

【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 18 年 6 月 15 日 (2006.6.15)

【公開番号】特開 2000-313812(P2000-313812A)

【公開日】平成 12 年 11 月 14 日 (2000.11.14)

【出願番号】特願平 11-120798

【国際特許分類】

C 0 8 L 101/00 (2006.01)

C 0 8 J 5/00 (2006.01)

C 0 8 K 3/00 (2006.01)

C 0 8 K 7/02 (2006.01)

C 0 8 L 67/00 (2006.01)

C 0 8 L 77/12 (2006.01)

【F I】

C 0 8 L 101/00

C 0 8 J 5/00

C 0 8 K 3/00

C 0 8 K 7/02

C 0 8 L 67/00

C 0 8 L 77/12

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 4 月 27 日 (2006.4.27)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】ガラス転移温度 120℃以上の熱可塑性樹脂 (A) 100 重量部に対して液晶性樹脂 (B) 0.5～100 重量部を配合してなる樹脂組成物であって、液晶性樹脂 (B) の融点 + 10℃における溶融粘度が下式 1、2 を満足することを特徴とする熱可塑性樹脂組成物。

$0.01 \leq U_b / U_a \leq 0.8$ — [式 1]

$0.05 \leq V_b / V_a \leq 2$ — [式 2]

U_a : ずり速度 1000 s^{-1} でのガラス転移温度 120℃以上の熱可塑性樹脂 (A) の溶融粘度 (Pa・s)

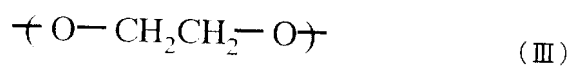
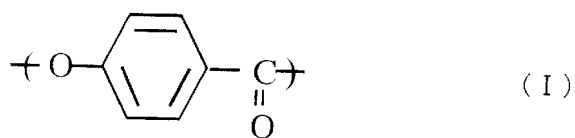
U_b : ずり速度 1000 s^{-1} での液晶性樹脂 (B) の溶融粘度 (Pa・s)

V_a : ずり速度 100 s^{-1} でのガラス転移温度 120℃以上の熱可塑性樹脂 (A) の溶融粘度 (Pa・s)

V_b : ずり速度 100 s^{-1} での液晶性樹脂 (B) の溶融粘度 (Pa・s)

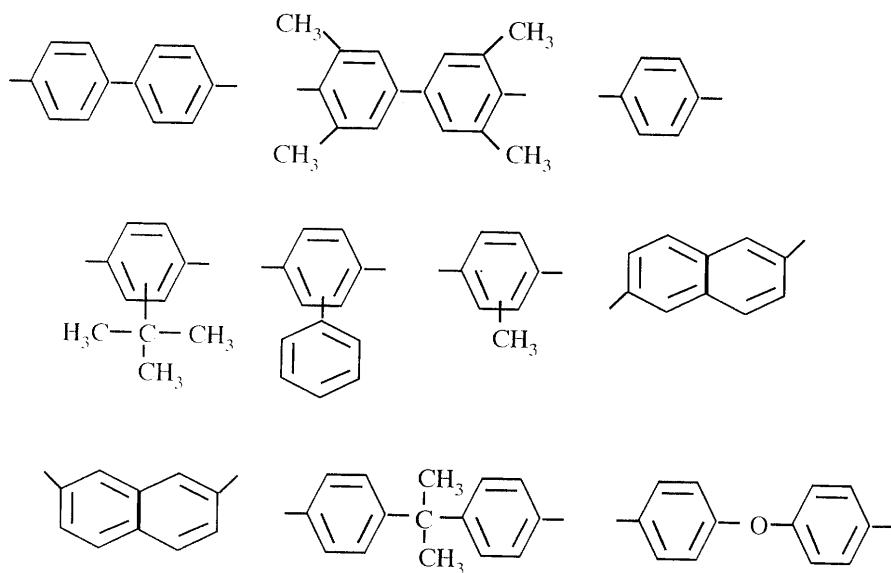
【請求項 2】液晶性樹脂 (B) が下記構造単位 (I)、(II)、(III) および (IV) からなる液晶性ポリエステルであることを特徴とする請求項 1 記載の熱可塑性樹脂組成物。

【化 1】



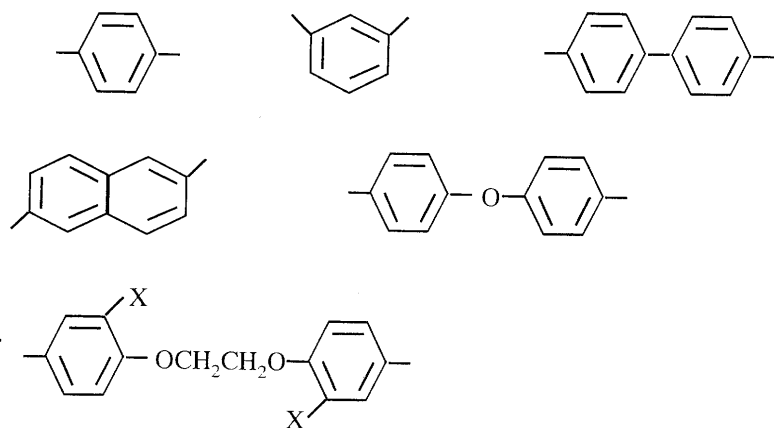
(ただし式中の R_1 は

【化 2】



から選ばれた 1 種以上の基を示し、 R_2 は

【化 3】



から選ばれた 1 種以上の基を示す。ただし式中 X は水素原子または塩素原子を示す。)

【請求項 3】 (A) および (B) の合計 100 重量部に対し、充填材を 0.5 ～ 300 重量部さらに配合してなる請求項 1 または 2 記載の熱可塑性樹脂組成物。

【請求項 4】 ガラス転移温度 120℃ 以上の熱可塑性樹脂 (A) および液晶性樹脂 (B) を、または、ガラス転移温度 120℃ 以上の熱可塑性樹脂 (A)、液晶性樹脂 (B) および充填材を、液晶性樹脂 (B) の融点以下かつ液晶開始温度以上で溶融混練することにより請求項 1 ～ 3 いずれか記載の熱可塑性樹脂組成物を製造することを特徴とする熱可塑性樹脂組成物の製造方法。

【請求項 5】 ガラス転移温度 120℃ 以上の熱可塑性樹脂 (A) 100 重量部に対して液晶性樹脂 (B) 0.5 ～ 100 重量部を配合してなる熱可塑性樹脂組成物からなる成形品であって、表層から深さ 50 μm および中心部における、アスペクト比 3 未満の液晶性樹脂粒子が 60% 以上であり、かつ深さ 100 ～ 300 μm における、アスペクト比が 3 以上の液晶性樹脂粒子が 60% 以上偏在分散することを特徴とする成形品。

【請求項 6】 分散する液晶性樹脂粒子の平均分散径が 0.5 ～ 5 μm であることを特徴とする請求項 5 記載の成形品。