【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５部門第１区分
【発行日】平成31年1月24日(2019.1.24)

【公表番号】特表2018-505984(P2018-505984A)
【公表日】平成30年3月1日(2018.3.1)
【年通号数】公開・登録公報2018-008
【出願番号】特願2017-532809(P2017-532809)
【国際特許分類】
Ｆ０１Ｎ　3/28　(2006.01)
Ｂ０１Ｄ　53/94　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｆ０１Ｎ　3/28　３１１Ｎ
Ｆ０１Ｎ　3/28　３１１Ｐ
Ｂ０１Ｄ　53/94　２８０
Ｂ０１Ｄ　53/94　ＺＡＢ
Ｂ０１Ｄ　53/94　２４５
Ｂ０１Ｄ　53/94　２２２

【手続補正書】
【提出日】平成30年12月3日(2018.12.3)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００７２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００７２】
図３は、前方エッジ面に保護コーティングを有する図２の実装マットを示す。保護コーティングは、少なくとも１μｍの平均直径を有する無機粒子１５を含む。図４に見られるように、粒子１５は、実装マット４の厚さ内部に移動せず、表面に留まる。当然ながら、実装マットの１つのエッジ面にコーティングするだけでなく、１つより多くのエッジ面、例えば、２つ又はそれ以上のエッジ面にコーティングすることが可能である。
以下、本発明の態様について詳述する。
〔態様１〕
反対側を向いた２つの主面（５、６）と、
前記主面の間に延在する少なくとも１つのエッジ面（７）と、を備える排気ガス処理装置（１０）用の実装マット（４）であって、
前記少なくとも１つのエッジ面（７）の少なくとも一部分は、無機粒子（１５）を含む保護コーティングを含み、
前記無機粒子は、少なくとも１μｍの平均直径を有する、
排気ガス処理装置（１０）用の実装マット（４）。
〔態様２〕
前記実装マット（４）は、無機繊維を含む、態様１に記載の実装マット。
〔態様３〕
前記実装マット（４）は、膨張性実装マットであり、前記マット内に配置された膨張性材料を含む、態様１又は２に記載の実装マット。
〔態様４〕
前記保護コーティングは、少なくとも１μｍの平均直径を有する無機粒子（１５）と結合剤とを含む、態様１～３のいずれか一項に記載の実装マット。
〔態様５〕

保護コーティングを含む、前記少なくとも１つのエッジ面（７）の前記少なくとも一部分は、前記実装マット（４）が排気ガス処理装置（１０）に組み込まれたときに、入ってくる排気ガスに面する前記エッジ面に配置される、態様１～４のいずれか一項に記載の実装マット。
〔態様６〕
保護コーティングを含む、前記少なくとも１つのエッジ面（７）の前記少なくとも一部分は、前記実装マット（４）が排気ガス処理装置（１０）に組み込まれたときに、前記入ってくる排気ガスから離れる方向に面する前記エッジ面に配置される、態様１～４のいずれか一項に記載の実装マット。
〔態様７〕
前記少なくとも１つのエッジ面（７）の全体は、少なくとも１μｍの平均直径を有する無機粒子（１５）を含む前記保護コーティングを含む、態様１～６のいずれか一項に記載の実装マット。
〔態様８〕
前記保護コーティングの前記無機粒子（１５）の前記平均直径は、１μｍ～５０μｍの範囲内にあり、好ましくは、１０μｍ～１５０μｍであり、更に好ましくは、２０μｍ～１００μｍである、態様１～７のいずれか一項に記載の実装マット。
〔態様９〕
前記保護コーティングの前記無機粒子（１５）は、少なくとも１つのエッジ面（７）の前記少なくとも一部分の周囲表面上に配置される、態様１～８のいずれか一項に記載の実装マット。
〔態様１０〕
前記無機粒子（１５）は、例えば、膨張バーミキュライト、磨り潰された膨張バーミキュライト又は層間剥離したバーミキュライトのようなバーミキュライト；雲母；カオリナイト；粘土；カオリン；ベントナイト；ラポナイト；ヘクトライト；サポナイト；モンモリロナイト及び／又はベーマイト、のうちの１つ以上の材料を含む、態様１～９のいずれか一項に記載の実装マット。
〔態様１１〕
態様１～１０のいずれか一項に記載の排気ガス処理装置用の実装マットを作製するための方法であって、
反対側を向いた２つの主面と、前記２つの主面の間に延在する少なくとも１つのエッジ面とを備える実装マットを用意する工程と、
少なくとも１つの無機粒子のスラリーを用意する工程であって、前記粒子は少なくとも１μｍの平均直径を有する、工程と、
前記実装マットの少なくとも１つのエッジ面の少なくとも一部分に前記無機粒子のスラリーをもたらす工程と、を含む、方法。
〔態様１２〕
前記スラリーは水と無機粒子とを含む、態様１１に記載の方法。
〔態様１３〕
前記無機粒子のスラリーは、前記実装マットの前記少なくとも１つのエッジ面の前記少なくとも一部分に噴霧される、態様１１又は１２に記載の方法。
〔態様１４〕
乾燥工程を含む、態様１１～１３のいずれか一項に記載の方法。
〔態様１５〕
いくつかの実装マットを用意する工程と、
前記いくつかの実装マットを１つのスタックに積む工程と、
各実装マットの少なくとも１つのエッジ面の少なくとも一部分をコーティングするために、前記実装マットのスタックの１つの側面の少なくとも一部分に、前記無機粒子のスラリーをもたらす工程と、を含む、態様１１～１４のいずれか一項に記載の方法。
〔態様１６〕

排気ガス処理装置用の実装マットのためのエッジ保護コーティングとしての、無機粒子を含むコーティングの使用であって、前記無機粒子は少なくとも１μｍの平均直径を有し、前記実装マットは、改善された、繊維脱落特性及び腐食特性を提供する、使用。
【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】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
反対側を向いた２つの主面（５、６）と、
前記主面の間に延在する少なくとも１つのエッジ面（７）と、を備える排気ガス処理装置（１０）用の実装マット（４）であって、
無機粒子（１５）を含む保護コーティングが、前記少なくとも１つのエッジ面の少なくとも一部に配置されており、
前記無機粒子は、少なくとも１μｍの平均直径を有する、
排気ガス処理装置（１０）用の実装マット（４）。
【請求項２】
前記保護コーティングは、有機物を含まない、請求項１に記載の実装マット。
【請求項３】
前記マットにおいて前記保護コーティングが配置されているのは前記少なくとも１つのエッジ面だけであり、
（ａ）　保護コーティングを含む、前記少なくとも１つのエッジ面（７）の前記少なくとも一部分は、前記実装マット（４）が排気ガス処理装置（１０）に組み込まれたときに、入ってくる排気ガスに面する前記エッジ面に配置されるか、又は
（ｂ）　保護コーティングを含む、前記少なくとも１つのエッジ面（７）の前記少なくとも一部分は、前記実装マット（４）が排気ガス処理装置（１０）に組み込まれたときに、前記入ってくる排気ガスから離れる方向に面する前記エッジ面に配置される、か、
の何れかである、請求項１又は２に記載の実装マット。
【請求項４】
前記保護コーティングが配置されたマットの部分は、前記少なくとも１つのエッジ面は、腐食の影響を受けた部分である、請求項１乃至３の何れか１項に記載の実装マット。
【請求項５】
前記保護コーティングの前記無機粒子（１５）は、少なくとも１つのエッジ面（７）の前記少なくとも一部分の周囲表面上に配置される、請求項１～４のいずれか一項に記載の実装マット。
【請求項６】
請求項１～１０のいずれか一項に記載の排気ガス処理装置用の実装マットを作製するための方法であって、
反対側を向いた２つの主面と、前記２つの主面の間に延在する少なくとも１つのエッジ面とを備える実装マットを用意する工程と、
少なくとも１つの無機粒子のスラリーを用意する工程であって、前記粒子は少なくとも１μｍの平均直径を有する、工程と、
保護コーティングを形成するために、前記実装マットの少なくとも１つのエッジ面の少なくとも一部分に前記無機粒子のスラリーをもたらす工程と、を含む、方法。
【請求項７】
いくつかの実装マットを用意する工程と、
前記いくつかの実装マットを１つのスタックにする工程と、
各実装マットの少なくとも１つのエッジ面の少なくとも一部分をコーティングするために、前記実装マットのスタックの１つの側面の少なくとも一部分に、前記無機粒子のスラ

リーをもたらす工程とを含み、これにより無機粒子の保護コーティングを、各々の実装マットの少なくとも１つのエッジ面にだけ配置する、請求項６に記載の方法。
【請求項８】
排気ガス処理装置用の実装マットのためのエッジ保護コーティングとしての、無機粒子を含むコーティングの使用であって、前記無機粒子は少なくとも１μｍの平均直径を有し、前記実装マットは、改善された、繊維脱落特性及び腐食特性を提供する、使用。