

【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 2 部門第 1 区分

【発行日】令和 2 年 11 月 5 日 (2020.11.5)

【公開番号】特開 2018-58064 (P2018-58064A)

【公開日】平成 30 年 4 月 12 日 (2018.4.12)

【年通号数】公開・登録公報 2018-014

【出願番号】特願 2017-193594 (P2017-193594)

【国際特許分類】

B 0 5 D 1/32 (2006.01)

B 0 5 D 1/36 (2006.01)

B 0 5 D 5/06 (2006.01)

B 0 5 C 9/06 (2006.01)

B 0 5 C 21/00 (2006.01)

【F I】

B 0 5 D 1/32 Z

B 0 5 D 1/36 Z

B 0 5 D 5/06 1 0 1 B

B 0 5 C 9/06

B 0 5 C 21/00

【手続補正書】

【提出日】令和 2 年 9 月 15 日 (2020.9.15)

【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】

パターンを含む部材 (6) の表面 (S 6 2 ; S 6 6) を塗装するための方法であって、少なくとも以下：

a) 前記表面の少なくとも一部に第 1 コーティング用製品を適用する (1 0 0 2) 工程と、

b) 前記表面の部分 (Z 6 2) に、マスク (1 2) の少なくとも 1 つの部分 (1 2 2、1 2 4、1 2 6) を自動的に適用する (1 0 1 4) 工程と、

c) マスクがない前記表面の少なくとも一部に第 2 コーティング用製品を適用する (1 0 1 8 ; 1 0 2 2) 工程と、

d) 前記マスクを取り除く (1 0 3 0) 工程と

で構成される一連の工程を含む、方法。

【請求項 2】

工程 b) の間に、前記マスク (1 2) が、非噴霧化流体の少なくとも 1 つの層 (1 2 2、1 2 4、1 2 6) の形態で少なくとも部分的に適用され、前記層が、前記マスクが適用されるべきである前記表面の部分 (Z 6 2 ; 6 4) に沿って前記非噴霧化流体を運ぶアプリケーション (1 6) を移動 (A 1) させることにより得られる、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記マスク (1 2) が、少なくとも 1 つのリボン (1 2 2、1 2 4、1 2 6) の形態で適用される、請求項 1 又は 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記アプリケーションが押出金型 (1 6) であり、前記表面の前記部分 (Z 6 2 ; 6 4) に

対する前記アプリケーションの移動（A 1）速度が、前記アプリケーション（1 6）から出る前記リボン（1 2 2、1 2 4、1 2 6）の押出速度と同等である、請求項 2 及び 3 に記載の方法。

【請求項 5】

前記マスク（1 2）が、全体として、非噴霧化流体の少なくとも 1 つのリボン（1 2 2、1 2 4、1 2 6）の形態で適用される、請求項 1 ～ 4 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 6】

前記マスク（1 2）が、部分的に、前記マスクが適用されるべきである前記表面の前記部分（6 2、6 4）の第 1 部分（6 2）上に位置した硬質片又は軟質片の材料（1 2 1）の形態で適用され、かつ、部分的に、前記表面の前記部分の第 2 部分（6 4）上に位置した非噴霧化流体の少なくとも 1 つのリボン（1 2 2、1 2 4）の形態で適用される、請求項 1 ～ 4 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 7】

工程 b）の後かつ工程 d）の前に、前記マスクを焼き付ける（1 0 2 6；1 0 1 6）ことで構成される少なくとも 1 つの追加の工程 e）を含む、請求項 1 ～ 6 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 8】

2 つの色で前記部材の表面を塗装するための方法であって、
少なくとも以下：

f）工程 a）の後かつ工程 b）の前に、前記第 1 ベースコート上に第 1 クリアコートを適用する（1 0 0 6）工程と、

g）工程 f）の後かつ工程 b）の前に、前記第 1 ベースコート及び前記第 1 クリアコートを焼き付ける（1 0 1 0）工程と、

h）工程 c）の後かつ工程 e）の前に、前記第 2 ベースコート上と、非噴霧化流体の前記少なくとも 1 つのリボン（1 2 2、1 2 4、1 2 6）で作られた前記マスクの部分上とにクリアコートを適用する（1 0 2 2）工程と
で構成される工程を含み、

工程 a）が、第 1 の色で第 1 ベースコートを適用する（1 0 0 2）ことで構成され、

工程 c）が、前記マスク（1 2）で被覆されない前記表面（S 6 2；S 6 6）の部分に、第 2 の色で第 2 ベースコートを適用する（1 0 1 8）ことで構成され、

工程 e）の間に、前記第 2 ベースコート及び前記クリアコートがまた焼き付けられ（1 0 2 6）、

前記工程が、以下の順序：a）、f）、g）、b）、c）、h）、e）及び d）で実施される、請求項 7 に記載の方法。

【請求項 9】

2 つの色で前記部材の表面を塗装するための方法であって、
少なくとも以下：

g'）工程 a）の後かつ工程 b）の前に、前記第 1 ベースコートを焼き付ける（1 0 1 0）工程と、

h'）工程 d）の後に、前記第 1 ベースコート及び前記第 2 ベースコート上にクリアコートを適用する（1 0 3 4）工程と、

i）工程 h'）の後に、前記第 2 ベースコート及び前記クリアコートを焼き付ける（1 0 3 8）工程と
で構成される工程を含み、

工程 a）が、第 1 の色で第 1 ベースコートを適用する（1 0 0 2）ことで構成され、

工程 c）が、前記マスク（1 2）で被覆されない前記表面（S 6 2；S 6 6）の部分に、第 2 の色で第 2 ベースコートを適用する（1 0 1 8）ことで構成され、

工程 e）の間に、前記マスク（1 2）のみが焼き付けられ（1 0 1 6）、

前記工程が、以下の順序：a）、g'）、b）、e）、c）、d）、h'）及び i）で実施される、請求項 7 に記載の方法。

【請求項 10】

2つの色で前記部材の表面を塗装するための方法であって、
少なくとも以下：

g'') 工程 a) の後かつ工程 b) の前に、前記第 1 ベースコート焼き付ける (1010) 工程と、

h'') 工程 d) の後に、前記第 1 ベースコート及び前記第 2 ベースコート上にクリアコートを適用する (1034) 工程と、

i'') 工程 h'') の後に、前記クリアコートを焼き付ける (1038) 工程とで構成される工程を含み、

工程 a) が、第 1 の色で第 1 ベースコートを適用する (1002) ことで構成され、

工程 c) が、前記マスク (12) で被覆されない前記表面 (S62; S66) の部分に、第 2 の色で第 2 ベースコートを適用する (1018) ことで構成され、

工程 e) の間に、前記第 2 ベースコートがまた焼き付けられ (1026)、

前記工程が、以下の順序：a)、g'')、b)、c)、e)、d)、h'') 及び i'') で実施される、請求項 7 に記載の方法。

【請求項 11】

少なくとも 1 つの色で前記部材の表面を塗装するための方法であって、

少なくとも以下：

f''') 工程 a) の後かつ工程 b) の前に、前記第 1 ベースコート上に第 1 クリアコートを適用する (1006) 工程と、

i''') 工程 f''') の後かつ工程 b) の前に、前記第 1 ベースコート及び前記第 1 クリアコートを焼き付ける (1010) 工程と

で構成される工程を含み、

工程 a) が、ベースコートを適用する (1002) ことで構成され、

工程 c) が、前記マスク (12) で被覆されない前記表面 (S62; S66) の部分に第 2 クリアコートを適用する (1022) ことで構成され、この第 2 クリアコートが、乾燥された後、前記第 1 クリアコートの外観とは異なる外観を有し、

工程 e) の間に、前記第 2 クリアコートがまた焼き付けられ (1026)、

前記工程が、以下の順序：a)、f''')、i''')、b)、c)、e) 及び d) で実施される、請求項 7 に記載の方法。

【請求項 12】

少なくとも 1 つの色で前記部材の表面を塗装するための方法であって、

少なくとも以下：

f''') 工程 a) の後かつ工程 b) の前に、前記第 1 ベースコート上に第 1 クリアコートを適用する (1006) 工程と、

i''') 工程 f''') の後かつ工程 b) の前に、前記第 1 ベースコート及び前記第 1 クリアコートを焼き付ける (1010) 工程と、

k) 工程 c) の後かつ工程 e) の前に、前記第 2 ベースコート上に第 2 クリアコートを適用する工程であって、この第 2 クリアコートが、乾燥された後、前記第 1 クリアコートの外観とは異なる外観を有する工程と

で構成される工程を含み、

工程 a) が、第 1 ベースコートを適用する (1002) ことで構成され、

工程 c) が、前記マスク (12) で被覆されない前記表面 (S62; S66) の部分に第 2 ベースコートを適用する (1022) ことで構成され、

工程 e) の間に、前記第 2 クリアコートがまた焼き付けられ (1026)、

前記工程が、以下の順序：a)、f''')、i''')、b)、c)、k)、e) 及び d) で実施される、請求項 7 に記載の方法。

【請求項 13】

工程 b) の前に、

j) 前記マスク (12) が適用されるべきである前記表面 (S62) の前記部分 (Z

6 2) に、少なくとも 1 つの取り外し可能なつまみ部 (1 8) を一時的に固定する工程で構成される追加の工程 j) を含み、

工程 j) の間に、前記マスク (1 2) が適用されるべきである前記表面 (S 6 2) の前記部分 (Z 6 2) に、前記つまみ部の一部 (1 8 2) がこの部分から突出し、かつ、前記表面と接触なくアクセス可能である構成で、前記つまみ部が一時的に取り付けられ、

工程 b) の間に、前記取り外し可能部が、非噴霧化流体の層 (1 2 2、1 2 4、1 2 6) で少なくとも部分的に被覆され、

工程 d) の間に、前記つまみ部の前記突出部 (1 8 2) がつままれ、前記表面から引き離される (A 2)、請求項 1～1 2 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 1 4】

工程 b) の前に、

j) 前記マスク (1 2) が適用されるべきである前記表面 (S 6 2) の前記部分 (Z 6 2) に、少なくとも 1 つの取り外し可能な吸着カップ (3 8) を一時的に固定する工程で構成される追加の工程 j) を含み、

工程 j) の間に、前記吸着カップが、前記マスク (1 2) が適用されるべきである前記表面 (S 6 2) の前記部分 (Z 6 2) に、押圧する (A 3) ことにより、一時的に固定され、

工程 b) の間に、前記取り外し可能部が、非噴霧化流体の層 (1 2 2、1 2 4、1 2 6) で少なくとも部分的に被覆され、

工程 d) の間に、前記吸着カップの内部容積内に、かつ、場合により、非噴霧化流体の前記層 (1 2 2、1 2 4、1 2 6) と前記表面 (S 6 2) との間に、ガスを注入する (A 4) ことにより、前記吸着カップが前記表面から分離され、取り外し可能な前記吸着カップ (3 8) が、前記表面 (S 6 2) から引き離される (A 2)、請求項 1～1 3 のいずれか 1 項に記載の方法。

【請求項 1 5】

パターンを含む部材の表面を塗装するための設備であって、

前記表面上に第 1 コーティング用製品を適用する (1 0 0 2) ための少なくとも 1 つの第 1 アプリケーター (8 2 a) と、

前記表面上に第 2 コーティング用製品を適用する (1 0 1 8 ; 1 0 2 2) ための少なくとも 1 つの第 2 アプリケーター (8 6 a ; 8 6 b) とを含み、

前記表面 (S 6 2 ; S 6 6) 上に、マスク (1 2) の少なくとも一部を自動的に適用するための少なくとも 1 つの自動アプリケーター (1 4、1 6) をまた含む、設備。