

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2008 年 4 月 17 日 (17.04.2008)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2008/044680 A1

(51) 国際特許分類:

C22C 9/06 (2006.01) *H01B 1/02* (2006.01)
B21B 1/22 (2006.01) *H01B 5/02* (2006.01)
B21B 3/00 (2006.01) *H01B 13/00* (2006.01)
C22F 1/08 (2006.01) *C22F 1/00* (2006.01)

〒1008322 東京都千代田区丸の内 2 丁目 2 番 3 号 古河電気工業株式会社内 Tokyo (JP). 平井 崇夫 (HIRAI, Takao) [JP/JP]; 〒1008322 東京都千代田区丸の内 2 丁目 2 番 3 号 古河電気工業株式会社内 Tokyo (JP).

(21) 国際出願番号:

PCT/JP2007/069686

(74) 代理人: 飯田 敏三 (HIDA, Toshizo); 〒1050004 東京都港区新橋 3 丁目 1 番 10 号 石井ビル 3 階 Tokyo (JP).

(22) 国際出願日:

2007 年 10 月 9 日 (09.10.2007)

(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, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, 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, 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, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(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 2006-276808 2006 年 10 月 10 日 (10.10.2006) JP
特願 2007-260386 2007 年 10 月 3 日 (03.10.2007) JP

(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, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 古河電気工業株式会社 (THE FURUKAWA ELECTRIC CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1008322 東京都千代田区丸の内 2 丁目 2 番 3 号 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 中野 淳介 (NAKANO, Junsuke) [JP/JP]; 〒1008322 東京都千代田区丸の内 2 丁目 2 番 3 号 古河電気工業株式会社内 Tokyo (JP). 北里 敬輔 (KITAZATO, Keisuke) [JP/JP];

添付公開書類:
— 国際調査報告書

(54) Title: COPPER ALLOY MATERIAL FOR ELECTRICAL/ELECTRONIC PART AND PROCESS FOR PRODUCING THE SAME

(54) 発明の名称: 電気・電子部品用銅合金材およびその製造方法

(57) Abstract: A copper alloy material obtained by finish-rolling a material at a rate of work of 40% or lower, subjecting the finish-rolled material to a heat treatment with a continuous annealing furnace at a temperature of 500-800°C for 1-100 seconds, and subjecting the heat-treated material to a stress relieving treatment at a temperature of 400-600°C for 30-1,000 seconds. The copper alloy material for electrical/electronic parts underwent a dimensional change through the stress relieving treatment in the range of -0.02% to +0.02% in each of the directions parallel and perpendicular to the rolling direction.

(57) 要約: 加工率 40% 以下で仕上げ圧延され、前記仕上げ圧延後に連続焼鈍炉により 500°C 以上 800°C 以下の温度で 1 秒間以上 100 秒間以下の条件で熱処理された材料が、400°C 以上 600°C 以下の温度で 30 秒間以上 1000 秒間以下の条件で歪取り焼鈍処理されて形成される銅合金材であって、前記歪取り焼鈍処理の前後の圧延平行方向と圧延直角方向のいずれの寸法変化率も -0.02% から +0.02% の範囲内である電気・電子部品用銅合金材。

WO 2008/044680 A1