

【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 4 区分

【発行日】平成27年9月3日 (2015.9.3)

【公表番号】特表2013-533386(P2013-533386A)

【公表日】平成25年8月22日 (2013.8.22)

【年通号数】公開・登録公報2013-045

【出願番号】特願2013-520720(P2013-520720)

【国際特許分類】

C 2 2 F 1/18 (2006.01)

C 2 2 C 14/00 (2006.01)

C 2 2 F 1/00 (2006.01)

【 F I 】

C 2 2 F 1/18 H

C 2 2 C 14/00 Z

C 2 2 F 1/00 6 8 5 Z

C 2 2 F 1/00 6 8 5 A

C 2 2 F 1/00 6 1 2

C 2 2 F 1/00 6 9 4 A

C 2 2 F 1/00 6 9 1 B

C 2 2 F 1/00 6 9 1 C

C 2 2 F 1/00 6 0 2

C 2 2 F 1/00 6 8 3

C 2 2 F 1/00 6 9 4 B

C 2 2 F 1/00 6 8 4 C

C 2 2 F 1/00 6 3 0 A

C 2 2 F 1/00 6 3 0 K

C 2 2 F 1/00 6 2 3

C 2 2 F 1/00 6 2 4

C 2 2 F 1/00 6 2 5

C 2 2 F 1/00 6 2 6

C 2 2 F 1/00 6 3 1 Z

C 2 2 F 1/00 6 8 2

C 2 2 F 1/00 6 9 2 A

【誤訳訂正書】

【提出日】平成27年7月16日 (2015.7.16)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 0 4

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【 0 0 0 4 】

T i - 6 A l - 4 V 合金の粉碎生成物は、粉碎焼鈍された状態または溶体化処理および時効された (S T A) 状態のいずれかで一般に用いられる。比較的低い強度の T i - 6 A l - 4 V 合金の粉碎生成物は、粉碎焼鈍された状態で提供されてもよい。本明細書に用いられる場合、「粉碎焼鈍された状態」は、ワークピースが高温 (例えば、1 2 0 0 ~ 1 5 0 0 ° F / 6 4 9 - 8 1 6) で約 1 ~ 8 時間焼鈍され、静止空气中で冷却される「粉碎焼鈍」熱処理後のチタン合金の状態を称する。粉碎焼鈍熱処理は、ワークピースが + 相領域において熱間加工された後に実施される。粉碎焼鈍された状態にある T i - 6 A l

- 4 V 合金は、室温において、特定された最小の極限引張強度が 1 3 0 k s i (8 9 6 M P a) であり、特定された最小の降伏強度が 1 2 0 k s i (8 2 7 M P a) である。例えば、参照により本明細書に組み込まれる A e r o s p a c e M a t e r i a l S p e c i f i c a t i o n s (A M S) 4 9 2 8 および 6 9 3 1 A を参照されたい。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 0 6

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 0 6】

しかし、T i - 6 A l - 4 V 合金において高強度を達成するために S T A 熱処理を用いることにおいては数多くの制限がある。例えば、材料の特有の物理的特性および S T A 処理の間の迅速な急冷のための要件が、高強度を達成することができる物体のサイズおよび寸法を制限し、かつ、比較的大きな熱応力、内部応力、反り、および寸法歪みを示す場合がある。本開示は、ある一定の + チタン合金を処理して、S T A 状態にある T i - 6 A l - 4 V 合金の特性に匹敵するまたはこれより優れるが、S T A 処理による制限に悩まされない機械的特性を提供するための方法を対象とする。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 4 5

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 4 5】

種々の実施形態において、本明細書に開示されているプロセスは周囲温度における極限引張強度、降伏強度、および伸びを有する + チタン合金物体の形成により特徴付けられていてもよく、この極限引張強度、降伏強度、および伸びは、溶体化处理および時効された (S T A) 状態にある T i - 6 A l - 4 V 合金からなる、ということ以外は同一の物体の周囲温度における極限引張強度、降伏強度、および伸びと少なくとも同じ大きさである。