

【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6部門第2区分

【発行日】平成23年7月14日(2011.7.14)

【公表番号】特表2007-501424(P2007-501424A)

【公表日】平成19年1月25日(2007.1.25)

【年通号数】公開・登録公報2007-003

【出願番号】特願2006-522239(P2006-522239)

【国際特許分類】

G 03 B 21/62 (2006.01)

G 02 B 5/02 (2006.01)

【F I】

G 03 B 21/62

G 02 B 5/02 B

【誤訳訂正書】

【提出日】平成23年5月17日(2011.5.17)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

少なくとも1種の散乱粒子を包含する散乱層及び少なくとも1種の支持層を有する背面投射型スクリーンにおいて、散乱層は15°以上の強度半減角を有し、支持層は6.5°以下の強度半減角を有し、この際、支持層は70以下の光沢R₆₀。を有し、かつ支持層の表面は、3μm～40μmの範囲の平均粗面度R_Zを有することを特徴とする背面投射型スクリーン。

【請求項2】

散乱粒子は、0.1～40μmの範囲の平均直径を有する、請求項1に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項3】

散乱粒子はプラスチックを包含する、請求項1又は2に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項4】

散乱層は60以下の光沢R₈₅。を有する、請求項1から3までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項5】

支持層は多層構造を有する、請求項1から4までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項6】

シートを平滑なプラスチックプレート上に積層させて、相応する表面構造を生じさせる、請求項1から5までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項7】

支持層は3°以下の強度半減角を有する、請求項1から6までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項8】

支持層は1mm～10mmの範囲の厚さを有する、請求項1から7までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項9】

散乱層は0.1～1mmの範囲の厚さを有する、請求項1から8までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項10】

支持層の厚さ対散乱層の厚さの比は、1：1～50：1の範囲にある、請求項1から9までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項11】

散乱層は4～50μmの範囲の平均粗面度 R_z を有する、請求項1から10までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項12】

散乱層は、大きさで異なっている少なくとも2種の粒子(A)及び(B)を包含する、請求項1から11までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項13】

粒子(A)は、0.1～40μmの範囲の平均直径及び0.02～0.2の範囲のプラスチックマトリックスに対する屈折率差を有し、この際、粒子(B)は10～150μmの範囲の平均直径及び0～0.2の範囲のポリメチルメタクリレート-マトリックスに対する屈折率差を有する、請求項12に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項14】

散乱層及び/又は支持層は着色されている、請求項1から13までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項15】

背面投射型スクリーンは、少なくとも25%の透過度を有する、請求項1から14までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項16】

散乱層及び支持層は、高々25nmの光学的二重屈折に基づく路程差を有する同時押し出しポリメチルメタクリレート-プラスチックを含む、請求項1から15までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項17】

成形体は、DIN6167による、12以下の黄色値D65/10°を有する、請求項1から16までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項18】

成形体は、DIN53387による、少なくとも5000時間の耐候性を有する、請求項1から17までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーン。

【請求項19】

散乱粒子を包含する成形材料を層に押し出し、この層を、引き続き、支持層と接合させることを特徴とする、請求項1から16までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーンを製造する方法。

【請求項20】

散乱粒子を包含する成形材料及び散乱粒子を包含しない又は少量の散乱粒子を包含する成形材料を同時押し出しさせる、請求項1から16までのいずれか1項に記載の背面投射型スクリーンを製造する方法。

【請求項21】

支持層の製造のために型押ロールを使用する、請求項19又は20に記載の方法。

【請求項22】

ポリメチルメタクリレート-プラスチックをプレート又はシートに押し出し、押出プレート又はシートを、引き続き、5分間から24時間110～190℃に加熱する、請求項16に記載の背面投射型スクリーンの製法。

【請求項23】

3D-投射のための、請求項16に記載の背面投射型スクリーンの使用。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0210

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0210】

3D - 投射目的のために、本発明による背面投射型スクリーンは、有利に同時押し出しのポリメチルメタクリレート - プラスチックからの、支持層及び光散乱層を包含するプレート又はシートの形で製造されることができ、この際、光学的二重屈折に基づく路程差は、合計して高々25nm、有利に高々15、特に有利に高々5nmである。

【誤訳訂正3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0214

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0214】

光学的二重屈折に基づく路程差を測定するための好適な測定法は、当業者に公知である。路程差は、例えば、エーリングハウス(Ehringhaus) - 傾斜補整装置と組み合せた偏光顕微鏡で測定される。

【誤訳訂正4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0147

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0147】

支持層の厚さ対散乱層の厚さの比は、1:2~100:1、殊に1:1~50:1及び有利に3:1~10:1の範囲であることが有利である。