

【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 1 区分
【発行日】 令和 5 年 5 月 9 日 (2023.5.9)

【国際公開番号】 WO2022/044409
【出願番号】 特願 2022-545297 (P2022-545297)
【国際特許分類】

H 0 1 M 10/052(2010.01)
H 0 1 M 10/0585(2010.01)
H 0 1 M 50/434(2021.01)
H 0 1 M 4/525(2010.01)
H 0 1 M 4/485(2010.01)
H 0 1 M 50/489(2021.01)

10

【F I】

H 0 1 M 10/052
H 0 1 M 10/0585
H 0 1 M 50/434
H 0 1 M 4/525
H 0 1 M 4/485
H 0 1 M 50/489

20

【手続補正書】
【提出日】 令和 5 年 2 月 20 日 (2023.2.20)
【手続補正 1】
【補正対象書類名】 明細書
【補正対象項目名】 0039
【補正方法】 変更
【補正の内容】
【0039】

電解液 22 は特に限定されず、有機溶媒（例えばエチレンカーボネート（EC）及びメチルエチルカーボネート（MEC）の混合溶媒、エチレンカーボネート（EC）及びジエチルカーボネート（DEC）の混合溶媒、あるいはエチレンカーボネート（EC）及びエチルメチルカーボネート（EMC）の混合溶媒）の非水溶媒中にリチウム塩（例えば L i P F₆）を溶解させた液等、リチウム電池用の市販の電解液を使用すればよい。

30

【手続補正 2】
【補正対象書類名】 明細書
【補正対象項目名】 0056
【補正方法】 変更
【補正の内容】
【0056】

40

（3）グリーンシートの積層及び圧着

次いで、正極グリーンシート、セパレータグリーンシート及び負極グリーンシートを順に積み重ね、得られた積層体をプレスしてグリーンシート同士を圧着する。プレスは公知の手法により行えばよく特に限定されないが、CIP（冷間等方圧加圧法）により行われるのが好ましい。好ましいプレス圧は 10～5000 kgf/cm²であり、より好ましくは 50～3000 kgf/cm²である。こうして圧着されたグリーンシート積層体を打ち抜き型で所望の形状（例えばコイン形やチップ形）ないしサイズに打ち抜くのが好ましい。こうすることで、最終形態の一体焼結体においては正極層 14 及び負極層 18 間のずれを無くすることができる。その結果、正極層 14 の端面と負極層 18 の端面が揃うので、電池の容量を最大化できる。

50

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0082

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0082】

例 6（比較）

上記（2'）の L T O グリーンシート（負極グリーンシート）の作製において粉末 A と原料粉末の混合比（重量比）を 90：10 とし、かつ、バインダー（ポリビニルブチラール）の添加量を 16 重量部としたこと、及び上記（5）の焼成における最高温度を 750℃としたこと以外は、例 4 と同様にして電池の作製及び評価を行った。結果は表 1 に示されるとおりであった。

10

20

30

40

50