

【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26年4月17日(2014.4.17)

【公表番号】特表2011-523436(P2011-523436A)  
 【公表日】平成23年8月11日(2011.8.11)  
 【年通号数】公開・登録公報2011-032  
 【出願番号】特願2011-507788(P2011-507788)  
 【国際特許分類】

C 2 2 C 38/00 (2006.01)  
 C 2 2 C 38/52 (2006.01)  
 C 2 2 C 38/54 (2006.01)  
 C 2 1 D 8/06 (2006.01)  
 H 0 1 B 7/00 (2006.01)  
 H 0 1 L 23/50 (2006.01)

【F I】

C 2 2 C 38/00 3 0 2 R  
 C 2 2 C 38/52  
 C 2 2 C 38/54  
 C 2 1 D 8/06 B  
 H 0 1 B 7/00  
 H 0 1 L 23/50 Z

【誤訳訂正書】  
 【提出日】平成26年2月28日(2014.2.28)  
 【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】

次の組成(質量%)で：

C 0.1%以上0.4%以下  
 Cr 0.2%以上1.2%未満  
 Ni 35%以上40%以下  
 Mn 0.1%未満  
 Si 0.1%未満  
 Mo 2%を超え3.5%未満  
 Nb 0.01%以上0.5%以下  
 Al 0.1%以上0.5%以下  
 Mg 0.001%以上0.01%以下  
 V 0.1%以下  
 W 0.1%以上1.5%以下  
 Co 1.0%以下

Fe 残分および製造に不可避の添加物を有する鉄ニッケル合金から成る長距離送電線用の線材であって、その際、Mo+Wの総和(質量%)が2.0%以上4.0%以下であり、かつCr+Wの総和(質量%)が1.0%以上2.0%以下であり、20~200の温度範囲内で $4 \times 10^{-6} / K$ 未満の熱膨張係数を有する、前記鉄ニッケル合金から成る長距離送電線用の線材。

## 【請求項 2】

(質量%で) Ni 35%以上38%以下を有する、請求項1に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 3】

(質量%で) 0.6%を超え1.2%未満のCrを有する、請求項1または2に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 4】

(質量%で) Mo 2.1%以上2.8%以下を有する、請求項1から3までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 5】

(質量%で) Al 0.2%以上0.4%以下を有する、請求項1から4までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 6】

(質量%で) 0.25%を超え1.0%未満のWを有する、請求項1から5までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 7】

必要に応じて(質量%で) 0%を超え0.2%未満のZrおよび/または0%を超え0.01%以下のBの添加剤を有する、請求項1から6までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 8】

Mo + Wの総和(質量%で)が2.2%以上3.5%以下である、請求項1から7までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 9】

Si + Mnの総和(質量%で)が0.2%以下である、請求項1から8までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 10】

Si + Mnの総和(質量%で)が0.1%以下である、請求項9記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 11】

(Mo + W + Cr) / Cの比が13.5 ~ 15.5である、請求項1から10までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 12】

元素Moが割り当て分だけ元素Wによって置換されている、請求項1から11までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 13】

20 ~ 200 の温度範囲内で $3.5 \times 10^{-6}$  / K未満の熱膨張係数を有する、請求項1から12までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材。

## 【請求項 14】

請求項1から13までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材を製造する方法において、熔融液をインゴットに鑄造し、このインゴットをピレットへ圧延し、このピレットを予め設定可能な直径の線材へ引き抜き、この場合個々の引抜工程の間で必要に応じてアニール工程にもたらし、線材形の前製品をアルミ化し、この前製品を最終寸法で引き抜くことを特徴とする、請求項1から13までのいずれか1項に記載の長距離送電線用の線材を製造する方法。

## 【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0013

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0013】

本発明による合金が 35 ~ 38 % のニッケル含量、0.6 % を上廻り 1.2 % を下廻るクロム含量、2.1 ~ 2.8 % のモリブデン含量、0.2 ~ 0.4 % のアルミニウム含量ならびに 0.25 % を上廻り 1.0 % を下廻るタングステン含量を有することは、特に有利である。