

【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24年3月22日 (2012.3.22)

【公表番号】特表2007-500788(P2007-500788A)

【公表日】平成19年1月18日 (2007.1.18)

【年通号数】公開・登録公報2007-002

【出願番号】特願2006-521611(P2006-521611)

【国際特許分類】

C 2 2 F 1/18 (2006.01)

C 2 2 C 16/00 (2006.01)

G 2 1 C 3/34 (2006.01)

G 2 1 C 21/00 (2006.01)

G 2 1 C 3/324 (2006.01)

G 2 1 C 3/30 (2006.01)

G 2 1 C 3/326 (2006.01)

C 2 2 F 1/00 (2006.01)

【 F I 】

C 2 2 F 1/18 E

C 2 2 C 16/00

G 2 1 C 3/34 G D B Y

G 2 1 C 21/00 G D P L

G 2 1 C 3/30 H

G 2 1 C 3/30 V

G 2 1 C 3/32 E

C 2 2 F 1/00 6 2 3

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 4 0 A

C 2 2 F 1/00 6 4 1 C

C 2 2 F 1/00 6 8 5 Z

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 9 4 A

C 2 2 F 1/00 6 9 4 B

【誤訳訂正書】

【提出日】平成24年2月1日 (2012.2.1)

【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】

- ジルコニウム合金製の平坦な製品の製法であって、
- ・少なくとも95質量%のジルコニウムを含み、かつ通常の不純物及び通常の合金元素を含む有する、ジルコニウム合金のインゴットを製造又は鑄造する工程、
 - ・該インゴットをシェーピングして、平坦な製品を得る工程、
 - ・該平坦な製品を - クエンチング操作にかけ、該 - クエンチングの冷却を少なくとも1

/秒なる速度にて行う、工程、

・該 - クエンチング操作の後に、該平坦な製品を、中間的な焼鈍処理を経ることのない、単一の連続的な圧延段階によって実施される、圧延処理に付す工程、ここで該圧延処理は、周囲温度 ~ 200 なる範囲内の温度にて、2% ~ 20% なる範囲内の加工率にて実施され、及び

・該圧延加工された平坦な製品を、500 ~ 800 なる温度範囲にて、2分 ~ 10時間行われる、 - ドメイン又は + - ドメインでの焼鈍処理に掛ける工程、を含むことを特徴とする、上記方法。

【請求項 2】

該合金元素の質量基準での含有率が、Sn=1.2%-1.7% ; Fe=0.07%-0.20% ; Cr=0.05%-0.15% ; Ni=0.03%-0.08% ; O=900ppm-1600ppmである、請求項1記載の方法。

【請求項 3】

該合金元素の質量基準での含有率が、Sn=1.2%-1.7% ; Fe=0.18%-0.24% ; Cr=0.05%-0.15% ; O=900ppm-1600ppmである、請求項1記載の方法。

【請求項 4】

該合金元素の質量基準での含有率が、Sn=0.5%-2% ; Nb=0.5%-2% ; Fe=0.1%-0.5%である、請求項1記載の方法。

【請求項 5】

該合金元素の質量基準での含有率が、Sn=0.5%-2% ; Fe=0.1%-1% ; Cr=0.1%-1.2%である、請求項1記載の方法。

【請求項 6】

該合金元素の質量基準での含有率が、Nb=1.5%-3.5% ; Sn=0.5%-2% である、請求項1記載の方法。

【請求項 7】

該 - クエンチングに引き続く該圧延操作を、5 ~ 16% なる範囲の加工率で行う、請求項1 ~ 6の何れか1項に記載の方法。

【請求項 8】

該 - クエンチングに引き続く該圧延操作を、5 ~ 10% なる範囲の加工率で行う、請求項7記載の方法。

【請求項 9】

請求項1 ~ 8の何れか1項に記載の方法によって得たものであることを特徴とする、ジルコニウム合金製の平坦な製品。

【請求項 10】

原子力発電所で使用する、軽水炉用の燃料アセンブリーエレメントであって、該エレメントが、請求項9記載の平坦な製品をシェーピングすることによって得たものであることを特徴とする、上記燃料アセンブリーエレメント。

【請求項 11】

沸騰水型原子炉用のボックスである、請求項10記載の原子力発電所の原子炉用燃料アセンブリーエレメント。

【請求項 12】

沸騰水型原子炉用のグリッドである、請求項10記載の原子力発電所の原子炉用燃料アセンブリーエレメント。

【請求項 13】

加圧水型原子炉用のグリッドである、請求項10記載の原子力発電所の原子炉用燃料アセンブリーエレメント。

【請求項 14】

水循環路を画成する中心部チューブである、請求項10記載の原子力発電所の原子炉用燃料アセンブリーエレメント。