【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】平成25年4月25日(2013.4.25)

【公開番号】特開2008-254427(P2008-254427A)
【公開日】平成20年10月23日(2008.10.23)
【年通号数】公開・登録公報2008-042
【出願番号】特願2008-43453(P2008-43453)
【国際特許分類】
Ｂ２８Ｂ　1/24　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２８Ｂ　1/24

【誤訳訂正書】
【提出日】平成25年3月7日(2013.3.7)
【誤訳訂正１】
【訂正対象書類名】特許請求の範囲
【訂正対象項目名】全文
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
溶媒に溶解されたポリマーバインダーと混合された少なくとも一つの粉末を含む供給原料を調製する段階と、
圧力下で、前記供給原料を金型内に射出する段階と、
脱脂段階と、
焼結段階とを含み、
前記供給材料は、圧縮の間溶媒の蒸発温度よりも高い温度に維持され、
溶媒の蒸発の間、金型内の初期の圧力は維持され、
前記供給原料が少なくとも一つのナノ粉末を含み、前記ナノ粉末の粒子は１００ｎｍより小さい、
射出成形法によって部品を作製する方法。
【請求項２】
前記溶媒が水性溶媒であり、好ましくは水である、請求項１に記載の部品を作製する方法。
【請求項３】
前記ポリマーバインダーがカルボキシメチルセルロース（ＣＭＣ）である、請求項１または２に記載の部品を作製する方法。
【請求項４】
前記ポリマーバインダーが前記供給原料の全体積の３％から５０％の比率で存在する、請求項１から３の何れか一項に記載の部品を作製する方法。
【請求項５】
前記金型は脱脂段階の前に部品を取り出すために冷却される、請求項１から４の何れか一項に記載の部品を作製する方法。
【請求項６】
焼結段階の前に洗浄段階が実施される、請求項１から５の何れか一項に記載の部品を作製する方法。
【誤訳訂正２】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００１５

【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００１５】
この文献は、液体の形態のポリマーおよび水を分離することによって取り出すために、金型を可能な限り最高の温度に加熱するという考えを述べる。この取り出しは、部品が金型から取り出されるのに十分な機械的強度を有するとき、停止する。水の脱脂はプレスの外でも続き、通常は部品の破壊につながる。