

【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5部門第2区分  
 【発行日】令和6年3月7日(2024.3.7)

【国際公開番号】WO2023/013048  
 【出願番号】特願2023-539558(P2023-539558)

【国際特許分類】  
 F 1 6 J 1 5 / 1 0 ( 2 0 0 6 . 0 1 )

【 F I 】

F 1 6 J 1 5 / 1 0 L  
 F 1 6 J 1 5 / 1 0 Z  
 F 1 6 J 1 5 / 1 0 P

10

【手続補正書】  
 【提出日】令和5年11月29日(2023.11.29)

【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】

20

【特許請求の範囲】  
 【請求項1】

内部構造又は内部に設けた部品を密閉保持するための封止構造体であって、  
 ケース体と、封止部材とからなり、前記ケース体の開口部に前記封止部材を重ね、加圧により形成された封止接合部を有し、前記封止接合部は同種又は異種金属間の拡散接合部であり、前記拡散接合部には塑性流動層が形成されていて、  
前記封止接合部は同種金属間の塑性流動により出現した新生面での拡散接合部又は、異種金属間の接合部界面に形成される金属間化合物の厚みが1 μm以下の拡散接合部であることを特徴とする封止構造体。

【請求項2】

30

前記ケース体と封止部材との間に金属からなるインサート層を有していることを特徴とする請求項1記載の封止構造体。

【請求項3】

内部構造又は内部に設けた部品を密閉保持するための封止構造体の製造方法であって、  
 ケース体と、封止部材とを重ね合せた状態で接合部に液相が生じない範囲内で加熱し、前記ケース体と封止部材との重ね部を圧下比Rが1.3以上になるように加圧し、加圧接合  
することを特徴とする封止構造体の製造方法。

【請求項4】

前記ケース体と封止部材との間に金属からなるインサート層を有した状態で加熱及び加圧接合することを特徴とする請求項3記載の封止構造体の製造方法。

40