

【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6部門第1区分

【発行日】平成21年10月8日(2009.10.8)

【公開番号】特開2008-180727(P2008-180727A)

【公開日】平成20年8月7日(2008.8.7)

【年通号数】公開・登録公報2008-031

【出願番号】特願2008-54693(P2008-54693)

【国際特許分類】

G 01 N 17/02 (2006.01)

G 01 N 17/04 (2006.01)

【F I】

G 01 N 17/02

G 01 N 17/04

【手続補正書】

【提出日】平成21年8月24日(2009.8.24)

【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】

コントローラモジュールと；

前記コントローラモジュールと交信可能なプローブモジュールと；

前記コントローラモジュールと交信可能なレジスターモジュール；とを有する腐食モニター装置において、

前記プローブモジュールが少なくとも2つの冶金プローブ電極を有し、

前記レジスターモジュールは抵抗値を測定可能であり、前記コントローラモジュールに対して前記プローブ電極の冶金の種類を識別、交信可能であり、

前記腐食モニター装置が更に、前記コントローラモジュールと交信可能な表示装置を有し、前記コントローラモジュールが前記プローブ電極の冶金の機能として腐食度合いを測定し、

前記腐食モニター装置は、プログラミング、ボタンの操作、作業手順、キャリブレーション、または、補助電源を繋げることを作業者が更に行うことなく、操作することができることを特徴とする腐食モニター装置。

【請求項2】

前記装置が携帯可能であることを特徴とする請求項1に記載の装置。

【請求項3】

前記装置が電池式であることを特徴とする請求項1に記載の装置。

【請求項4】

前記コントローラモジュールが更に、腐食度合いを測定可能なマイクロコントローラを有することを特徴とする請求項1に記載の装置。

【請求項5】

前記マイクロコントローラが更に、腐食度合いのデータの供給、および、保存可能であることを特徴とする請求項4に記載の装置。

【請求項6】

前記コントローラモジュールが、デスクトップや携帯可能なコンピューター化された装置と交信可能であることを特徴とする請求項5に記載の装置。

【請求項 7】

コントローラモジュールと；

少なくとも2つの冶金プローブ電極を有し前記コントローラモジュールと交信可能なプローブモジュールと；

前記コントローラモジュールと交信可能な抵抗値を有するレジスター モジュールと；を有する腐食モニターシステムにおいて、

前記コントローラモジュールに対して、前記抵抗値が前記プローブ電極の冶金の種類を識別し、

前記腐食モニターシステムが更に、前記コントローラモジュールと交信可能な表示装置を有し、前記コントローラモジュールが前記プローブ電極の冶金の機能として腐食度合いを測定し、

前記腐食モニターシステムは、プログラミング、ボタンの操作、作業手順、キャリブレーション、または、補助電源を繋げることを作業者が更に行うことなく、操作することができることを特徴とする腐食モニターシステム。

【請求項 8】

前記コントローラモジュールが、腐食度合いの測定、および、腐食度合いのデータの保存が可能であることを特徴とする請求項 7に記載の腐食モニターシステム。

【請求項 9】

前記コントローラモジュールが、デスクトップや携帯可能なコンピューター化された装置と交信可能であることを特徴とする請求項 7に記載の腐食モニターシステム。

【請求項 10】

前記システムが携帯可能であることを特徴とする請求項 7に記載の腐食モニターシステム。

【請求項 11】

前記システムが電池式であることを特徴とする請求項 10に記載の腐食モニターシステム。

【請求項 12】

(a) (i) コントローラモジュールと；(ii) 少なくとも2つの冶金プローブ電極を有し、前記コントローラモジュールと交信可能なプローブモジュールと；(iii) 前記コントローラモジュールと交信可能な抵抗値を有するレジスター モジュールと；を有する腐食モニター装置であって、前記抵抗値が、前記コントローラモジュールに対して前記プローブ電極の冶金の種類を識別する腐食モニター装置を提供し；

(b) 前記プローブモジュールを溶液内に設置し；

(c) 前記コントローラモジュールを介して電流により前記レジスター モジュールを帶電させ；

(d) 帯電された前記レジスター モジュールの抵抗値に基づいて、前記コントローラモジュールにより前記プローブモジュールの種類を識別し；

(e) 前記プローブモジュールが識別された後に、前記プローブ電極の冶金の機能として、腐食度合いを前記コントローラモジュールにより測定する；工程を有する腐食度合いを測定する方法であって、

前記腐食モニター装置が更に、前記コントローラモジュールと交信可能な表示装置を有することを特徴とする腐食度合いを測定する方法。