

【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 3 区分

【発行日】平成 23 年 1 月 20 日 (2011.1.20)

【公開番号】特開 2009-131909 (P2009-131909A)

【公開日】平成 21 年 6 月 18 日 (2009.6.18)

【年通号数】公開・登録公報 2009-024

【出願番号】特願 2007-307730 (P2007-307730)

【国際特許分類】

B 2 4 D 3/00 (2006.01)

B 2 4 D 3/28 (2006.01)

B 2 4 D 11/00 (2006.01)

【F I】

B 2 4 D 3/00 3 1 0 F

B 2 4 D 3/00 3 4 0

B 2 4 D 3/28

B 2 4 D 11/00 B

【手続補正書】

【提出日】平成 22 年 11 月 25 日 (2010.11.25)

【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】

基材上に接着材により固着される単一層の砥粒が、前記接着材から被研磨体に当接する部分を露出させると共にその先端部を同一平面状に揃えてなる研磨シートの製造方法であって、

仮基材上に前記砥粒の平均粒子径より小さい数値の厚さからなる仮固着材の膜を形成する第 1 の工程と、

前記砥粒を前記仮基材上に接するように前記仮固着材の膜に散布する第 2 の工程と、

接着材が塗布された基板を、該接着材を前記砥粒に向けて圧接する第 3 の工程と、

圧接された前記接着材を硬化させる第 4 の工程と、

前記接着材の硬化後に、前記仮基材を剥離しさらに前記仮固着材の膜を除去する第 5 の工程と、

を備えてなり、

前記仮固着材の膜に散布する砥粒は、同一極性に帯電されてなる、
ことを特徴とする研磨シートの製造方法。

【請求項 2】

前記仮固着材の膜の厚さは、前記砥粒の平均粒子径の $1/10 \sim 2/3$ の範囲にあることを特徴とする請求項 2 に記載の研磨シートの製造方法。

【請求項 3】

前記仮基板をアース電位として、前記同一極性に帯電された前記砥粒を前記仮基板上的仮固着材の膜に散布することで、前記砥粒が相互に離間されると共に前記仮基材に接することを特徴とする請求項 1 に記載の研磨シートの製造方法。

【請求項 4】

前記砥粒の同一極性に帯電される電位が $1 \sim 50 \text{ kV}$ の範囲であることを特徴とする請求項 3 に記載の研磨シートの製造方法。

【請求項 5】

前記仮基材上に形成される仮固着材の膜が、水溶性あるいは有機酸水溶性の膜であることを特徴とする請求項 1 ないし 4 のいずれか一項に記載の研磨シートの製造方法。

【請求項 6】

前記水溶性あるいは有機酸水溶性の膜が、多糖類、のり、澱粉、キチン、キトサンであることを特徴とする請求項 5 に記載の研磨シートの製造方法。

【請求項 7】

前記水溶性膜がグリコーゲン、セルロース、デキストラン、デキストリン、ポリビニルアルコール、植物から生成した澱粉であることを特徴とする請求項 6 に記載の研磨シートの製造方法。

【請求項 8】

前記同一極性に帯電された砥粒を前記仮固着材の膜に散布する、散布装置の容器内壁を前記砥粒と同一極性に帯電させることを特徴とする請求項 1 ないし 4 のいずれか一項に記載の研磨シートの製造方法。