

【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】平成26年10月9日(2014.10.9)

【公開番号】特開2012-46415(P2012-46415A)

【公開日】平成24年3月8日(2012.3.8)

【年通号数】公開・登録公報2012-010

【出願番号】特願2011-187051(P2011-187051)

【国際特許分類】

C 0 3 B 5/43 (2006.01)

C 0 3 B 5/18 (2006.01)

C 0 3 B 17/06 (2006.01)

【F I】

C 0 3 B 5/43

C 0 3 B 5/18

C 0 3 B 17/06

【手続補正書】

【提出日】平成26年8月21日(2014.8.21)

【手続補正1】

【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】

ガラス製作システムにおいて用いる白金具有構成要素の製作方法であって、  
第1白金具有金属部材および第2白金具有金属部材を提供するステップと、  
前記第1白金具有金属部材および前記第2白金具有金属部材のいずれかまたは両方の少なくとも一部分を酸素発生材料で被覆するステップと、

アセンブリを形成するために前記第1白金具有金属部材および前記第2白金具有金属部材を接合するステップであって、前記酸素発生材料の少なくとも一部分を、前記第1白金具有金属部材および前記第2白金具有金属部材の間隙容積内に配備するステップと、

前記アセンブリを、熱処理ステップにおいて、少なくとも20容積%の量で酸素を含む雰囲気内で、12時間以上の期間に亘り、少なくとも1450の温度に加熱するステップと、

を含むことを特徴とする、方法。

【請求項2】

前記第1白金具有金属部材および前記第2白金具有金属部材を接合するステップが、前記第1白金具有金属部材を前記第2白金具有金属部材に溶接するステップを含むことを特徴とする、請求項1に記載の方法。

【請求項3】

前記間隙容積と、この間隙容積の外部の大気との間に通気流路を形成するステップをさらに含むことを特徴とする、請求項1に記載の方法。

【請求項4】

前記アセンブリを加熱するステップと、その加熱ステップ後に前記通気流路をシールするステップとをさらに含むことを特徴とする、請求項3に記載の方法。

【請求項5】

前記酸素発生材料がスズの酸化物を含むことを特徴とする、請求項1に記載の方法。

【請求項6】

白金具有製品から炭素汚染を除去する方法であって、  
第 1 白金具有金属部材および第 2 白金具有金属部材を提供するステップと、  
前記第 1 白金具有金属部材および前記第 2 白金具有金属部材のいずれかまたは両方の少  
なくとも一部分を酸素発生材料で被覆するステップと、

アセンブリを形成するために前記第 1 白金具有金属部材および前記第 2 白金具有金属部  
材を接合するステップであって、前記酸素発生材料の少なくとも一部分を、前記第 1 白金  
具有金属部材および前記第 2 白金具有金属部材の間の間隙容積内に配備するステップと、  
前記間隙容積および外部の大気の間に通気通路を形成するステップと、  
前記アセンブリを、熱処理ステップにおいて、少なくとも 20 容積%の量で酸素を含む  
雰囲気内で、12 時間以上の期間に亘り、少なくとも 1450 の温度に加熱するステッ  
プと、

前記加熱ステップ後に前記通気流路をシールするステップと、  
を含むことを特徴とする、方法。

**【請求項 7】**

前記被覆ステップが、前記酸素発生材料を粉体として堆積させるステップを含むことを  
特徴とする、請求項 6 に記載の方法。

**【請求項 8】**

溶融ガラス材料を、前記アセンブリを含む攪拌装置で攪拌するステップをさらに含むこ  
とを特徴とする、請求項 6 に記載の方法。

**【請求項 9】**

白金具有製品から炭素汚染を除去する方法であって、  
第 1 白金具有金属部材および第 2 白金具有金属部材を提供するステップと、  
前記第 1 白金具有金属部材および前記第 2 白金具有金属部材のいずれかまたは両方の少  
なくとも一部分を酸化スズで被覆するステップと、  
アセンブリを形成するために前記第 1 白金具有金属部材および前記第 2 白金具有金属部  
材を接合するステップであって、前記酸化スズの少なくとも一部分を、前記第 1 白金具有  
金属部材および前記第 2 白金具有金属部材の間の間隙容積内に配備するステップと、  
前記間隙容積を外部の大気に接続する通気流路を前記アセンブリ内に形成するステッ  
プと、  
を含むことを特徴とする、方法。

**【請求項 10】**

前記アセンブリを、熱処理ステップにおいて、少なくとも 20 容積%の酸素を含む雰  
気内で、12 時間以上の期間に亘り、少なくとも 1450 の温度に加熱するステップを  
さらに含むことを特徴とする、請求項 9 に記載の方法。

**【請求項 11】**

前記加熱ステップ後に前記通気流路をシールするステップをさらに含むことを特徴と  
する、請求項 10 に記載の方法。

**【請求項 12】**

前記被覆ステップが、前記酸化スズを粉体として堆積させるステップを含むことを特  
徴とする、請求項 9 に記載の方法。

**【請求項 13】**

前記アセンブリを用いて溶融ガラス材料を処理するステップをさらに含むことを特  
徴とする、請求項 9 に記載の方法。

**【請求項 14】**

前記溶融ガラス材料を処理するステップが、溶融ガラスを攪拌するステップを含むこ  
とを特徴とする、請求項 13 に記載の方法。

**【請求項 15】**

前記溶融ガラス材料を処理するステップが、溶融ガラスを清澄するステップを含むこ  
とを特徴とする、請求項 13 に記載の方法。