

(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
2010 年 10 月 28 日(28.10.2010)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2010/122931 A1

- (51) 国際特許分類:
B05D 7/20 (2006.01) D07B 1/16 (2006.01)
B05D 7/24 (2006.01) D07B 7/18 (2006.01)
D07B 1/06 (2006.01) E04C 5/08 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2010/056667
- (22) 国際出願日: 2010 年 4 月 14 日(14.04.2010)
- (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 2009-105203 2009 年 4 月 23 日(23.04.2009) JP
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 黒沢建設株式会社(KUROSAWA CONSTRUCTION CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1820003 東京都調布市若葉町 1-36-7 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 黒沢亮平(KUROSAWA Ryohpei) [JP/JP]; 〒1820003 東京都調布市若葉町 1-36-7 黒沢建設株式会社内 Tokyo (JP). 平井 圭(HIRAI Kei) [JP/JP]; 〒1820003 東京都調布市若葉町 1-36-7 黒沢建設株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 特許業務法人東京アルパ特許事務所(TOKYO-ARPA IP & CO.); 〒1050001 東京都港区

虎ノ門 1 丁目 2 番 29 号 虎ノ門産業ビル 6 階 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, 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, RO, RS, RU, 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, 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, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

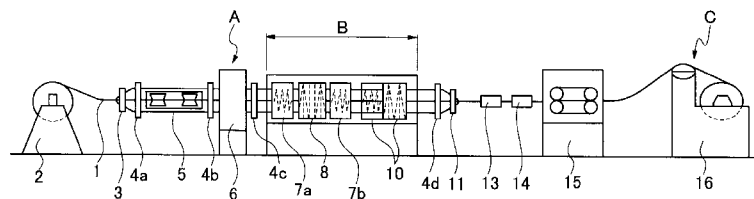
添付公開書類:

- 国際調査報告(条約第 21 条(3))

(54) Title: METHOD FOR FORMING RUST-PROOF FILM ON PC STEEL WIRE AND PC STEEL WIRE

(54) 発明の名称: PC 鋼より線の防錆被膜形成方法及び PC 鋼より線

[図1]



(57) Abstract: Provided is a method for the highly efficient formation of a uniform, high-quality film with which increased line speed, improved productivity, and cost reduction can be envisaged. A method for forming a rustproof film on a PC steel wire, wherein a stranded wire (1) is formed from PC steel, side wire (1b) is untwisted from a core wire (1a), a synthetic resin powdered paint is uniformly deposited by being applied and heated over the outer periphery of the core wire and side wire in this untwisted state, the product is cooled to form a resin film (26), and then the side wire is twisted back to the original state with respect to the core wire. Pre-heating is performed before the application step and post-heating is performed after the application step, the pre-heating temperature is set 30 to 130°C higher than the post-heating temperature, a synthetic resin powdered paint having an average grain size of 40 to 50 μm is used, and the process line speed is 5 to 10 m/min.

(57) 要約: 要約 ラインスピードを上げて生産性を向上させてコストダウンを図ると共に、均一で良好な被膜を効率よく形成する。PC 鋼より線(1)を撚り戻して側線(1b)を芯線(1a)から緩解し、緩解状態にある芯線及び側線のそれぞれ外周面に合成樹脂粉体塗料を塗布するとともに、加熱して均等に付着させた後に冷却して樹脂被膜(26)を形成し、その後に芯線に対して側線を元の状態に撚り合わせる PC 鋼より線の防錆被膜を形成する方法において、塗布工程の前に前加熱を行うとともに、該塗布工程の後に後加熱を行い、該前加熱における温度は該後加熱における温度より 30~130°C 高く設定し、40~50 μm の平均粒径を有する合成樹脂粉体塗料を使用し、前記加工ラインのラインスピードを 5~10 m/min とする。

WO 2010/122931 A1