

【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 1 区分  
【発行日】令和 5 年 3 月 30 日(2023.3.30)

【公開番号】特開 2023-40099(P2023-40099A)  
【公開日】令和 5 年 3 月 22 日(2023.3.22)  
【年通号数】公開公報(特許)2023-053  
【出願番号】特願 2022-209178(P2022-209178)  
【国際特許分類】

C 0 4 B 3 5 / 4 8 6 ( 2 0 0 6 . 0 1 )

10

A 6 1 C 5 / 7 0 ( 2 0 1 7 . 0 1 )

A 6 1 C 1 3 / 0 8 3 ( 2 0 0 6 . 0 1 )

【 F I 】

C 0 4 B 3 5 / 4 8 6

A 6 1 C 5 / 7 0

A 6 1 C 1 3 / 0 8 3

【手続補正書】

【提出日】令和 5 年 3 月 22 日(2023.3.22)

【手続補正 1】

20

【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】

イットリアを 2 . 0 ~ 9 . 0 m o l % 含み、平均一次粒子径が 6 0 n m 以下で、かつ 1 0 0 n m を超える粒径を有する粒子が 0 . 5 質量 % 以下であるジルコニア粒子からなり、重合性単量体及びその重合体の合計含有量が 5 質量 % 以下であり、厚さ 1 . 5 m m における  $L^*(W - B)$  が 5 以上である、ジルコニア成形体。

30

【請求項 2】

常圧下、9 0 0 ~ 1 2 0 0 で焼結した後の 3 点曲げ強さが 5 0 0 M P a 以上である、請求項 1 に記載のジルコニア成形体。

【請求項 3】

常圧下、9 0 0 ~ 1 2 0 0 で焼結した後の厚さ 0 . 5 m m における波長 7 0 0 n m の光の透過率が 4 0 % 以上である、請求項 1 または 2 に記載のジルコニア成形体。

【請求項 4】

常圧下、9 0 0 ~ 1 2 0 0 で焼結した後、1 8 0 熱水中に 5 時間浸漬させた後の正方晶系および立方晶系に対する単斜晶系の割合が 5 % 以下である、請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載のジルコニア成形体。

40

【請求項 5】

2 0 0 ~ 8 0 0 で焼結した後の厚さ 1 . 5 m m における  $L^*(W - B)$  が 5 以上である、請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載のジルコニア成形体。

【請求項 6】

イットリアを 2 . 0 ~ 9 . 0 m o l % 含み、厚さ 1 . 5 m m における  $L^*(W - B)$  が 5 以上である、切削加工前のジルコニア仮焼体。

【請求項 7】

常圧下、9 0 0 ~ 1 2 0 0 で焼結した後の 3 点曲げ強さが 5 0 0 M P a 以上である、請求項 6 に記載のジルコニア仮焼体。

【請求項 8】

50

常圧下、900～1200 で焼結した後の厚さ0.5mmにおける波長700nmの光の透過率が40%以上である、請求項6または7に記載のジルコニア仮焼体。

【請求項9】

常圧下、900～1200 で焼結した後、180 熱水中に5時間浸漬させた後の正方晶系および立方晶系に対する単斜晶系の割合が5%以下である、請求項6～8のいずれかに記載のジルコニア仮焼体。

【請求項10】

請求項1～5のいずれかに記載のジルコニア成形体を用いる、ジルコニア仮焼体の製造方法。

【請求項11】

請求項1～5のいずれかに記載のジルコニア成形体を200～800 で仮焼する工程を含む、請求項10に記載のジルコニア仮焼体の製造方法。

【請求項12】

蛍光剤と、2.0～9.0mol%のイットリアを含み、厚さ1.0mmにおける直線光透過率が1%以上である、ジルコニア焼結体。

【請求項13】

3点曲げ強さが500MPa以上である、請求項12に記載のジルコニア焼結体。

【請求項14】

厚さ0.5mmにおける波長700nmの光の透過率が40%以上である、請求項12または13に記載のジルコニア焼結体。

【請求項15】

180 熱水中に5時間浸漬させた後の正方晶系および立方晶系に対する単斜晶系の割合が5%以下である、請求項12～14のいずれかに記載のジルコニア焼結体。

【請求項16】

請求項1～5のいずれかに記載のジルコニア成形体を用いる、ジルコニア焼結体の製造方法。

【請求項17】

該ジルコニア成形体を常圧下、900～1200 で焼結する工程を含む、請求項16に記載のジルコニア焼結体の製造方法。

【請求項18】

請求項6～9のいずれかに記載の切削加工前のジルコニア仮焼体を用いる、ジルコニア焼結体の製造方法。

【請求項19】

該ジルコニア仮焼体を常圧下、900～1200 で焼結する工程を含む、請求項18に記載のジルコニア焼結体の製造方法。

10

20

30

40

50