

【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 7 部門第 2 区分

【発行日】平成22年6月24日(2010.6.24)

【公開番号】特開2008-135713(P2008-135713A)

【公開日】平成20年6月12日(2008.6.12)

【年通号数】公開・登録公報2008-023

【出願番号】特願2007-260495(P2007-260495)

【国際特許分類】

H 0 1 F 1/44 (2006.01)

H 0 1 F 1/14 (2006.01)

H 0 1 F 1/00 (2006.01)

H 0 1 F 27/36 (2006.01)

【F I】

H 0 1 F 1/28

H 0 1 F 1/14

H 0 1 F 1/00 C

H 0 1 F 27/36 B

【手続補正書】

【提出日】平成22年5月7日(2010.5.7)

【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】

積層型軟磁性シートの製造方法であって、以下の工程(A)～(D)：

(A) 少なくとも扁平な軟磁性粉末と、グリシジル基を有するアクリルゴムと、エポキシ樹脂と、エポキシ樹脂用潜在性硬化剤と、溶剤とを混合してなる軟磁性組成物を、剥離基材上に塗布し、軟磁性組成物の硬化反応が実質的に生じない温度 T1 で乾燥し、剥離基材を取り除いて硬化性軟磁性シートを取得する工程；

(B) 該硬化性軟磁性シートを 2 以上用意し、それらを積層して積層物を取得する工程；

(C) 得られた積層物を、硬化反応が実質的に生じない温度 T2 において、線圧を印加するラミネーターにて線圧力 P1、線圧力 P2 及び線圧力 P3 (但し、 $P1 < P2 < P3$ ) で順次圧縮する工程； 及び

(D) 続いて硬化反応が生ずる温度 T3 において、圧縮された積層物を、面圧を印加するプレス機で圧縮して積層型軟磁性シートを得る工程を有することを特徴とする製造方法。

【請求項 2】

P1 が 2 ～ 10 kgf/cm であり、P2 が 10 ～ 20 kgf/cm であり、P3 が 20 ～ 50 kgf/cm であり、面圧が 10 ～ 60 kgf/cm<sup>2</sup> である請求項 1 記載の製造方法。

【請求項 3】

T1 が 50 ～ 90 であり、T2 が 70 ～ 130 であり、T3 が 140 ～ 200 である請求項 1 または 2 記載の製造方法。

【請求項 4】

工程(C)におけるラミネーターのラインスピードが 0.1 ～ 5 m/分である請求項 1

～ 3 のいずれかに記載の製造方法。