

【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 09 D 201/00	(2006.01)
B 01 D 19/00	(2006.01)
C 09 D 5/24	(2006.01)
H 01 M 8/10	(2016.01)
H 01 M 4/88	(2006.01)
C 09 D 7/61	(2018.01)

【F I】

C 09 D 201/00	
B 01 D 19/00	1 0 1
C 09 D 5/24	
H 01 M 8/10	1 0 1
H 01 M 4/88	Z
H 01 M 4/88	H
C 09 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つて、

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-0.090MPa(ゲージ圧)以上にする工程1と、前記真空度を-0.050MPa(ゲージ圧)よりも低くする工程2とを交互に繰り返し行う、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-0.090MPa(ゲージ圧)以上に維持する時間を、容器内の塗液1L当たり0.01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-0.050MPa(ゲージ圧)以上のときに、翼先端速度を0.01m/

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。