

【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3部門第4区分

【発行日】平成29年4月6日(2017.4.6)

【公開番号】特開2015-175047(P2015-175047A)

【公開日】平成27年10月5日(2015.10.5)

【年通号数】公開・登録公報2015-062

【出願番号】特願2014-53771(P2014-53771)

【国際特許分類】

B 2 2 F	3/00	(2006.01)
B 2 2 F	3/02	(2006.01)
C 2 2 C	33/02	(2006.01)
H 0 1 F	1/24	(2006.01)
H 0 1 F	27/255	(2006.01)

【F I】

B 2 2 F	3/00	D
B 2 2 F	3/02	N
C 2 2 C	33/02	1 0 1
H 0 1 F	1/24	
H 0 1 F	27/24	D

【手続補正書】

【提出日】平成29年3月1日(2017.3.1)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 5 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 5 4】

上述の高温での熱処理によって、バインダ184の有機成分が分解して失われる。このため、バインダ184は加熱減量し、バインダ成分130が形成される。より具体的には、メチルフェニル系シリコーンレジンの固形分は、酸化ケイ素を主成分とするガラス質からなるバインダ成分130となり、軟磁性金属粉末110を結着する。詳しくは、凝集体182(図2参照)の軟磁性金属粉末110は、第1結着体130Fによって互いに高密度に結着されて粉末集合体100を形成し、粉末集合体100は、第2結着体130Sによって互いに間隔をあけて結着される(図1参照)。また、バインダ184によって充填されていた部位に、開細孔150及び閉細孔160が形成される。以上の説明から理解されるように、スラリー180を作製する際のバインダ184の量や、予備成型体を加圧により圧縮する際の圧力を調整することで、所望の開細孔率を得ることができる。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 9 5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 9 5】

(第3の混合方法による第3のスラリーの作製)

粉末PB、溶媒、増粘剤及び熱硬化性バインダ成分を、第2の混合方法(本発明の混合方法)と同様な第3の混合方法によって混合して第3のスラリーを作製した。具体的には、溶媒、増粘剤及び熱硬化性バインダ成分からなる混合物を、直径150mm、液面深さ150mmの容器に投入した。容器内の混合物を、差し渡し長さ100mmの回転羽根に

よって、毎分 250 回転の回転速度で、5 時間混合した。次に、粉末 P B を容器に投入した。次に、粉末 P B を含む容器内の混合物を、上述の回転羽根によって、毎分 100 回転の回転速度で、1 時間混合した。溶媒としては、エタノールを使用した。増粘剤としては、ポリアクリル酸エステルを使用した。熱硬化性バインダ成分としては、メチルフェニル系シリコーンレジンを使用した。このとき、メチルフェニル系シリコーンレジンの固形分の添加量として、粉末 P B に対して 2 重量 % から 16 重量 % の間の 11 種類の値を使用した。