

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2012 年 10 月 4 日(04.10.2012)



(10) 国際公開番号

WO 2012/133837 A1

- (51) 国際特許分類:
B21B 3/02 (2006.01) C22C 38/00 (2006.01)
B21B 1/22 (2006.01) C22C 38/58 (2006.01)
C21D 9/46 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/058705
- (22) 国際出願日: 2012 年 3 月 30 日(30.03.2012)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2011-078323 2011 年 3 月 31 日(31.03.2011) JP
特願 2011-078324 2011 年 3 月 31 日(31.03.2011) JP
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 日新製鋼株式会社(NISSHIN STEEL CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1008366 東京都千代田区丸の内 3-4-1 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 川越 崇史(KAWAGOE Takafumi) [JP/JP]; 〒7460023 山口県周南市野村南町 4 9 7 6 番地 日新製鋼株式会社内 Yamaguchi (JP). 重富 智治(SHIGETOMI Tomoharu) [JP/JP]; 〒7460023 山口県周南市野村南町 4 9 7 6 番地 日新製鋼株式会社内 Yamaguchi (JP). 香月 淳一(KATSUKI Junichi) [JP/JP]; 〒7460023 山口県周南市野村南町 4 9 7 6 番地 日新製鋼株式会社内 Yamaguchi (JP).
- (74) 代理人: 榊澤 襄, 外(KABASAWA Joo et al.); 〒1600022 東京都新宿区新宿三丁目 1 番 2 2 号 NSOビル Tokyo (JP).
- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーロパ (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
- 添付公開書類:
— 国際調査報告(条約第 21 条(3))

(54) Title: STAINLESS STEEL SHEET AND METHOD FOR MANUFACTURING SAME

(54) 発明の名称: ステンレス鋼板およびその製造方法

(57) Abstract: Provided is a stainless steel sheet that can be easily cleaned and has good anti-glare characteristics. The stainless steel sheet is manufactured through a temper rolling process using a dull roll after a finish cold rolling process and a bright annealing process. The stainless steel sheet has an arithmetic average surface roughness Ra of 0.2 to 1.2 μm in a direction perpendicular to a rolling direction. In addition, the stainless steel sheet has a transfer ratio of 15 to 70% which is an area ratio of a portion to which a dull shape is transferred and the surface of the stainless steel sheet. Furthermore, the density of micro pits formed in the surface of the steel sheet and having a depth of 0.5 μm or more and an area of 10 μm^2 or more is 10.0/0.01 mm^2 or less, and the area ratio of the micro pits to the surface of the steel sheet is 1.0% or less.

(57) 要約: 洗浄性および防眩性に優れたステンレス鋼板を提供する。仕上げ冷間圧延および光輝焼鈍後にダルロールを用いて調質圧延してステンレス鋼板とする。このステンレス鋼板は、鋼板表面における圧延方向と垂直な方向の算術平均粗さ Ra が 0.2 ~ 1.2 μm である。また、鋼板表面におけるダル模様が転写された部分の面積率である転写率が 15 ~ 70% である。さらに、鋼板表面に形成され、深さが 0.5 μm 以上で開口面積が 10 μm^2 以上のマイクロピットは、鋼板表面における存在密度が 0.01 mm^2 当たり 10.0 個数以下で、かつ、鋼板表面における開口部面積率が 1.0% 以下である。



WO 2012/133837 A1