

【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 1 区分

【発行日】令和 4 年 1 月 6 日 (2022.1.6)

【公表番号】特表 2021-505377 (P2021-505377A)

【公表日】令和 3 年 2 月 18 日 (2021.2.18)

【年通号数】公開・登録公報 2021-008

【出願番号】特願 2020-548878 (P2020-548878)

【国際特許分類】

B 0 5 C 5/00 (2006.01)

C 0 9 D 201/00 (2006.01)

C 0 9 D 7/61 (2018.01)

C 0 9 D 7/41 (2018.01)

B 0 5 D 1/26 (2006.01)

B 0 5 D 1/36 (2006.01)

B 0 5 C 9/06 (2006.01)

B 0 5 C 11/10 (2006.01)

B 4 1 J 2/01 (2006.01)

【F I】

B 0 5 C 5/00 1 0 1

C 0 9 D 201/00

C 0 9 D 7/61

C 0 9 D 7/41

B 0 5 D 1/26 Z

B 0 5 D 1/36 Z

B 0 5 C 9/06 Z A B

B 0 5 C 11/10

B 4 1 J 2/01 3 0 7

B 4 1 J 2/01

【手続補正書】

【提出日】令和 3 年 11 月 26 日 (2021.11.26)

【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】

第 1 の高転写効率塗布器及び第 2 の高転写効率塗布器を利用して第 1 の被覆組成物及び第 2 の被覆組成物を塗布する方法であって、前記第 1 の高転写効率塗布器が、第 1 のノズルオリフィスを定める第 1 のノズルを含み、前記第 2 の高転写効率塗布器が、第 2 のノズルオリフィスを定める第 2 のノズルを含み、前記方法が、

第 1 の標的領域及び第 2 の標的領域を定める基板を提供するステップと、

前記第 1 のノズルオリフィスを通して前記基板の前記第 1 の標的領域に前記第 1 の被覆組成物を塗布するステップと、

前記第 2 のノズルオリフィスを通して前記基板の前記第 2 の標的領域に前記第 2 の被覆組成物を塗布するステップと、

を含み、

前記第 1 の被覆組成物が、A S T M D 2 3 6 9 に従って測定したときに前記第 1 の被覆組成物の総重量に基づいて約 1 5 ~ 約 7 0 重量 % の固形分を有し、

前記第 1 の被覆組成物が、キャリアと、前記第 1 の被覆組成物の総重量に基づいて 1 5 ~ 約 7 0 重量パーセントの量で存在するバインダと、前記第 1 の被覆組成物の総重量に基づいて約 0 . 1 ~ 約 2 5 重量パーセントの量で存在する架橋剤と、を含み、

前記第 1 の被覆組成物は、1 0 0 0 s e c - 1 の切断速度で円錐平板又は平行板を用いて A S T M 7 8 6 7 - 1 3 に従って測定されたときに約 0 . 0 0 2 P a \* s ~ 約 0 . 2 P a \* s の粘度を有する、

ことを特徴とする方法。

【請求項 2】

前記第 1 の標的領域が前記第 2 の標的領域に隣接している、

請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記第 1 の高転写効率塗布器は、複数の第 1 のノズルを含み、該第 1 のノズルの各々が前記第 1 のノズルオリフィスを定め、前記第 2 の高転写効率塗布器は、複数の第 2 のノズルを含み、該第 2 のノズルの各々が前記第 2 のノズルオリフィスを定め、前記第 1 の被覆組成物を塗布するステップが更に、互いに独立した前記第 1 のノズルオリフィスの各々を通して前記第 1 の被覆組成物を放出するステップとして定められ、前記第 2 の被覆組成物を塗布するステップが更に、互いに独立した前記第 2 のノズルオリフィスの各々を通して前記第 2 の被覆組成物を放出するステップとして定められる、

請求項 1 又は 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記基板が、第 1 の端部及び第 2 の端部を含み、前記第 1 の端部及び前記第 2 の端部の間に前記基板の前記第 1 の標的領域及び前記基板の前記第 2 の標的領域が配置されており、

前記方法が、前記第 1 の高転写効率塗布器及び前記第 2 の高転写効率塗布器を前記第 1 の端部から前記第 2 の端部に移動させるステップを更に含み、互いに独立した前記第 1 のノズルオリフィスを通して前記第 1 の被覆組成物を放出するステップ及び互いに独立した前記第 2 のノズルオリフィスを通して前記第 2 の被覆組成物を放出するステップが、前記第 1 の端部から前記第 2 の端部まで単一パスに沿って実施される、

請求項 3 に記載の方法。

【請求項 5】

前記第 1 の端部と前記第 2 の端部との間に延びる経路が定められ、前記第 1 の高転写効率塗布器及び前記第 2 の高転写効率塗布器は、前記経路に沿って移動し、前記第 1 の高転写効率塗布器及び前記第 2 の高転写効率塗布器は、前記経路に沿って単一パス中に前記第 1 のノズルオリフィス及び前記第 2 のノズルオリフィスを通して前記第 1 の被覆組成物及び前記第 2 の被覆組成物を放出し、

前記基板の第 1 の標的領域及び前記基板の第 2 の標的領域が協働して迷彩パターンを形成し、前記第 1 の高転写効率塗布器及び前記第 2 の高転写効率塗布器は、前記第 1 のノズルオリフィス及び前記第 2 のノズルオリフィスを通して前記第 1 の被覆組成物及び前記第 2 の被覆組成物を前記第 1 の標的領域及び前記第 2 の標的領域に放出して、前記単一パス中に前記迷彩パターンを有する被覆層を形成し、

前記基板の第 1 の標的領域及び前記基板の第 2 の標的領域が協働してツートンカラーパターンを形成し、前記第 1 の高転写効率塗布器及び前記第 2 の高転写効率塗布器は、前記第 1 のノズルオリフィス及び前記第 2 のノズルオリフィスを通して前記第 1 の被覆組成物及び前記第 2 の被覆組成物を前記第 1 の標的領域及び前記第 2 の標的領域に放出して、前記単一パス中に前記ツートンカラーパターンを有する被覆層を形成し、

前記基板の第 1 の標的領域及び前記基板の第 2 の標的領域が協働して縞模様パターンを形成し、前記第 1 の高転写効率塗布器及び前記第 2 の高転写効率塗布器は、前記第 1 のノズルオリフィス及び前記第 2 のノズルオリフィスを通して前記第 1 の被覆組成物及び前記

第 2 の被覆組成物を前記第 1 の標的領域及び前記第 2 の標的領域に放出して、前記単一パス中に前記縞模様パターンを有する被覆層を形成し、

前記基板の第 1 の標的領域及び前記基板の第 2 の標的領域が協働して不規則パターンを形成し、前記第 1 の高転写効率塗布器及び前記第 2 の高転写効率塗布器は、前記第 1 のノズルオリフィス及び前記第 2 のノズルオリフィスを通して前記第 1 の被覆組成物及び前記第 2 の被覆組成物を前記第 1 の標的領域及び前記第 2 の標的領域に放出して、前記単一パス中に前記不規則パターンを有する被覆層を形成し、

前記基板の第 1 の標的領域及び前記基板の第 2 の標的領域が協働して前記第 1 の標的領域と前記第 2 の標的領域との間を交互する矩形アレイを形成し、前記第 1 の高転写効率塗布器及び前記第 2 の高転写効率塗布器は、前記第 1 のノズルオリフィス及び前記第 2 のノズルオリフィスを通して前記第 1 の被覆組成物及び前記第 2 の被覆組成物を前記第 1 の標的領域及び前記第 2 の標的領域に放出して、前記単一パス中に被覆層を形成する、

請求項 4 に記載の方法。