

【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27年7月2日(2015.7.2)

【公開番号】特開2013-3578(P2013-3578A)

【公開日】平成25年1月7日(2013.1.7)

【年通号数】公開・登録公報2013-001

【出願番号】特願2012-115120(P2012-115120)

【国際特許分類】

G 0 3 G 5/00 (2006.01)

G 0 3 G 21/00 (2006.01)

G 0 3 G 5/147 (2006.01)

G 0 3 G 5/047 (2006.01)

【F I】

G 0 3 G 5/00 1 0 1

G 0 3 G 21/00 3 1 8

G 0 3 G 5/147

G 0 3 G 5/047

【手続補正書】

【提出日】平成27年5月15日(2015.5.15)

【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】

画像形成体を外側層配合物でコーティングすることと、

前記外側層配合物を周囲条件で乾燥させて前記画像形成体の上に外側層を作成することと、

周りに巻き付けられた線を持つ剛性の棒を 10 ニュートン～1000 ニュートンの力で前記画像形成体の上の前記外側層に対して押し付けて前記剛性の棒の上に表面模様を形成することと、

前記画像形成体の上の前記外側層に対し前記剛性の棒と前記線とを回転させて、前記外側層の表面に均一にインプリント加工されかつ同質の粗さと周期性とがある表面模様を作成することと、

前記画像形成体を硬化してインプリント加工された画像形成体を作成することと、

を含む、インプリント加工された画像形成体を製造する方法。

【請求項 2】

前記押し付ける工程および前記回転させる工程は、温度が上げられて実行される、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記上げられた温度は、50℃から200℃の間である、請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記剛性の棒は、30rpmより大きな速度で前記外側層に対して回転させられる、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】

前記硬化させる工程は、5分間～60分間、120℃～170℃の温度で行われる、請求項 1 に記載の方法。

