

【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 23 年 1 月 20 日 (2011.1.20)

【公表番号】特表 2005-535480 (P2005-535480A)

【公表日】平成 17 年 11 月 24 日 (2005.11.24)

【年通号数】公開・登録公報 2005-046

【出願番号】特願 2004-530143 (P2004-530143)

【国際特許分類】

B 2 9 C 59/04 (2006.01)

B 3 2 B 3/30 (2006.01)

H 0 1 M 10/04 (2006.01)

B 2 9 L 7/00 (2006.01)

B 2 9 L 9/00 (2006.01)

【 F I 】

B 2 9 C 59/04 C

B 3 2 B 3/30

H 0 1 M 10/04 Z

B 2 9 L 7:00

B 2 9 L 9:00

【誤訳訂正書】

【提出日】平成 22 年 11 月 25 日 (2010.11.25)

【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】

穿孔パターンを有する少なくとも 2 枚のフィルムを含む複合フィルムであって、フィルムの穿孔加工により、ブリッジ部により規則的に中断された穿孔部を有する少なくとも 1 本の分離線が画定され、前記ブリッジ部の平均幅は 2 つのブリッジ部間の平均距離よりも小さく、第一のフィルムのブリッジ部と第二のフィルムのブリッジ部が重なり合わないようにならずにフィルム同士を重ねて配置することを特徴とする複合フィルム。

【請求項 2】

各ブリッジ部の幅は、該ブリッジ部からこれに隣接するブリッジ部までの間隔よりも狭いことを特徴とする、請求項 1 に記載の穿孔パターンを有する複合フィルム。

【請求項 3】

前記穿孔加工により、前記フィルムの方向 (y) に延在する相互に平行な複数の分離線が画定され、

前記フィルムの方向 (y) の中央であり、かつ前記分離線を直角に横断する投影面 (x、z) を設定することにより投影されるフィルム部分の鏡像における各分離線のブリッジ部が、前記投影面には投影されないフィルム部分の分離線のブリッジ部に施されないことを特徴とする、請求項 1 又は 2 に記載の穿孔パターンを有する複合フィルム。

【請求項 4】

前記穿孔加工により、フィルム上に相互に直交する分離線が画定され、

前記フィルムの第一の方向 (x) に延在する前記分離線のブリッジ部が、前記フィルムの方向 (x) の中央であり、かつ前記第一の方向に対して直角に横断する投影面 (y、z) を設定することにより投影されるフィルム部分の鏡像における各分離線のブリッジ部が

、前記投影面には投影されないフィルム部分の分離線のブリッジ部上に施されないことを特徴とする、請求項 1 ～ 3 のいずれか 1 項に記載の穿孔パターンを有する複合フィルム。

【請求項 5】

平面に対し直角に設けられた回転軸（ z ）を中心に 180° 回転させた前記フィルムの
前記ブリッジ部が、回転前のフィルムのブリッジ部上に施されないことを特徴とする、請求項 1 ～ 4 のいずれか 1 項に記載の穿孔パターンを有する複合フィルム。

【請求項 6】

2 枚のフィルムがそれぞれ穿孔パターンを有し、第二のフィルムを第一のフィルムに対してその平面軸（ x 、 y ）を中心に 180° 回転するように配置されていることを特徴とする、請求項 1 ～ 5 のいずれか 1 項に記載の複合フィルム。

【請求項 7】

電気化学又は電気めっき構成要素を製造するために請求項 1 ～ 6 のいずれか 1 項に記載の複合フィルムを使用する方法。

【請求項 8】

他のフィルムとの複合体として用いられる、穿孔パターンを有するフィルムであって、フィルムの穿孔加工により、ブリッジ部により規則的に中断された穿孔部を有する少なくとも 1 本の分離線が画定され、前記ブリッジ部の平均幅は 2 つのブリッジ部間の平均距離よりも小さく、

前記穿孔加工により、前記フィルムの方向（ y ）に延在する相互に平行な複数の分離線が画定され、

前記フィルムの方向（ y ）の中央であり、かつ前記分離線を直角に横断する投影面（ x 、 z ）を設定することにより投影されるフィルム部分の鏡像における各分離線のブリッジ部が、前記投影面には投影されないフィルム部分の分離線のブリッジ部上に施されないことを特徴とする、穿孔パターンを有するフィルム。

【請求項 9】

各ブリッジ部の幅は、該ブリッジ部からこれに隣接するブリッジ部までの間隔よりも狭いことを特徴とする、請求項 8 に記載の穿孔パターンを有するフィルム。

【請求項 10】

前記穿孔加工により、フィルム上に相互に直交する分離線が画定され、

前記フィルムの第一の方向（ x ）に延在する前記分離線のブリッジ部が、前記フィルム
の方向（ x ）の中央であり、かつ前記第一の方向に対して直角に横断する投影面（ y 、 z ）を設定することにより投影されるフィルム部分の鏡像における各分離線のブリッジ部が、前記投影面には投影されないフィルム部分の分離線のブリッジ部上に施されないことを特徴とする、請求項 8 または 9 に記載の穿孔パターンを有するフィルム。

【請求項 11】

平面に対し直角に設けられた回転軸（ z ）を中心に 180° 回転させた前記フィルムの
前記ブリッジ部が、回転前のフィルムのブリッジ部上に施されないことを特徴とする、請求項 8 ～ 10 のいずれか 1 項に記載の穿孔パターンを有するフィルム。

【請求項 12】

複合フィルム状の電気化学構成要素用又は電気化学構成要素として使用可能な請求項 8 ～ 11 のいずれか 1 項に記載の穿孔パターンを有するフィルム。

【請求項 13】

カソードフィルム又はアノードフィルムとして用いることを特徴とする、請求項 12 に記載の穿孔パターンを有するフィルム。

【請求項 14】

位置決め孔としての開口を有することを特徴とする請求項 8 ～ 13 のいずれか 1 項に記載の穿孔パターンを有するフィルム。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0008

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0008】

本発明の好ましい実施の形態において、穿孔加工により、少なくとも方向（ y ）に平行に延在する複数の分離線を確定することが可能である。これに対して（ x 、 y 平面内で）フィルム面又はフィルム片、又はフィルムロールが構成される。分離線に直角にフィルム中央に設けた投影面（ x 、 z ）に投影される鏡像（すなわち中央に配置された x 、 z 方向の投影面を設けることによる鏡像）のブリッジ部は、投影されないフィルムのブリッジ部上に配置されない。2枚のフィルムを相互に積層する場合、 x 、 z 軸に関して一方のフィルムの左右を逆方向に向かせて他方のフィルムに重ね合わせるにより、 y 方向の分離線のブリッジ部が重ならないように、フィルムを積層することができる。

【誤訳訂正3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0009

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0009】

第二の好ましい実施の形態において、穿孔加工により、相互に直角に延在する分離線を確定することができる。第一の方向（ x ）に延在する1本又は多数本の分離線のブリッジ部は、フィルムをその中央で第一の方向に直角に横断する投影面（ y 、 z ）を設定することによる鏡像のブリッジ部が、投影されないフィルムのブリッジ部上に施されないように配置される。2枚のフィルムを積層する場合、一方のフィルムの x 方向の頂部が他方のフィルムの同一方向の底部上に施されるように積層する。 x 方向に延在する複数の分離線の分離線同士が重ならないように配置されると好ましい。