

【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】平成29年2月9日(2017.2.9)

【公表番号】特表2016-509125(P2016-509125A)

【公表日】平成28年3月24日(2016.3.24)

【年通号数】公開・登録公報2016-018

【出願番号】特願2015-546996(P2015-546996)

【国際特許分類】

C 2 2 C 19/05 (2006.01)

C 2 2 F 1/10 (2006.01)

F 0 4 D 13/02 (2006.01)

C 2 2 F 1/00 (2006.01)

【F I】

C 2 2 C 19/05 Z

C 2 2 F 1/10 H

F 0 4 D 13/02 H

C 2 2 F 1/00 6 0 2

C 2 2 F 1/00 6 0 4

C 2 2 F 1/00 6 2 3

C 2 2 F 1/00 6 2 4

C 2 2 F 1/00 6 3 0 A

C 2 2 F 1/00 6 3 0 B

C 2 2 F 1/00 6 3 0 C

C 2 2 F 1/00 6 3 0 G

C 2 2 F 1/00 6 3 0 K

C 2 2 F 1/00 6 4 0 A

C 2 2 F 1/00 6 4 0 B

C 2 2 F 1/00 6 4 0 D

C 2 2 F 1/00 6 4 0 F

C 2 2 F 1/00 6 4 0 E

C 2 2 F 1/00 6 5 0 A

C 2 2 F 1/00 6 5 0 D

C 2 2 F 1/00 6 8 1

C 2 2 F 1/00 6 8 2

C 2 2 F 1/00 6 8 5 Z

C 2 2 F 1/00 6 9 1 B

C 2 2 F 1/00 6 9 1 C

C 2 2 F 1/00 6 9 2 A

C 2 2 F 1/00 6 9 2 B

C 2 2 F 1/00 6 9 4 A

【手続補正書】

【提出日】平成28年12月5日(2016.12.5)

【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】

フランジ部(4)と、
底部(2)と、

缶の装着状態において間隙内に配置され得る側壁(3)であって、ニッケル成分を含有する材料から少なくとも部分的になる側壁と、
を備えた缶(1)において、

前記材料が少なくとも50重量パーセントのニッケルおよび17~21重量パーセントのクロムを含有するニッケル-クロム合金であることを特徴とする缶。

【請求項 2】

前記材料がニッケル-クロム-鉄合金であり、ニッケル部分が最大で55重量パーセントであり、鉄部分が10~25重量パーセントの範囲であることを特徴とする請求項1に記載の缶。

【請求項 3】

前記材料が2.8~3.3重量パーセントの範囲のモリブデンを含有することを特徴とする請求項2に記載の缶。

【請求項 4】

前記材料がニオブを含有し、ニオブ部分が0.5~1.0重量パーセントになるか、または前記材料がニオブおよびタンタルを含有し、ニオブおよびタンタル部分が合わせて0.5~1.0重量パーセントになることを特徴とする請求項1~3のいずれか一項に記載の缶。

【請求項 5】

前記材料がアルミニウムおよびチタンを特徴として有し、アルミニウム部分が0.2~0.8重量パーセントの範囲であり、および/またはチタン部分が0.65~1.15重量パーセントの範囲であることを特徴とする請求項1~4のいずれか一項に記載の缶。

【請求項 6】

前記材料がニッケル-クロム-モリブデン合金であり、クロム部分が21重量パーセントになり、ニッケル部分が少なくとも56重量パーセントになり、モリブデン部分が17重量パーセントになることを特徴とする請求項1に記載の缶。

【請求項 7】

前記材料が鉄を含有し、鉄部分が最大で2重量パーセントになることを特徴とする請求項6に記載の缶。

【請求項 8】

前記側壁(3)が再成形工程によって所望の目標形状にされる側壁(3)であり、前記側壁が10パーセント超の再成形度を有することを特徴とする請求項6または7に記載の缶。

【請求項 9】

受圧溶接継ぎ目を全く有しないことを特徴とする請求項1~8のいずれか一項に記載の缶。

【請求項 10】

缶(1)を製造する方法であって、
前記缶(1)のフランジ部(4)を形成する工程と、
前記缶の底部(2)を形成する工程と、

前記缶の装着状態において間隙内に配置可能な、ニッケル成分を含有する材料から少なくとも部分的になる側壁(3)であって、再成形工程によって目標形状にされる側壁(3)を形成する工程と、
を有してなる方法において、

前記材料として用いるために、少なくとも50重量パーセントのニッケルおよび17~21重量パーセントのクロムを含有する、溶体化焼鈍された状態のニッケル-クロム合金が選択され、熱処理による硬化が再成形の後に行われることを特徴とする方法。

【請求項 11】

前記再造型が冷間成形法であり、析出硬化が冷間成形の後に実行されることを特徴とする請求項10に記載の方法。