

【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】令和7年6月5日(2025.6.5)

【国際公開番号】WO2024/135441  
 【出願番号】特願2024-565824(P2024-565824)

【国際特許分類】

C 2 3 C 26/00(2006.01)  
 C 2 1 D 9/46(2006.01)  
 C 0 9 D 5/02(2006.01)  
 C 0 9 D 201/00(2006.01)  
 C 0 9 D 7/61(2018.01)  
 C 0 9 D 7/63(2018.01)

10

【F I】

C 2 3 C 26/00 C  
 C 2 3 C 26/00 A  
 C 2 1 D 9/46 5 0 1 B  
 C 0 9 D 5/02  
 C 0 9 D 201/00  
 C 0 9 D 7/61  
 C 0 9 D 7/63

20

【手続補正書】

【提出日】令和7年3月18日(2025.3.18)

【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】

30

【請求項1】

水系塗料を準備する工程と、

前記水系塗料を電磁鋼板の表面に塗布し、加熱乾燥させて絶縁被膜を形成する工程と、  
 を有し、

前記水系塗料は、樹脂と、無機成分と、任意の有機還元剤と、任意のホウ素化合物（B化合物）と、水と、を含み、

前記樹脂の50質量%以上が、エマルション樹脂及びディスパーション樹脂の一方又は両方からなり、

前記水系塗料が、1.0 mPa・s以上の粘度を有することを特徴とする、絶縁被膜付き電磁鋼板の製造方法。

40

【請求項2】

前記水系塗料が、40 mPa・s以下の粘度を有する、請求項1に記載の絶縁被膜付き電磁鋼板の製造方法。

【請求項3】

前記水系塗料が、10 mPa・s以下の粘度を有する、請求項1に記載の絶縁被膜付き電磁鋼板の製造方法。

【請求項4】

前記水系塗料中で前記エマルション樹脂及び前記ディスパーション樹脂の一方又は両方が、30 nm以上の粒径を有する、請求項1～3のいずれか一項に記載の絶縁被膜付き電磁鋼板の製造方法。

50

**【請求項 5】**

前記水系塗料における、前記樹脂、前記無機成分、前記有機還元剤、及び前記 B 化合物の固形分換算の合計質量に対する前記樹脂の固形分質量比率が 0.5 質量%以上 50 質量%以下である、請求項 1 ~ 3 のいずれか一項に記載の絶縁被膜付き電磁鋼板の製造方法。

**【請求項 6】**

前記水系塗料における、前記樹脂、前記無機成分、前記有機還元剤、及び前記 B 化合物の固形分換算の合計質量に対する前記樹脂の固形分質量比率が 0.5 質量%以上 50 質量%以下である、請求項 4 に記載の絶縁被膜付き電磁鋼板の製造方法。

10

20

30

40

50