

【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 3 部門第 4 区分

【発行日】平成25年10月10日 (2013.10.10)

【公表番号】特表2010-533787(P2010-533787A)

【公表日】平成22年10月28日 (2010.10.28)

【年通号数】公開・登録公報2010-043

【出願番号】特願2010-516432(P2010-516432)

【国際特許分類】

C 2 2 C 38/00 (2006.01)

B 2 1 B 1/22 (2006.01)

C 2 1 D 9/46 (2006.01)

C 2 2 C 38/14 (2006.01)

【F I】

C 2 2 C 38/00 3 0 1 S

B 2 1 B 1/22 K

C 2 1 D 9/46 G

C 2 2 C 38/14

【誤訳訂正書】

【提出日】平成25年8月23日 (2013.8.23)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 2 0

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 2 0】

好ましくは、鋼ストリップは、式：

$$A80 - 0.05 * YS + 40$$

を特徴とし、A80は、ストリップの薄肉部における全伸びであり、YSは、ストリップの薄肉部における降伏強度である。この式は、厚さが変化する連続的焼きなまししたストリップが、必要とされることが多い製品特性、すなわち高い総伸長と組み合わせられた高い降伏強度、を有することを示している。高い総伸長は、例えばスタンピング部品に必要とされる。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 4 2

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 4 2】

【表 2】

表2 機械的特性

例	部分	厚さ [mm]	冷間 圧下率 [%]	焼きな まし 方法	最高焼 きなま し温度 [°C]	選択的 加熱	降伏 強度 [MPa]	引張 強度 [MPa]	全伸び [%]	注
1	薄肉部	0.6	70	バッチ	640		310	395	35	比較
1	厚肉部	1	50	バッチ	640		300	385	34	比較
1	薄肉部	0.6	70	連続	767	無し	354	402	32	本発明
1	厚肉部	1	50	連続	745	無し	387	421	31	本発明
2	薄肉部	0.65	57	バッチ	640		264	334	32	比較
2	厚肉部	1.45	4	バッチ	640		336	389	32	比較
2	薄肉部	0.65	57	連続	777	無し	337	381	34	本発明
2	厚肉部	1.45	4	連続	765	無し	386	427	29	本発明
3	薄肉部	0.75	70	連続	840	無し	367	396	27	比較
3	厚肉部	1.6	35	連続	740	無し	463	511	14	比較
3	薄肉部	0.75	70	連続	825	有り	372	406	27	本発明
3	厚肉部	1.6	35	連続	794	有り	384	422	24	本発明
4	薄肉部	1.0	60	連続	820	有り	254	612	22	本発明
4	厚肉部	1.8	25	連続	780	有り	296	635	24	本発明

【誤記訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0045

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0045】

例3で、比較として、高強度鋼を線速度50 m/分で製造する。厚肉部における温度が、完全な再結晶を確保するには低すぎる事が分かる。その結果、例えば全伸びが僅か14%であることから分かるように、機械的特性が不十分である。選択的加熱により、厚肉部の温度を結晶化温度より上に増加させることができる。このようにして、薄肉部の温度を上昇

させずに、厚肉部の機械的特性を改良することができる。薄肉部の温度は800より十分に高く、薄肉部の温度上昇は強度低下につながるため、選択的加熱は、妥当な線速度でTRBを製造するのに効果的な方法である。

【誤訳訂正4】

【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】

ストリップが反復的な厚さ変化を有するように少なくとも複数の厚肉部及び複数の薄肉部を備えることで長さ方向において厚さが変化する鋼ストリップであって、ストリップが冷間圧延されて厚肉部及び薄肉部を形成しており、一つの厚肉部及び一つの薄肉部が数メートル以下の長さを有し、そのストリップが焼きなましされており、焼きなましが連続焼きなましにより行われ、そのストリップがテーラーロールブランク用であることを特徴とする鋼ストリップ。

【請求項2】

厚肉部の降伏強度が、薄肉部の降伏強度と等しいか、またはそれより高い、請求項1に記載の鋼ストリップ。

【請求項3】

鋼ストリップが二相組織鋼、TRIP鋼または多相高強度鋼である、請求項1または2に記載の鋼ストリップ。

【請求項4】

鋼ストリップがHSLA鋼または低炭素鋼である、請求項1または2に記載の鋼ストリップ。

【請求項5】

鋼が、重量%で下記の組成：

C 0.03～0.08

Mn 0.1～1.2

Si 1.0

P 0.1

Nb 0.07

V 0.5

Ti 0.1

を有し、残部が鉄及び不可避不純物である、請求項4に記載の鋼ストリップ。

【請求項6】

鋼が、式：

$YS = 250 + 225(Mn/6 + Si/24) + 716P + 2938Nb + 600V + 2000Ti$ [MPa]

を特徴とし、Mn、Si、P、Nb、V、Tiが重量%で表され、YSがストリップの薄肉部における降伏強度である、請求項5に記載の鋼ストリップ。

【請求項7】

$YS = 270 + 225(Mn/6 + Si/24) + 716P + 2938Nb + 600V + 2000Ti$ [MPa]である、請求項6に記載の鋼ストリップ。

【請求項8】

$A80 = -0.05 * YS + 40$

であり、A80が、ストリップの薄肉部における全伸びであり、YSが、ストリップの薄肉部における降伏強度(MPa)である、請求項4～7のいずれか一項に記載の鋼ストリップ。

【請求項9】

薄肉部における鋼が600 MPaを超える引張強度及び400 MPa未満の降伏強度を有する、請

求項 1 ~ 3 のいずれか一項に記載の鋼ストリップ。

【請求項 10】

薄肉部における鋼が600 MPaを超える引張強度及び300 MPa未満の降伏強度を有する、請求項 9 に記載の鋼ストリップ。

【請求項 11】

薄肉部における鋼が800 MPaを超える引張強度及び550 MPa未満の降伏強度を有する、請求項 1 ~ 3 のいずれか一項に記載の鋼ストリップ。

【請求項 12】

薄肉部における鋼が800 MPaを超える引張強度及び450 MPa未満の降伏強度を有する、請求項 11 に記載の鋼ストリップ。

【請求項 13】

薄肉部における鋼が980 MPaを超える引張強度及び750 MPa未満の降伏強度を有する、請求項 1 ~ 3 のいずれか一項に記載の鋼ストリップ。

【請求項 14】

薄肉部における鋼が980 MPaを超える引張強度及び650 MPa未満の降伏強度を有する、請求項 13 に記載の鋼ストリップ。

【請求項 15】

請求項 1 ~ 14 のいずれか一項に記載のストリップから製造されたテーラーロールドブランク。