

【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2部門第4区分
 【発行日】令和2年6月18日(2020.6.18)

【公表番号】特表2018-518401(P2018-518401A)
 【公表日】平成30年7月12日(2018.7.12)
 【年通号数】公開・登録公報2018-026
 【出願番号】特願2018-513937(P2018-513937)
 【国際特許分類】

B 4 1 F 31/08 (2006.01)
 B 0 5 D 7/00 (2006.01)
 B 0 5 D 7/24 (2006.01)
 B 0 5 D 3/00 (2006.01)
 B 0 5 D 5/06 (2006.01)
 B 0 5 C 1/02 (2006.01)
 B 0 5 D 1/28 (2006.01)

【F I】

B 4 1 F 31/08
 B 0 5 D 7/00 K
 B 0 5 D 7/24 3 0 1 A
 B 0 5 D 7/24 3 0 3 C
 B 0 5 D 7/24 3 0 3 A
 B 0 5 D 7/24 3 0 1 E
 B 0 5 D 3/00 B
 B 0 5 D 5/06 1 0 1 A
 B 0 5 C 1/02 1 0 2
 B 0 5 D 1/28

【誤訳訂正書】

【提出日】令和2年4月28日(2020.4.28)

【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】

コーティング装置に対して移動可能なドナー表面を、金属の粒子、または反射の性質をもち、金属のような外観を呈する粒子の層でコーティングするためのコーティング装置であって、下記(a)～(c)を含む、コーティング装置。

(a) 気体流体または前記ドナー表面に対するぬれ角が90°を上回る液体流体であって前記ドナー表面を濡らさない流体と、該流体に懸濁/浮遊した粒子の供給源であって、前記粒子が互いに対してよりも前記ドナー表面により強く付着する、供給源

(b) 前記ドナー表面上に実質的に連続した粒子コーティングを形成するために、前記流体中に懸濁/浮遊した前記粒子が前記ドナー表面に付着することをもたらす手法で、前記ドナー表面に、前記粒子が懸濁/浮遊した前記流体を塗布するためのアプリケーション装置であって、前記ドナー表面上に直接、前記流体と懸濁/浮遊した粒子とを噴霧するスプレーヘッドを備えるアプリケーション装置

(c) 実質的に単一粒子の深さのみのコーティングを、前記ドナー表面に対して付着したまま残すために、流体を抽出して、前記表面に直接接触しない余剰粒子を除去するように

動作する余剰物抽出システム

【請求項 2】

前記アプリケーション装置が、前記ドナー表面上に前記流体と懸濁/浮遊した粒子とを塗りつけるように動作する回転可能アプリケータを備える、請求項 1 に記載のコーティング装置。

【請求項 3】

前記アプリケータが、円筒形スポンジである、請求項 2 に記載のコーティング装置。

【請求項 4】

前記アプリケータが、回転可能軸から半径方向に延びた複数の可撓性ストリップを含む、請求項 2 に記載のコーティング装置。

【請求項 5】

前記円筒形スポンジまたは前記可撓性ストリップが、独立気泡発泡体により形成された、請求項 3 または 4 に記載のコーティング装置。

【請求項 6】

前記アプリケーション装置と前記余剰物抽出システムとが、前記ドナー表面に隣接したリムをもつ筐体の内部プレナム内に各々独立して収容され、前記リムが、前記筐体の前記リムと前記ドナー表面との間に規定されたシーリングギャップからの粒子の流出を防ぐように構成された、請求項 1 ~ 5 のいずれか一項に記載のコーティング装置。

【請求項 7】

前記リムにワイパーブレードを備え、前記ドナー表面が前記スプレーヘッドからのスプレー位置に到達する前に通過する、前記コーティング装置の上流側において粒子および/または流体の流出を防ぐ、請求項 6 に記載のコーティング装置。

【請求項 8】

前記余剰物抽出システムが、前記内部プレナムから、噴霧された流体と前記噴霧された流体内に懸濁/浮遊した粒子の余剰分を抽出するために、前記筐体に接続された吸引源を含む、請求項 6 または 7 に記載のコーティング装置。

【請求項 9】

前記筐体の前記リムに流体流通路が設けられ、流体が、前記シーリングギャップのうち少なくとも、前記ドナー表面が前記スプレーヘッドからのスプレー位置に到達した後に通過する、前記アプリケーション装置の下流に位置する領域から引き出されるか、または、そこに導入されることを可能にする、請求項 6 ~ 8 のいずれか一項に記載のコーティング装置。

【請求項 10】

前記内部プレナムから前記シーリングギャップを介して流出する流体を前記シーリングギャップから引き出すように、前記流体流通路が、前記余剰物抽出システムの前記吸引源又は第 2 の吸引源に接続される、請求項 8 に従属する請求項 9 に記載のコーティング装置。

【請求項 11】

前記粒子が懸濁/浮遊した流体が前記シーリングギャップを介して内部プレナムから流出しないように、前記流体流通路を、懸濁/浮遊した粒子を含まないガスの大気圧以上の供給源に接続し、前記シーリングギャップ内における圧力を前記内部プレナム内の圧力より高くした、請求項 9 に記載のコーティング装置。

【請求項 12】

前記粒子が懸濁/浮遊した前記流体が、ガスであり、好ましくは、空気である、請求項 1 ~ 11 のいずれか一項に記載のコーティング装置。

【請求項 13】

前記粒子が、ベンチュリ管により前記ガスの流れに流入される、請求項 12 に記載のコーティング装置。

【請求項 14】

中に前記粒子が懸濁/浮遊した前記流体が、液体である、請求項 1 ~ 11 のいずれか一

項に記載のコーティング装置。

【請求項 15】

前記粒子層が、前記コーティング装置から出るときに、少なくとも部分的に乾燥しているか、または実質的に乾燥しているように、前記液体が、前記余剰物抽出システムにより前記ドナー表面から吸引される、請求項 14 に記載のコーティング装置。

【請求項 16】

前記余剰物抽出システムにより抽出された粒子が、前記アプリケーション装置に再利用される、請求項 1 ~ 15 のいずれか一項に記載のコーティング装置。

【請求項 17】

前記粒子が、平らなプレートレットの形態をもつ、請求項 1 ~ 16 のいずれか一項に記載のコーティング装置。

【請求項 18】

光沢のある表面を達成するために、艶出しステーションをさらに備える、請求項 17 に記載のコーティング装置。

【請求項 19】

前記アプリケーション装置と前記余剰物抽出システムと任意選択的な艶出しステーションとが、単一の前記筐体内に収容される、請求項 6 ~ 18 のいずれか一項に記載のコーティング装置。

【請求項 20】

ドナー表面を、金属の粒子、または反射の性質をもち、金属のような外観を呈する粒子の層でコーティングする方法であって、下記 (a) ~ (c) を含む、方法

(a) 気体流体または前記ドナー表面に対するぬれ角が 90° を上回る液体流体であって前記ドナー表面を濡らさない流体と、該流体に懸濁 / 浮遊した粒子の供給であって、前記粒子が互いに対してよりも前記ドナー表面により強く付着する、供給

(b) ドナー表面への、前記流体と懸濁 / 浮遊した粒子の塗布であって、前記ドナー表面上に直接、前記流体と懸濁 / 浮遊した粒子とを噴霧するスプレーヘッドを備える粒子アプリケーションによって、流体中に懸濁された粒子をドナー表面に付着させ、ドナー表面が粒子アプリケーションに対して移動するときに前記ドナー表面に実質的に連続した粒子コーティングを形成する、塗布

(c) 流体およびドナー表面に直接接触していない余分な粒子の抽出であって、実質的に単一粒子の深さのみのコーティングを、前記ドナー表面に対して付着したまま残すため、抽出

【請求項 21】

請求項 1 ~ 19 のいずれか一項に記載の装置において実施される、請求項 20 に記載の方法。