質量%以上とすることで、シートとしての剛性を付与することができる。セルロース纖維の含有量の上限値は、併用する含水無機化合物の含有量の下限値により定まる。また、含水無機化合物を40質量%以上とすることで、難燃性を付与する

ことができる。また、含水無機化合物の含有量の上限値は、併用するセルロース繊維の含有量の下限値により定まる。

平面状ライナの坪量としては、 $120 \sim 400 \text{ g/m}^2$  が好ましい。 $120 \text{ g/m}^2$  以上とすることで、中芯との接着の際にシート破れ等が発生するのを防ぐことができる。一方、坪量が大きくなりすぎると、コストアップを招くので、 $400 \text{ g/m}^2$  を上限とするといい。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0059

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0059】

[実施例1]

(中芯用シート)

下記の繊維および含水無機化合物をそれぞれに記載の質量割合で水を媒体として混合し、巻き取りスピード  $100 \text{ m/min}$  で湿式抄紙し、厚み  $0.12 \text{ mm}$ 、坪量  $100 \text{ g/m}^2$  の平面状の電気的損失材含有シートAを中芯用シートとして得た。

平均繊維長  $6 \text{ mm}$ 、繊維径  $7 \mu\text{m}$  のPAN系炭素繊維： 0.8 質量%

繊維長  $6 \text{ mm}$ 、繊維径  $7 \mu\text{m}$  のチョップドガラス繊維： 29.2 質量%

平均繊維長  $1 \text{ mm}$  のアラミドパルプ： 10 質量%

水酸化アルミニウム： 60 質量%。

【手続補正6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0063

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0063】

(平面状ライナ用シート)

下記の繊維および含水無機化合物をそれぞれに記載の質量割合で水を媒体として混合し、巻き取りスピード  $100 \text{ m/min}$  で湿式抄紙し、厚み  $0.12 \text{ mm}$ 、坪量  $100 \text{ g/m}^2$  の平面状の電気的損失材を含まないシートBを平面状ライナ用シートとして得た。

【手続補正7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0066

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0066】

引き続き同コルゲータにより、上記中芯と平面状ライナ用シートBとを、塗布量  $5 \text{ g/m}^2$  のデンプン系接着剤にて接着し、両面段ボール構造の電波吸収シート材Cを作製した。この際、段ボール製造の送り方向(長手方向)は、上記中芯の波形の稜線方向と直交するようにした。

【手続補正8】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0080

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0080】

引き続き同コルゲータを用いて、上記中芯と平面状ライナ用シートEとを、塗布量  $5 \text{ g/m}^2$  のデンプン系接着剤にて接着し、両面段ボール構造を有する電波吸収シート材Fを作製した。この際、段ボール製造の送り方向(長手方向)は、上記中芯の波形の稜線方向

と直交するようにした。

【手続補正9】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0094

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0094】

引き続き同コルゲータで、上記中芯と実施例1で得たのと同様の平面状ライナ用シートBとを、塗布量5g/ $m^2$ のデンプン系接着剤にて接着し、片面段ボールを作製した。

【手続補正10】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0100

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0100】

引き続き同コルゲータを用いて、上記中芯と平面状ライナ用シートBとを、塗布量5g/ $m^2$ のデンプン系接着剤にて接着し、両面段ボール構造を有する電波吸収シート材Iを作製した。この際、段ボール製造の送り方向（長手方向）は、上記中芯の波形の稜線方向と直交するようにした。