

【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 0 5 K 9/00 (2006.01)

【F I】

H 0 5 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】

前記電氣的損失材含有シートの坪量が $120 \sim 200 \text{ g / m}^2$ 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 $120 \sim 400 \text{ g / m}^2$ 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】

中芯に使用する電氣的損失材含有シートの坪量としては、 $120 \sim 200 \text{ g / m}^2$ が好ましい。 120 g / m^2 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、 200 g / m^2 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】

セルロース繊維を 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。セルロース繊維の含有量の上限值は、併用する含水無機化合物の含有量の下限值により定まる。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、併用するセルローズ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 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 g/m^2 を上限とする。とよい。

【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 m/分 で湿式抄紙し、厚み 0.12 mm 、坪量 100 g/m^2 の平面状の電氣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 mm 、繊維径 $7 \mu\text{m}$ の PAN 系炭素繊維： 0.8 質量\%

繊維長 6 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 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 m/分 で湿式抄紙し、厚み 0.12 mm 、坪量 100 g/m^2 の平面状の電氣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 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 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 $5 \text{ g} / \text{m}^2$ 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 $5 \text{ g} / \text{m}^2$ 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。