

【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 5 部門第 1 区分
 【発行日】平成 24 年 4 月 26 日 (2012.4.26)

【公表番号】特表 2009-507159 (P2009-507159A)
 【公表日】平成 21 年 2 月 19 日 (2009.2.19)
 【年通号数】公開・登録公報 2009-007
 【出願番号】特願 2008-528335 (P2008-528335)
 【国際特許分類】

F 0 2 F 1/00 (2006.01)

F 1 6 J 10/02 (2006.01)

【 F I 】

F 0 2 F 1/00 F

F 1 6 J 10/02 Z

【誤訳訂正書】

【提出日】平成 24 年 3 月 7 日 (2012.3.7)

【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】

シリンダライナの外面をコーティングするための方法であって、
 外面を浄化し、
 該外面をブラッシング及び / 又は吹付けにより粗面化し、
 前記外面に融剤を塗布し、

前記外面の、シリンダライナの軸方向長さ全体にわたって一貫して延びる小さなセグメントを、アルミニウム及び銅の合金成分を有する亜鉛ベース合金から成る溶融物に、該溶融物によってシリンダライナの内面が濡らされない程度に浸漬させ、

亜鉛ベース合金から成る、シリンダライナの軸方向長さ全体にわたって一貫して延びる金属層がシリンダライナの外面に形成されるまで、シリンダライナをその長手方向軸線を中心として回転させ、

シリンダライナを前記溶融物から取り出すことを特徴とする、シリンダライナの外面をコーティングするための方法。

【請求項 2】

シリンダライナの外面にコランダムを吹き付ける、請求項 1 記載の方法。

【請求項 3】

シリンダライナの外面に、塩化亜鉛 塩化アルミニウム複塩を融剤として塗布する、請求項 1 又は 2 記載の方法。

【請求項 4】

シリンダライナの外面に塩化アンモニウムを融剤として塗布する、請求項 1 又は 2 記載の方法。

【請求項 5】

亜鉛ベース合金に、3% ~ 12% の銅及び 2% ~ 8% のアルミニウムを添加する、請求項 1 から 4 までのいずれか 1 項記載の方法。

【請求項 6】

亜鉛ベース合金に最大 1% のマグネシウムを添加する、請求項 1 から 5 までのいずれか 1 項記載の方法。

【請求項 7】

シリンダライナをその長手方向軸線を中心として3～5分回転させる、請求項1から6までのいずれか1項記載の方法。

【請求項 8】

100 μm～300 μmの厚さを有する金属層を形成する、請求項1から7までのいずれか1項記載の方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0004

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0004】

このためには、5%のアルミニウムを有する亜鉛ベース合金を使用することが米国特許第5333668号明細書から公知である。この場合の欠点は、従来技術から公知のコーティングが非常に早く酸化し且つ乏しい強度値しか有していないという点にあり、このことはコーティングの、シリンダブロックの鑄くるみ材料との金属結合の品質を損なう。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0014

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0014】

この場合、シリンダライナは、このシリンダライナの軸方向長さ全体にわたって一貫して延びる、シリンダライナの外面の小さなセグメントが溶融物によって濡らされ、且つシリンダライナの内面は濡らされない程度に、溶融物に浸漬される。次いで、シリンダライナはその長手方向軸線を中心として回転され、この場合、溶融物は超音波により高周波運動させられる。これにより、シリンダライナの合金と、溶融物の亜鉛ベース合金との間で合金形成が促進され、この場合、金属間位相及び混合結晶から、シリンダライナの包囲金属層との金属結合のために役立つ層系が生ぜしめられる。