

【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19年5月24日(2007.5.24)

【公表番号】特表2002-540966(P2002-540966A)

【公表日】平成14年12月3日(2002.12.3)

【出願番号】特願2000-609229(P2000-609229)

【国際特許分類】

B 24 D 3/00 (2006.01)
 B 24 D 3/28 (2006.01)
 B 24 D 11/00 (2006.01)

【F I】

B 24 D	3/00	3 1 0 Z
B 24 D	3/00	3 4 0
B 24 D	3/28	
B 24 D	11/00	P

【手続補正書】

【提出日】平成19年3月20日(2007.3.20)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】表面に剥離可能に固定される研磨物品であって、

a. 加熱により寸法が増大する熱可塑性ポリマー材料を含む実質的に平坦なシート状基材であって、第1の主面と、反対側の第2の主面と、厚みと、前記研磨物品を表面に剥離可能に固定するための係合構造手段を含む前記第1の主面上から突出して提供された複数の係合要素と、前記熱可塑性ポリマー材料に封入され接合された纖維を有し、加熱により表面寸法を減じて、加熱による前記熱可塑性ポリマー材料の寸法の増大を実質的に無効にする能力を有する、前記基材の厚みに含まれる多孔性纖維状強化要素とを含む基材と、
 b. 研磨粒子と、前記熱可塑性ポリマー材料よりも加熱による寸法の変化の少ない硬化バインダー材料とを含む前記第2の主面上に配置された研磨層と、
 を有する物品。

【請求項2】a. 加熱により寸法が増大する熱可塑性ポリマー材料を含む実質的に平坦なシート状基材であって、第1の主面と、反対側の第2の主面と、厚みと、前記熱可塑性ポリマー材料に封入され接合された纖維を有し、加熱により表面寸法を減じて、加熱による前記熱可塑性ポリマー材料の寸法の増大を実質的に無効にする能力を有する、前記基材の厚みに含まれる多孔性纖維状強化要素とを含む基材と、

b. 研磨粒子と、前記熱可塑性ポリマー材料よりも加熱による寸法の変化の少ない硬化バインダー材料とを含む前記第2の主面上に配置された研磨層と、
 を有する研磨物品。

【請求項3】a. 加熱により寸法が増大する熱可塑性ポリマー材料を含む実質的に平坦なシート状基材であって、第1の主面と、反対側の第2の主面と、厚みと、前記研磨物品を表面に剥離可能に固定するための係合構造手段を含む前記第1の主面上から突出して提供された複数の係合要素と、前記熱可塑性ポリマー材料に封入され接合された纖維を有し、加熱により表面寸法を減じて、加熱による前記熱可塑性ポリマー材料の寸法の増大を実質的に無効にする能力を有する、前記基材の厚みに含まれる多孔性纖維状強化要素とを含む基材と、研磨粒子と、前記熱可塑性ポリマー材料よりも加熱による寸法の変化の少

ない硬化バインダー材料とを含む前記第2の主面に配置された研磨層とを有する研磨物品と、

b. 前記研磨物品の係合要素を係合する手段を含む主面を有する支持部材を含むバックアップパッドと、
を有する研磨装置。

【請求項4】 a. 加熱により表面寸法を減じる能力を有し、直立係合要素またはその前駆物質を形成することのできる複数のキャビティを含む平滑表面に熱可塑性ポリマーを溶融および接合することにより封入することのできる纖維を含む多孔性布帛を配置する工程と、

b. 前記溶融熱可塑性ポリマーを前記布帛に付着させて、前記纖維を封入し、前記キャビティを充填して、前記係合要素またはその前駆物質を含む第1の主面と、反対側の第2の主面と、厚みとを有する布帛強化基材を冷却に際して提供する工程と、

c. 前記基材を前記平滑表面から除去して、前駆物質係合要素を係合要素に変換する工程と、

d. 前記第2の主面に、バインダー材料中の研磨粒子を含む研磨層を適用する工程と、
を含む研磨物品の製造方法。