

【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 3 区分

【発行日】令和 3 年 6 月 10 日 (2021.6.10)

【公開番号】特開 2019-189766 (P2019-189766A)

【公開日】令和 1 年 10 月 31 日 (2019.10.31)

【年通号数】公開・登録公報 2019-044

【出願番号】特願 2018-84884 (P2018-84884)

【国際特許分類】

C 0 9 D 201/00 (2006.01)

B 0 1 D 19/00 (2006.01)

C 0 9 D 5/24 (2006.01)

H 0 1 M 8/10 (2016.01)

H 0 1 M 4/88 (2006.01)

C 0 9 D 7/61 (2018.01)

【F I】

C 0 9 D 201/00

B 0 1 D 19/00 1 0 1

C 0 9 D 5/24

H 0 1 M 8/10 1 0 1

H 0 1 M 4/88 Z

H 0 1 M 4/88 H

C 0 9 D 7/61

【手続補正書】

【提出日】令和 3 年 4 月 21 日 (2021.4.21)

【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】

導電性粒子および撥水性樹脂を含む塗液の製造方法であって、
前記塗液を保持する容器と、前記容器内の圧力を制御する手段と、を少なくとも備える脱泡装置を用い、
脱泡時の前記容器内の真空度を - 0 . 0 9 0 M P a (ゲージ圧) 以上にする工程 1 と、前記真空度を - 0 . 0 5 0 M P a (ゲージ圧) よりも低くする工程 2 とを交互に繰り返す行
う、塗液の製造方法。

【請求項 2】

工程 2 において、大気開放して運転する、請求項 1 に記載の塗液の製造方法。

【請求項 3】

工程 1 における 1 回当たり、前記真空度を - 0 . 0 9 0 M P a (ゲージ圧) 以上に維持する時間を、容器内の塗液 1 L 当たり 0 . 0 1 分以内とする、請求項 1 ないし 2 に記載の塗液の製造方法。

【請求項 4】

前記塗液を、攪拌機構の攪拌翼により攪拌しながら脱泡を行う、請求項 1 ないし 3 のいずれかに記載の塗液の製造方法。

【請求項 5】

前記真空度が - 0 . 0 5 0 M P a (ゲージ圧) 以上のときに、翼先端速度を 0 . 0 1 m /

s 以上 0 . 2 0 m / s 以下の範囲として攪拌翼を回転させ、
前記真空度が - 0 . 0 5 0 M P a (ゲージ圧) より低いときは攪拌を行わない、請求項 4
に記載の塗液の製造方法。