

【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1区分

【発行日】平成22年8月5日(2010.8.5)

【公開番号】特開2009-256125(P2009-256125A)

【公開日】平成21年11月5日(2009.11.5)

【年通号数】公開・登録公報2009-044

【出願番号】特願2008-105668(P2008-105668)

【国際特許分類】

C 03 B 33/023 (2006.01)

C 03 C 19/00 (2006.01)

G 02 F 1/1333 (2006.01)

【F I】

C 03 B	33/023	
C 03 C	19/00	Z
G 02 F	1/1333	5 0 0

【手続補正書】

【提出日】平成22年6月3日(2010.6.3)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

請求項1に係る発明は、多数の素材板ガラスを積み重ねた状態で、分割、外形加工、及び端面加工を行なうようにしたので、少ない工程で多数の板ガラス製品を得ることができ、生産性に富むことになる。

請求項2に係る発明は、分割ガラスブロックの外周を砥石により研削して平面視製品形状に形成したので、多数の硬脆性の板ガラスを少ない工程で高精度に加工することができる。

請求項3に係る発明は、製品ガラスブロックの外周端面を回転ブラシにより端面加工するようにしたので、製品ガラスブロックの外形が複雑な形状であっても、これを効率よく端面（面取り）加工することができる。

請求項4に係る発明は、上下の素材板ガラス間に光硬化性の液状接着剤を介在させて上下方向に加圧すると、該液状接着剤が上下の素材板ガラス間で全面に亘たって均等厚で膜状に広がり、この状態で紫外線を照射すると、前記膜状に広がった液状接着剤が硬化して上下の各板ガラスを一体的に接着することになる。このため、多数の素材板ガラスを迅速かつ高精度に積み重ねて一体的に接着することができる。また、最終加工（端面加工）した後に、製品ガラスブロックを湯等に収容して昇温すると、各板ガラス間で硬化した接着剤が軟化し、フィルム状となって分離することになる。このため、環境汚染を発生させることなく接着剤の回収及び処理が容易となる。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0010

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0010】

前記接着剤2は、光硬化性の液状接着剤からなり、液状のものを対象物に塗布し、これに紫外線（UV光）を照射すると硬化して対象物に接着し、温水で80度～90度に昇温す

ると硬化状態が軟化して対象物から剥離するようになっている。