【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１区分
【発行日】平成17年12月22日(2005.12.22)

【公表番号】特表2004-526658(P2004-526658A)
【公表日】平成16年9月2日(2004.9.2)
【年通号数】公開・登録公報2004-034
【出願番号】特願2002-589597(P2002-589597)
【国際特許分類第７版】
　Ｃ０１Ｂ　31/04
　Ｃ１０Ｃ　 3/02
　Ｃ１０Ｃ　 3/10
　Ｆ１６Ｄ　69/02
【ＦＩ】
　Ｃ０１Ｂ　31/04
　Ｃ１０Ｃ　 3/02　　Ｂ
　Ｃ１０Ｃ　 3/10
　Ｆ１６Ｄ　69/02　　Ｃ

【手続補正書】
【提出日】平成17年5月9日(2005.5.9)
【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】
以下の工程を含むカーボン／グラファイト生産物の製造方法：
約150～250℃の範囲に軟化点を有するコールタールピッチを用意する工程；
コークス粉を用意する工程；
コールタールピッチとコークス粉を混合する工程；及び
コールタールピッチとコークス粉の混合物を押出成形する工程。
【請求項２】
コールタールピッチが約160～220℃の範囲に軟化点を有する、請求項１に記載の方法。
【請求項３】
コールタールピッチが約170～200℃の範囲に軟化点を有する、請求項１に記載の方法。
【請求項４】
以下のものを含むカーボン／グラファイト生産物：
約150～250℃の範囲に軟化点を有するコールタールピッチ；及び
コークス粉。
【請求項５】
コールタールピッチが約160～220℃の範囲に軟化点を有する、請求項４に記載の生産物。
【請求項６】
コールタールピッチが約170～200℃の範囲に軟化点を有する、請求項４に記載の生産物。
【請求項７】
約150～250℃の範囲に軟化点を有するコールタールピッチを含むカーボン／グラファイト生産物。

【請求項８】
コールタールピッチが約160～220℃の範囲に軟化点を有する、請求項７に記載の生産物。
【請求項９】
コールタールピッチが約170～200℃の範囲に軟化点を有する、請求項７に記載の生産物。
【請求項１０】
約150～250℃の範囲に軟化点を有するコールタールピッチを少なくとも3重量％添加する工程を含むフリクション生産物の製造方法。
【請求項１１】
コールタールピッチが約170～240℃の範囲に軟化点を有する、請求項１０に記載の方法。
【請求項１２】
コールタールピッチが約180～230℃の範囲に軟化点を有する、請求項１０に記載の方法。
【請求項１３】
約150～250℃の範囲に軟化点を有するコールタールピッチを少なくとも3重量％含むフリクション生産物。
【請求項１４】
コールタールピッチが約170～240℃の範囲に軟化点を有する、請求項１３に記載の生産物。
【請求項１５】
コールタールピッチが約180～230℃の範囲に軟化点を有する、請求項１３に記載の生産物。
【請求項１６】
以下の工程を含む飽和エアークラフトブレーキプリフォームの製造方法：
減圧下にカーボンファイバープリフォームを配置する工程；
カーボンファイバープリフォームを加熱する工程；
約160～240℃の範囲に軟化点を有するコールタールピッチをカーボンファイバープリフォームに導入する工程；
コールタールピッチ飽和カーボンファイバープリフォームを窒素で加圧する工程；
飽和カーボンファイバーを冷却する工程；
化学気相浸潤により飽和カーボンファイバープリフォームを処理する工程。
【請求項１７】
コールタールピッチが約170～220℃の範囲に軟化点を有する、請求項１６に記載の方法。
【請求項１８】
コールタールピッチが約180～200℃の範囲に軟化点を有する、請求項１６に記載の方法。
【請求項１９】
約160～240℃の範囲に軟化点を有するコールタールピッチを含む飽和エアークラフトブレーキプリフォーム。
【請求項２０】
コールタールピッチが約170～220℃の範囲に軟化点を有する、請求項１９に記載の生産物。
【請求項２１】
コールタールピッチが約180～200℃の範囲に軟化点を有する、請求項１９に記載の生産物。
【請求項２２】
約100～200℃の範囲に軟化点を有するコールタールピッチを添加する工程を含む、配合

物中に天然ゴムを有する配合物の製造方法。
【請求項２３】
コールタールピッチが約120～180℃の範囲に軟化点を有する、請求項２２に記載の方法。
【請求項２４】
コールタールピッチが約140～180℃の範囲に軟化点を有する、請求項２２に記載の方法。
【請求項２５】
配合物がタイヤ配合物である、請求項２２に記載の方法。
【請求項２６】
約100～200℃の範囲に軟化点を有するコールタールピッチを含む配合物中に天然ゴムを有する生産物。
【請求項２７】
コールタールピッチが約120～180℃の範囲に軟化点を有する、請求項２６に記載の生産物。
【請求項２８】
コールタールピッチが約140～180℃の範囲に軟化点を有する、請求項２６に記載の生産物。
【請求項２９】
以下の工程を含む中間相ピッチの製造方法：
約70～160℃の範囲に軟化点を有するコールタールピッチを処理容器に供給する工程、ここで前記処理容器を約300～450℃の範囲の温度に加熱し、かつ前記処理容器の内部圧力は5Torr以下である；
留出物を前記処理容器から得る工程、ここで前記蒸留物は約40～80℃の範囲に軟化点を有し、かつキノリン不溶分及び灰分を含まない；
前記留出物を400～455℃の温度範囲で3～8時間加熱処理する工程。
【請求項３０】
キノリン不溶分を含まないコールタールピッチから生産される中間相ピッチ。