

【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 03 C 15/00 (2006.01)

C 03 B 17/06 (2006.01)

G 02 F 1/1333 (2006.01)

【F I】

C 03 C 15/00 Z

C 03 B 17/06

G 02 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(HF)ガスを含むプロセスガスと接触させるステップ、および

(ii) 前記第2の主面を、HF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(ii)が、特に順序なく、連続して行われ、0.5nm以上かつ1.5nm以下の表面粗さ(Ra)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の主面を灌ぐ工程、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(ii)の実施によって、0.2nm以上かつ0.3nm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いすれか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いすれか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HF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。