

【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 0 3 B 21/62 (2006.01)

G 0 2 B 5/02 (2006.01)

【F I】

G 0 3 B 21/62

G 0 2 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  $15^\circ$  以上の強度半減角を有し、支持層は  $6.5^\circ$  以下の強度半減角を有し、この際、支持層は  $70$  以下の光沢  $R_{60}$  を有し、かつ支持層の表面は、 $3\mu\text{m} \sim 40\mu\text{m}$  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、 $0.1 \sim 40\mu\text{m}$  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  $R_{85}$  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  $3^\circ$  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  $1\text{mm} \sim 10\text{mm}$  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  $0.1 \sim 1 \text{ mm}$  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、 $1 : 1 \sim 50 : 1$  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  $4 \sim 50 \mu\text{m}$  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、 $0.1 \sim 40 \mu\text{m}$  の範囲の平均直径及び  $0.02 \sim 0.2$  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  $10 \sim 150 \mu\text{m}$  の範囲の平均直径及び  $0 \sim 0.2$  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  $25 \text{ nm}$  の光学的二重屈折に基づく路程差を有する同時押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、DIN 6167 による、12 以下の黄色値  $D_{65} / 10^\circ$  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、DIN 53387 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、押し出しプレート又はシートを、引き続き、5 分間から 24 時間  $110 \sim 190$  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】 0 2 1 0

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 2 1 0 】

3 D - 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 2 5 n m、有利に高々 1 5、特に有利に高々 5 n m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】 0 2 1 4

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 2 1 4 】

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わ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】 0 1 4 7

【訂正方法】 変更

【訂正の内容】

【 0 1 4 7 】

支持層の厚さ対散乱層の厚さの比は、1 : 2 ~ 1 0 0 : 1、殊に 1 : 1 ~ 5 0 : 1 及び有利に 3 : 1 ~ 1 0 : 1 の範囲であることが有利である。