

【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28年6月2日(2016.6.2)

【公表番号】特表2015-523953(P2015-523953A)

【公表日】平成27年8月20日(2015.8.20)

【年通号数】公開・登録公報2015-052

【出願番号】特願2015-515147(P2015-515147)

【国際特許分類】

C 03 B 17/06 (2006.01)

C 22 C 5/04 (2006.01)

【F I】

C 03 B 17/06

C 22 C 5/04

【手続補正書】

【提出日】平成28年4月4日(2016.4.4)

【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】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

ガラスを成形する方法において、

成形ウェッジであって、該成形ウェッジの両端間に延び、下流方向に沿って収束して基部を形成する1対の傾斜面部分を含み、引き出し面が前記基部を通って延びるような成形ウェッジを提供するステップと、

前記両端の各々に位置付けられた縁辺誘導手段であって、各縁辺誘導手段が第一の対の面と第二の対の面を画成する外側部分を含み、前記第一の対の面の各々が、前記1対の傾斜面部分のうちの対応する一方から延び、前記第二の対の面が前記第一の対の面から延びて、前記引き出し面に向かって収束し、各縁辺誘導手段の前記第一と第二の対の面が、30°～60°の範囲内の静的接触角のガラス濡れ性を含むような縁辺誘導手段を提供するステップと、

溶融ガラスシートを前記成形ウェッジの前記1対の傾斜面部分の各々の上に流すステップと、

前記溶融ガラスシートの第一の対の側方縁辺を前記第一の縁辺誘導手段の対応する第一の面の上に流し、前記溶融ガラスシートの第二の対の側方縁辺を前記第二の縁辺誘導手段の対応する第一の面の上に流すステップであって、前記第一と第二の対の側方縁辺の各々の厚さが減少するようなステップと、

前記第一の対の側方縁辺を前記第一の縁辺誘導手段の対応する第二の面の上に流し、前記溶融ガラスシートの前記第二の対の側方縁辺を前記第二の縁辺誘導手段の対応する第二の面の上に流すステップであって、前記第一と第二の対の側方縁辺の各々が引き出し面に向かって収束して一体となるようなステップと、

前記第一の対の側方縁辺を前記第一の縁辺誘導手段から引き出し、前記第二の対の側方縁辺を前記第二の縁辺誘導手段から引き出すステップであって、前記第一の対の側方縁辺が融合して一体となってガラスリボンの第一の融合縁辺を形成し、前記第二の対の側方縁辺が融合して一体となって前記ガラスリボンの第二の融合縁辺を形成するようなステップと、

を含むことを特徴とする方法。

**【請求項 2】**

前記第一と第二の対の面の各々に、30° ~ 50° の静的接触角の範囲を持たせることを特徴とする、請求項 1 に記載の方法。

**【請求項 3】**

前記外側部分がスズを0.05 重量% ~ 5 重量% 含む 白金合金を含むことを特徴とする、請求項 1 または 2 に記載の方法。

**【請求項 4】**

ガラスを成形する方法において、

成形ウェッジであって、該成形ウェッジの両端間に延び、下流方向に沿って収束して基部を形成する 1 対の傾斜面部分を含み、前記引き出し面が前記基部を通って延びるような成形ウェッジを提供するステップと、

前記両端の各々に位置付けられた縁辺誘導手段であって、各縁辺誘導手段が、第一の対の面と第二の対の面を画成する外側部分を含み、前記第一の対の面の各々が、前記 1 対の傾斜面部分のうちの対応する一方から延び、前記第二の対の面が前記第一の対の面から延びて、前記引き出し面に向かって収束し、前記外側部分がスズを0.05 重量% ~ 5 重量% 含む 白金合金を含むような縁辺誘導手段を提供するステップと、

溶融ガラスシートを前記成形ウェッジの前記 1 対の傾斜面部分の各々の上に流すステップと、

前記溶融ガラスシートの第一の対の側方縁辺を前記第一の縁辺誘導手段の対応する第一の面の上に流し、前記溶融ガラスシートの第二の対の側方縁辺を前記第二の縁辺誘導手段の対応する第一の面の上に流すステップであって、前記第一と第二の対の側方縁辺の各々の厚さが減少するようなステップと、

前記第一の対の側方縁辺を前記第一の縁辺誘導手段の対応する第二の面の上に流し、前記溶融ガラスシートの前記第二の対の側方縁辺を前記第二の縁辺誘導手段の対応する第二の面の上に流すステップであって、前記第一と第二の対の側方縁辺の各々が引き出し面に向かって収束して一体となるようなステップと、

前記第一の対の側方縁辺を前記第一の縁辺誘導手段から引き出し、前記第二の対の側方縁辺を前記第二の縁辺誘導手段から引き出すステップであって、前記第一の対の側方縁辺が融合して一体となってガラスリボンの第一の融合縁辺を形成し、前記第二の対の側方縁辺が融合して一体となって前記ガラスリボンの第二の融合縁辺を形成するようなステップと、

を含むことを特徴とする方法。

**【請求項 5】**

前記白金合金がスズを0.05 重量% ~ 3.5 重量% 含む ことを特徴とする、請求項 4 に記載の方法。