

(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
2022年11月3日(03.11.2022)



(10) 国際公開番号

WO 2022/230822 A1

(51) 国際特許分類:
C04B 41/80 (2006.01) A61C 13/083 (2006.01)
A61C 5/70 (2017.01) C04B 35/488 (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2022/018763

(22) 国際出願日: 2022年4月25日(25.04.2022)

(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 2021-076347 2021年4月28日(28.04.2021) JP

(71) 出願人: 東ソー株式会社 (TOSOH CORPORATION) [JP/JP]; 〒7468501 山口県周南市開成町4 5 6 0番地 Yamaguchi (JP).

(72) 発明者: 牛尾祐貴 (USHIO Yuki); 〒7468501 山口県周南市開成町4 5 6 0番地 東ソー株式会社 南陽事業所内 Yamaguchi (JP). 藤崎浩之 (FUJISAKI Hiroyuki); 〒7468501 山口県周南市開成町4 5 6 0番地 東ソー株式会社 南陽事業所内 Yamaguchi (JP). 樋口祐哉 (HIGUCHI Yuya); 〒7468501 山口県周南市開成町4 5 6 0番地 東ソー株式会社 南陽事業所内 Yamaguchi (JP). 永山仁士 (NAGAYAMA Hitoshi); 〒7468501 山口県周南市開成町4 5 6 0番地 東ソー株式会社 南陽事業所内 Yamaguchi (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, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, JM, JO, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ,

NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, 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, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, 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, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

一 国際調査報告 (条約第21条(3))

(54) Title: MANUFACTURING METHOD OF SINTERED BODY

(54) 発明の名称: 焼結体の製造方法

(57) Abstract: Provided is a manufacturing method of a sintered body by atmospheric pressure sintering in an atmospheric atmosphere, in which the time required for sintering can be shortened and yet which enables the manufacture of a sintered body that is recognized as having a color tone equivalent to a sintered body obtained by atmospheric pressure sintering requiring a sintering time of 5 hours or longer. This manufacturing method of a sintered body is characterized by comprising a step for thermally treating a sintered body of zirconia containing a coloring element at 600-1200°C inclusive.

(57) 要約: 焼結に要する時間を短縮しうる、大気雰囲気での常圧焼結による焼結体の製造方法でありながら、焼結に5時間以上の時間を必要とする常圧焼結で得られる焼結体と、同等の色調と視認される焼結体を得ることができる製造方法を提供する。着色元素を含有するジルコニアの焼結体を、600℃以上1200℃以下で熱処理する工程、を有すること、を特徴とする焼結体の製造方法。



WO 2022/230822 A1