

【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4区分

【発行日】令和2年4月23日(2020.4.23)

【公開番号】特開2020-37271(P2020-37271A)

【公開日】令和2年3月12日(2020.3.12)

【年通号数】公開・登録公報2020-010

【出願番号】特願2019-204866(P2019-204866)

【国際特許分類】

B 2 7 D	1/04	(2006.01)
B 2 7 D	3/00	(2006.01)
B 2 7 D	5/00	(2006.01)
B 3 2 B	21/08	(2006.01)
B 3 2 B	37/14	(2006.01)

【F I】

B 2 7 D	1/04	K
B 2 7 D	3/00	A
B 2 7 D	5/00	
B 3 2 B	21/08	1 0 1
B 3 2 B	37/14	Z

【手続補正書】

【提出日】令和2年3月3日(2020.3.3)

【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】

- 基板(1)を準備する工程と、
- サブ層(2)を前記基板(1)の表面に設ける工程であって、前記サブ層(2)はバインダを含む工程と、
- 木材ベニヤ層(3)を前記サブ層(2)に設ける工程と、
- 前記サブ層(2)の少なくとも一部分(2a)が前記木材ベニヤ層(3)に浸透するように、前記木材ベニヤ層(3)及び/又は前記基板(1)に圧力を加える工程と、
を備えたベニヤ要素(10)を製造する方法において、
前記方法は、更に、
前記サブ層(2)の前記木材ベニヤ層(3)への浸透を調整することによって前記木材ベニヤ層のデザインを制御する工程、
を備える方法。

【請求項2】

前記サブ層は、粉末状に設けられる、請求項1に記載の方法。

【請求項3】

圧力を加えた後、前記木材ベニヤ層(3)は、前記サブ層により強化される、請求項1または2に記載の方法。

【請求項4】

圧力を加えた後、前記木材ベニヤ層(3)は、前記サブ層により含漬される、請求項1乃至3のいずれか一項に記載の方法。

【請求項5】

前記木材ベニヤ層は、多孔性部分と非多孔性部分とを有し、圧力を加えた後、前記木材ベニヤ層はエンボスされた部分と突起部分を有し、前記サブ層(2)のバインダは加圧位置において前記木材ベニヤ層の多孔性部分と結合して前記エンボスされた部分を形成し、前記バインダは加圧位置において前記木材ベニヤ層の非多孔性部分とは結合せず、これにより前記木材ベニヤ層の非多孔性部分により前記突起部分を形成する、請求項1乃至4のいずれか一項に記載の方法。

【請求項6】

圧力を加えた後、前記サブ層(2)の少なくとも一部分は前記基板から離れた前記木材ベニヤ層の表面において見えることができる、請求項1乃至5のいずれか一項に記載の方法。

【請求項7】

前記サブ層(2)の前記木材ベニヤ層(3)への浸透を調整する工程は、前記サブ層(2)の流圧を調整する工程を備えている

請求項1乃至6のいずれか一項に記載の方法。

【請求項8】

圧力を加えるときに前記サブ層(2)の流圧を調整する工程は、以下のパラメータ：

- 前記サブ層(2)の前記バインダの濃度；
- 前記サブ層(2)の水分含量；
- 前記木材ベニヤ層(3)及び／又は前記基板(1)に加えられる圧力；
- 前記サブ層(2)の気体圧力；
- 前記サブ層(2)の充填剤の濃度；及び
- 前記木材ベニヤ層(3)の厚さ；

のうちの1つ又は複数のパラメータを調整する工程を有している、

請求項1乃至7のいずれか一項に記載の方法。

【請求項9】

前記サブ層(2)は、更に顔料を備えている、

請求項1乃至8のいずれか一項に記載の方法。

【請求項10】

前記基板(1)は木材をベースとするボードである、

請求項1乃至9のいずれか一項に記載の方法。

【請求項11】

前記サブ層(2)の流圧を調整する工程は、前記サブ層(2)の前記バインダの濃度を調整する工程を備えている、

請求項7乃至10のいずれか一項に記載の方法。

【請求項12】

流圧を調整する工程は、前記サブ層(2)の水分含量を調整する工程を備えている、

請求項7乃至11のいずれか一項に記載の方法。

【請求項13】

流圧を調整する工程は、前記木材ベニヤ層(3)及び／又は前記基板(1)に加えられる圧力を調整する工程を備えている、

請求項7乃至12のいずれか一項に記載の方法。

【請求項14】

流圧を調整する工程は、前記サブ層(2)に気体圧力を生成する工程を備えている、

請求項7乃至13のいずれか一項に記載の方法。

【請求項15】

前記気体圧力を生成する工程は、前記サブ層(2)に化学的及び／又は物理的発泡剤を含有させる工程を備えている、

請求項14に記載の方法。

【請求項16】

前記サブ層(2)の前記木材ベニヤ層(3)への浸透を調整する工程は、前記サブ層(2)

2)に充填剤を含有させる工程を備えている、

請求項1乃至15のいずれか一項に記載の方法。

【請求項17】

前記サブ層(2)の前記木材ベニヤ層(3)への浸透を調整する工程は、前記木材ベニヤ層(3)及び/又は前記基板(1)に圧力を加える前に、前記木材ベニヤ層(3)を砥粒加工する工程を備えている、

請求項1乃至16のいずれか一項に記載の方法。

【請求項18】

前記砥粒加工工程は、前記木材ベニヤ層(3)及び/又は前記基板(1)に圧力を加える前に、前記木材ベニヤ層(3)をブラッシング加工する工程を備えている、

請求項17に記載の方法。

【請求項19】

前記サブ層(2)の前記木材ベニヤ層(3)への浸透を調整する工程は、前記木材ベニヤ層(3)に穴(6)、空洞(6)及び/又は割目(7)を形成する工程を備えている、

請求項1乃至18のいずれか一項に記載の方法。

【請求項20】

前記サブ層(2)の前記木材ベニヤ層(3)への浸透を調整する工程は、前記木材ベニヤ層(3)の厚さを調整する工程を備えている、

請求項1乃至19のいずれか一項に記載の方法。

【請求項21】

前記サブ層(2)の少なくとも一部分(2a)は、前記木材ベニヤ層(3)の細孔(8)に浸透する、

請求項1乃至20のいずれか一項に記載の方法。

【請求項22】

前記サブ層(2)の前記少なくとも一部分(2a)は、前記木材ベニヤ層(3)の割目(7)及び/又は穴(6)に浸透する、

請求項1乃至21のいずれか一項に記載の方法。

【請求項23】

前記サブ層(2)は充填剤を備えている、

請求項1乃至22のいずれか一項に記載の方法。

【請求項24】

前記バインダは、熱硬化性バインダである、

請求項1乃至23のいずれか一項に記載の方法。

【請求項25】

前記サブ層(2)は耐摩耗性粒子を備えている、

請求項1乃至24のいずれか一項に記載の方法。

【請求項26】

圧力を加えた後に、前記木材ベニヤ層はエンボスされた部分を備え、

前記サブ層(2)の一部は、エンボスされた部分において、エンボスされていない表面部分より圧縮されている、

請求項1乃至25のいずれか一項に記載の方法。

【請求項27】

木材をベースとするボードである基板(1)と、

前記基板(1)に配設されたサブ層(2)であってバインダを含むサブ層(2)と、

前記サブ層(2)に配設された木材ベニヤ層(3)と、

を備えたベニヤ要素(10)において、

前記サブ層(2)の少なくとも一部分(2a)が、前記基板(1)から離れた前記木材ベニヤ層(3)の表面において見ることができるように、前記サブ層(2)の少なくとも一部分(2a)が前記木材ベニヤ層(3)に浸透しており、

前記サブ層(2)は顔料を備えている、

ベニヤ要素。

【請求項 2 8】

前記サブ層(2)は耐摩耗性粒子を備えている、

請求項27に記載のベニヤ要素。

【請求項 2 9】

前記サブ層(2)は充填剤を備えている、

請求項27又は28に記載のベニヤ要素。

【請求項 3 0】

前記サブ層(2)の少なくとも一部分(2a)は、前記木材ベニヤ層(3)の細孔(8)に浸透している、

請求項27乃至29のいずれか一項に記載のベニヤ要素。

【請求項 3 1】

前記木材ベニヤ層(3)はエンボスされた部分を備え、

前記サブ層(2)の一部は、エンボスされた部分において、エンボスされていない表面部分より圧縮されている、

請求項27乃至30のいずれか一項に記載のベニヤ要素。

【請求項 3 2】

前記木材ベニヤ層(3)は前記サブ層(2)により強化されている、請求項27乃至31のいずれか一項に記載のベニヤ要素。

【請求項 3 3】

前記木材ベニヤ層(3)は、前記サブ層(2)のより含漬されている、請求項27乃至32のいずれか一項に記載のベニヤ要素。

【請求項 3 4】

前記木材ベニヤ層は、多孔性部分と非多孔性部分とを有し、圧力を加えた後、前記木材ベニヤ層はエンボスされた部分と突起部分を有し、前記サブ層(2)のバインダは加圧位置において前記木材ベニヤ層の多孔性部分と結合して前記エンボスされた部分を形成し、前記バインダは加圧位置において前記木材ベニヤ層の非多孔性部分とは結合せず、これにより前記木材ベニヤ層の非多孔性部分により前記突起部分を形成する、請求項27乃至33のいずれか一項に記載のベニヤ要素。