

【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】令和 3 年 7 月 29 日 (2021.7.29)

【公表番号】特表 2020-523277 (P2020-523277A)  
 【公表日】令和 2 年 8 月 6 日 (2020.8.6)  
 【年通号数】公開・登録公報 2020-031  
 【出願番号】特願 2019-569357 (P2019-569357)  
 【国際特許分類】

C 0 3 C 15/00 (2006.01)

C 0 3 B 17/06 (2006.01)

G 0 2 F 1/1333 (2006.01)

【 F I 】

C 0 3 C 15/00 Z

C 0 3 B 17/06

G 0 2 F 1/1333 5 0 0

【手続補正書】

【提出日】令和 3 年 6 月 15 日 (2021.6.15)

【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】

その互いに反対側に第 1 と第 2 の主面を有するガラス基板を製造する方法において、  
 前記ガラス基板を搬送装置上に、前記第 1 の主面を上向きにして配置する工程と、  
 前記ガラス基板を搬送しながら、

( i ) 前記第 2 の主面を、大気圧プラズマにより生じるフッ化水素酸 ( H F ) ガスを含むプロセスガスと接触させるステップ、および

( i i ) 前記第 2 の主面を、 H F を含む水溶液と接触させるステップ、  
 を行う工程であって、ステップ ( i ) と ( i i ) が、特に順序なく、連続して行われ、 0 . 5 n m 以上かつ 1 . 5 n m 以下の表面粗さ ( R a ) を有する第 2 の主面がもたらされる工程と、  
 を有してなる方法。

【請求項 2】

前記第 2 の主面を脱イオン水で洗浄する工程、該第 2 の主面を濯ぐ工程、および該第 2 の主面を乾燥させる工程をさらに含む、請求項 1 記載の方法。

【請求項 3】

前記脱イオン水で第 2 の主面を洗浄する工程が、前記第 1 の主面を同時に洗浄する工程を含み、ステップ ( i ) および ( i i ) の実施によって、 0 . 2 n m 以上かつ 0 . 3 n m 以下の表面粗さを有する該第 1 の主面がもたらされる、請求項 2 載の方法。

【請求項 4】

搬送速度が、 5 メートル毎分以上かつ 20 メートル毎分以下である、請求項 1 から 3 いずれか 1 項 記載の方法。

【請求項 5】

前記ガラス基板がフュージョンドロー法により製造される、請求項 1 から 4 いずれか 1 項記載の方法。

【請求項 6】

前記ガラス基板が無アルカリガラスから作られている、請求項 1 から 5 いずれか 1 項記載の方法。

【請求項 7】

前記ガラス基板が、ステップ ( i ) の前に、25 以上かつ 70 以下の温度に加熱される、請求項 1 から 6 いずれか 1 項記載の方法。

【請求項 8】

前記 H F ガスを含有するプロセスガスが、搬送ガスとして、窒素およびアルゴンの少なくとも一方を含む、請求項 1 から 7 いずれか 1 項記載の方法。