

【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3部門第3区分

【発行日】平成30年10月25日(2018.10.25)

【公開番号】特開2015-78368(P2015-78368A)

【公開日】平成27年4月23日(2015.4.23)

【年通号数】公開・登録公報2015-027

【出願番号】特願2014-209720(P2014-209720)

【国際特許分類】

C 08 L 77/00 (2006.01)

C 08 K 3/34 (2006.01)

【F I】

C 08 L 77/00

C 08 K 3/34

【誤訳訂正書】

【提出日】平成30年9月12日(2018.9.12)

【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】

a . 5 ~ 6 9 . 9 4 重量 % のポリアミドと、

b . 3 0 ~ 8 0 重量 % の三斜晶系の卓面ケイ酸アルミニウムと、

c . 0 . 0 5 ~ 5 重量 % の少なくとも1つの熱安定剤と

d . 0 . 0 1 ~ 6 0 重量 % の少なくとも1つの他の追加物質と

を含む混合物であって、前記重量百分率のすべての合計が常に100重量%である混合物

。

【請求項2】

請求項1に記載の混合物を含む熱可塑性成形組成物であって、前記混合物が、前記熱可塑性成形組成物の95~100重量%を構成する熱可塑性成形組成物。

【請求項3】

請求項2に記載の熱可塑性成形組成物であって、前記混合物が成分a.として、溶融ピークを積分して二次加熱手順でISO 11357に従ってDSC法によって測定される、半結晶性ポリアミドの融解エンタルピーが、4~25J/gであり、そして溶融ピークを積分して二次加熱手順でISO 11357に従ってDSC法によって測定される、非晶質ポリアミドの融解エンタルピーが、4J/g未満である、非晶質または半結晶性ポリアミドを含むことを特徴とする熱可塑性成形組成物。

【請求項4】

ナイロン-6またはナイロン-6,6、好ましくはナイロン-6が使用されることを特徴とする、請求項3に記載の熱可塑性成形組成物。

【請求項5】

DIN ISO 307に従って96%硫酸中で測定される、前記ポリアミドの粘度数が、80~170m1/g、好ましくは90~150m1/g、特に好ましくは90~130m1/g、非常に特に好ましくは95~120m1/gであることを特徴とする、請求項2から4のいずれか一項に記載の熱可塑性成形組成物。

【請求項6】

任意選択的にアルカリ金属ハロゲン化物とおよび/またはアルカリ土類金属ハロゲン化

物と組み合わせた、立体障害のあるフェノール、立体障害のあるホスファイト、立体障害のあるホスフェート、ヒドロキノン類、芳香族第二級アミン、置換レゾルシノール、サリチレート、ベンゾトリニアゾールもしくはベンゾフェノン類、ハロゲン化銅、ならびにまた上述の化合物のすべての様々に置換された代表品およびこれらの混合物からなる群から選択される少なくとも1つの物質が、成分cとして使用されることを特徴とする、請求項2から5のいずれか一項に記載の熱可塑性成形組成物。

【請求項7】

少なくとも1つの立体障害のあるフェノール、特にN,N'-ヘキサメチレンビス[3-(3,5-ジ-第三ブチル-4-ヒドロキシフェニル)]プロピオニアミドが、成分cとして使用されることを特徴とする、請求項6に記載の熱可塑性成形組成物。

【請求項8】

UV安定剤、ガンマ放射線安定剤、加水分解安定剤、帯電防止剤、乳化剤、核形成剤、可塑剤、加工助剤、衝撃改質剤またはエラストマー改質剤、充填材および強化材、滑剤、離型剤、染料および顔料の群からの物質が、成分dとして使用されることを特徴とする、請求項2から6のいずれか一項に記載の熱可塑性成形組成物。

【請求項9】

これらの混合物が、a.ポリアミド、好ましくはPA-6と、b.ケイ酸アルミニウムと、c.任意選択的にアルカリ金属ハロゲン化物とおよび/またはアルカリ土類金属ハロゲン化物、あるいは塩化マンガンと組み合わせた、立体障害のあるフェノール、立体障害のあるホスファイト、立体障害のあるホスフェート、ヒドロキノン類、芳香族第二級アミン、置換レゾルシノール、サリチレート、ベンゾトリニアゾールもしくはベンゾフェノン類、またはハロゲン化銅、ならびにまた上述の化合物のすべての様々に置換された代表品およびこれらの混合物からなる群から選択される少なくとも1つの熱安定剤と、またd.Mg₃[Si₄O₁₀(OH)₂]とを含むことを特徴とする、請求項2から8のいずれか一項に記載の熱可塑性成形組成物。

【請求項10】

成分a.～d.が適切な重量割合で混合されるかまたは組み合わせられることを特徴とする、請求項1に記載の混合物の製造方法。

【請求項11】

前記混合物が、好ましくは220～400の温度で、混練される、配合される、押出されるまたは圧延されることを特徴とする、請求項2から9のいずれか一項に記載の熱可塑性成形組成物の製造方法。

【請求項12】

請求項2から9のいずれか一項に記載の熱可塑性成形組成物の押出、プロー成形または射出成形によって得られる、製品、好ましくは成形品および半完成品。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0072

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0072】

本発明はさらに、本発明の混合物が、特に好ましくは共回転二軸スクリュー押出機またはBuss混練機で配合することによって、好ましくは220～400の温度で、混練される、配合される、押出されるまたは圧延される熱可塑性成形組成物の製造方法を提供する。