

【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) 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、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 28】

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 29】

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 30】

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 31】

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 32】

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 3
1 のいずれか一項に記載のベニヤ要素。

【請求項 33】

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 34】

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 3
3 のいずれか一項に記載のベニヤ要素。