

【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19年4月12日(2007.4.12)

【公表番号】特表2006-523552(P2006-523552A)

【公表日】平成18年10月19日(2006.10.19)

【年通号数】公開・登録公報2006-041

【出願番号】特願2006-505125(P2006-505125)

【国際特許分類】

B 4 1 N 1/12 (2006.01)

B 4 1 C 1/05 (2006.01)

【F I】

B 4 1 N 1/12

B 4 1 C 1/05

【誤訳訂正書】

【提出日】平成19年2月13日(2007.2.13)

【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】

少なくとも、重ね合わせて配置された、
寸法安定性の支持体、及び、

0.05～7mmの厚さを有し、少なくとも1種のバインダー(a1)、レーザー照射を吸収する物質(a2)、及び架橋用の成分(a3)を含む層を架橋することにより得られる、少なくとも1種の、レリーフを形成する架橋されたエラストマー性の層(A)、
を含み、

前記レーザー照射を吸収する物質が、少なくとも150m²/gの比表面積及び少なくとも150ml/100gのDBP数を有する伝導性カーボンブラックである、レーザー彫刻によるフレキソ印刷版製造用のフレキソ印刷要素。

【請求項2】

前記物質が、少なくとも500m²/gの比表面積及び少なくとも250ml/100gのDBP数を有する伝導性カーボンブラックである、請求項1に記載のフレキソ印刷要素。

【請求項3】

少なくとも、更に、支持体と層(A)との間に位置し、少なくとも1種のバインダー(b1)及び架橋用の成分(b3)を含む層を架橋することにより得られる、レリーフを形成する、架橋されたエラストマー性の層(B)を含む請求項1又は請求項2に記載のフレキソ印刷要素。

【請求項4】

バインダー(b1)が、熱可塑性のエラストマー性のバインダーである請求項3に記載のフレキソ印刷要素。

【請求項5】

層(B)が更にレーザー照射を吸収する物質(b2)を含む請求項3又は請求項4に記載のフレキソ印刷要素。

【請求項6】

層(A)中のバインダー(a1)が天然又は合成ゴムである請求項3～5の何れかに記

載のフレキシソ印刷要素。

【請求項 7】

請求項 1 ~ 6 の何れかに記載のフレキシソ印刷要素が使用され、印刷レリーフが層 (A) 及び適宜、層 (B) 内にレーザー装置によって彫刻され、レーザーによりレリーフ要素に彫刻される深さが少なくとも 0.03 mm である、フレキシソ印刷版の製造方法。

【請求項 8】

前記レーザー装置が、2 本以上のレーザービームを有するレーザー装置である請求項 7 に記載の方法。

【請求項 9】

レーザービームの少なくとも 1 本が粗構造物の製造用に使用され、そして少なくとも 1 本が微細構造物の製造用に使用される請求項 8 に記載の方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0013

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0013】

従って、レーザー彫刻によるフレキシソ印刷版の製造用のフレキシソ印刷要素が、少なくとも、重ね合わせて配置された、

寸法安定性の支持体、

0.05 ~ 7 mm の厚さを有し、少なくとも 1 種のエラストマー性バインダー (a1)、レーザー照射を吸収する物質 (a2) 及び、架橋用の成分 (a3) を含む層を架橋することにより得られる、少なくとも 1 種のレリーフを形成する、架橋された、エラストマー性の層 (A)、

を含み、

上記レーザー照射を吸収する物質が、少なくとも $150 \text{ m}^2 / \text{g}$ の比表面積及び少なくとも $150 \text{ ml} / 100 \text{ g}$ の DBP 数を有する伝導性カーボンブラックであることが分かった。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0038

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0038】

新しいフレキシソ印刷要素がレリーフ形成層として単層 (A) のみを含んで良い。それは、重ね合わせて位置される 2 種以上の層でも良く、これらの層が同じ組成 (composition) 又は異なる組成であり得る。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0055

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0055】

この新しいフレキシソ印刷要素は、例えば、全ての成分を適当な溶媒に溶かし、又は分散させ、そして支持体の上で型にとることにより製造され得る。多層要素の場合、原則として知られた方法で、複数の層が重ね合わせた状態で型にとられ (cast) 得る。型にとった後、所望により開始材料 (starting material) を損傷から保護するカバーシートを施すことが可能である。逆に、カバーシートの上に型をとり、最終的に、それで支持体を層板にする (laminated) ことが可能である。