

【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 05 C	5/00	(2006.01)
C 09 D	201/00	(2006.01)
C 09 D	7/61	(2018.01)
C 09 D	7/41	(2018.01)
B 05 D	1/26	(2006.01)
B 05 D	1/36	(2006.01)
B 05 C	9/06	(2006.01)
B 05 C	11/10	(2006.01)
B 41 J	2/01	(2006.01)

【F I】

B 05 C	5/00	1 0 1
C 09 D	201/00	
C 09 D	7/61	
C 09 D	7/41	
B 05 D	1/26	Z
B 05 D	1/36	Z
B 05 C	9/06	Z A B
B 05 C	11/10	
B 41 J	2/01	3 0 7
B 41 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の標的区域及び第2の標的区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じて前記基板の前記第1の標的区域に前記第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じて前記基板の前記第2の標的区域に前記第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、ASTM D 2369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15～約70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15～約70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25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、1000 sec<sup>-1</sup>の剪断速度で円錐平板又は平行板を用いてASTM 7867-13に従って測定されたときに約0.002 Pa\*s～約0.2 Pa\*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の標的区域が前記第2の標的区域に隣接している、

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って前記第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って前記第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の標的区域及び前記基板の前記第2の標的区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って前記第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って前記第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って前記第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の標的区域及び前記基板の第2の標的区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って前記第1の被覆組成物及び前記第2の被覆組成物を前記第1の標的区域及び前記第2の標的区域に放出して、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の標的区域及び前記基板の第2の標的区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って前記第1の被覆組成物及び前記第2の被覆組成物を前記第1の標的区域及び前記第2の標的区域に放出して、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の標的区域及び前記基板の第2の標的区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って前記第1の被覆組成物及び前記

第2の被覆組成物を前記第1の標的区域及び前記第2の標的区域に放出して、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の標的区域及び前記基板の第2の標的区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って前記第1の被覆組成物及び前記第2の被覆組成物を前記第1の標的区域及び前記第2の標的区域に放出して、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の標的区域及び前記基板の第2の標的区域が協働して前記第1の標的区域と前記第2の標的区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って前記第1の被覆組成物及び前記第2の被覆組成物を前記第1の標的区域及び前記第2の標的区域に放出して、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。