

【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】平成 17 年 5 月 26 日 (2005.5.26)

【公開番号】特開 2002-219317 (P2002-219317A)  
 【公開日】平成 14 年 8 月 6 日 (2002.8.6)  
 【出願番号】特願 2001-18535 (P2001-18535)  
 【国際特許分類第 7 版】

B 0 1 D 39/20

F 0 1 N 3/02

【F I】

B 0 1 D 39/20 D

F 0 1 N 3/02 3 0 1 B

【手続補正書】

【提出日】平成 16 年 7 月 27 日 (2004.7.27)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

多数の連通した開孔を有し、長手方向に並設された角柱形状の多孔質セラミック部材が接着層を介して複数個結束され、前記多孔質セラミック部材が粒子捕集用フィルタとして機能するように構成されたセラミック構造体の製造方法であって、前記多孔質セラミック部材の側面に、該側面の総面積の 60% 以上となるように接着剤ペースト層を形成した後、前記接着剤ペースト層の上に他の多孔質セラミック部材を載置する工程を含むことを特徴とするセラミック構造体の製造方法。

【請求項 2】

多孔質セラミック部材の側面に、該側面の総面積の 60 ~ 90 % となるように接着剤ペースト層を形成する請求項 1 記載のセラミック構造体の製造方法。

【請求項 3】

多孔質セラミック部材の側面に、該側面の総面積の 80 ~ 90 % となるように接着剤ペースト層を形成する請求項 1 記載のセラミック構造体の製造方法。

【請求項 4】

接着剤ペースト層は、その厚さが 0.3 ~ 3 mm である請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載のセラミック構造体の製造方法。

【請求項 5】

接着剤ペースト層は、一列で形成されてなる請求項 1 ~ 4 のいずれか 1 記載のセラミック構造体の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0015

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0015】

【課題を解決するための手段】

本発明のセラミック構造体の製造方法は、多数の連通した開孔を有し、長手方向に並設された角柱形状の多孔質セラミック部材が接着層を介して複数個結束され、上記多孔質セラ

ミック部材が粒子捕集用フィルタとして機能するように構成されたセラミック構造体の製造方法であって、上記多孔質セラミック部材の側面に、該側面の総面積の60%以上となるように接着剤ペースト層を形成した後、上記接着剤ペースト層の上に他の多孔質セラミック部材を載置する工程を含むことを特徴とする。