

【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】令和 4 年 12 月 19 日(2022.12.19)

【公開番号】特開 2021-105125(P2021-105125A)

【公開日】令和 3 年 7 月 26 日(2021.7.26)

【年通号数】公開・登録公報 2021-032

【出願番号】特願 2019-237220(P2019-237220)

【国際特許分類】

C 08 F 220/12(2006.01)

10

C 08 L 33/08(2006.01)

C 08 F 6/14(2006.01)

C 08 K 3/013(2018.01)

C 08 F 2/22(2006.01)

C 08 J 3/20(2006.01)

【F I】

C 08 F 220/12

C 08 L 33/08

C 08 F 6/14

C 08 K 3/013

20

C 08 F 2/22

C 08 J 3/20

C E Y

【手続補正書】

【提出日】令和 4 年 12 月 9 日(2022.12.9)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

30

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

アクリル酸エステル由来の結合単位(A)、メタクリル酸エステル由来の結合単位(B)、反応性基含有単量体由来の結合単位(C)及び必要に応じてその他の単量体由来の結合単位(D)を含み、重量平均分子量(Mw)が100,000~5,000,000のアクリルゴムからなり比重が0.8以上のアクリルゴム成形体。

【請求項 2】

シート状又はボール状である請求項 1 に記載のアクリルゴム成形体。

【請求項 3】

アクリル酸エステル由来の結合単位(A)10~98.9重量%、メタクリル酸エステル由来の結合単位(B)1~50重量%、反応性基含有単量体由来の結合単位(C)0.1~10重量%及びその他の単量体由来の結合単位(D)0~30重量%からなるものである請求項 1 又は 2 に記載のアクリルゴム成形体。

40

【請求項 4】

pH が、6 以下である請求項 1 ~ 3 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体。

【請求項 5】

ゲル量が、50重量%以下である請求項 1 ~ 4 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体。

【請求項 6】

灰分量が、0.5重量%以下である請求項 1 ~ 5 のいずれか一項に記載のアクリルゴム

50

成形体。

【請求項 7】

アクリルゴムが、リン酸エステル塩又は硫酸エステル塩を乳化剤として使用し乳化重合したものである請求項 1～6 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体。

【請求項 8】

アクリルゴムが、乳化重合した重合液をアルカリ金属塩又は周期表第 2 族金属塩を凝固剤として使用することにより凝固させ、乾燥したものである請求項 1～7 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体。

【請求項 9】

アクリルゴムが、凝固後にスクリー押出機を用いて乾燥されたものである請求項 1～8 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体。

10

【請求項 10】

前記スクリー押出機を用いたアクリルゴムの乾燥が、実質的に水分を含まない状態で行われたものである請求項 9 に記載のアクリルゴム成形体。

【請求項 11】

前記スクリー押出機を用いたアクリルゴムの乾燥が、減圧下で行われたものである請求項 9 又は 10 に記載のアクリルゴム成形体。

【請求項 12】

前記スクリー押出機を用いた乾燥後に、アクリルゴムが、50 / h r 以上の冷却速度で冷却されたものである請求項 9～11 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体。

20

【請求項 13】

アクリル酸エステル (a)、メタクリル酸エステル (b)、反応性基含有単量体 (c)、及び必要に応じて共重合可能なその他の単量体 (d) とからなる単量体成分を水と乳化剤とでエマルジョン化した後に重合触媒存在下に乳化重合して乳化重合液を得る乳化重合工程と、

得られた乳化重合液と凝固液を接触させて含水クラムを生成させる凝固工程と、

生成した含水クラムを洗浄する洗浄工程と、

洗浄した含水クラムを、脱水スリットを有する脱水バレルと減圧下で乾燥する乾燥バレルと先端部にダイとを備えるスクリー型押出機を用いて脱水・乾燥・成形しシート状乾燥ゴムを押し出す脱水・乾燥・成形工程と、

30

を含むアクリルゴム成形体の製造方法。

【請求項 14】

押し出されるシート状乾燥ゴムの含水量が、1 重量 % 以下である請求項 13 に記載のアクリルゴム成形体の製造方法。

【請求項 15】

ダイ部における樹脂圧が、0.1～10 MPa の範囲である請求項 13 又は 14 に記載のアクリルゴム成形体の製造方法。

【請求項 16】

スクリー型押出機の押出量 Q が、300～1,200 kg / h r の範囲である請求項 13～15 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体の製造方法。

40

【請求項 17】

スクリー型押出機の押出量 Q (kg / h r) と回転数 N (rpm) との比 (Q / N) が、2～10 の範囲である請求項 13～16 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体の製造方法。

【請求項 18】

更に、押し出されたシート状の乾燥ゴムを切断する切断工程と、

切断されたシート状乾燥ゴムを複数枚積層してバール化工程と、

を含む請求項 13～17 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体の製造方法。

【請求項 19】

切断されるシート状乾燥ゴムの温度が、60 以下である請求項 18 に記載のアクリル

50

ゴム成形体の製造方法。

【請求項 20】

積層されるシート状乾燥ゴムの温度が、30 以上である請求項 18 又は 19 に記載の
アクリルゴム成形体の製造方法。

【請求項 21】

押し出されるシート状乾燥ゴムの温度が、100 以上である請求項 13 ~ 20 のい
ずれか一項に記載のアクリルゴム成形体の製造方法。

【請求項 22】

請求項 1 ~ 12 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体、充填剤及び架橋剤を混合
してなるゴム混合物。

【請求項 23】

請求項 1 ~ 12 のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体と充填剤を混合した後に架
橋剤を混合するゴム混合物の製造方法。

【請求項 24】

請求項 22 に記載のゴム混合物を架橋してなるゴム架橋物。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0014

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0014】

本発明のアクリルゴム成形体において、灰分量が、0.5 重量 % 以下であることが好ま
しい。

本発明のアクリルゴム成形体において、アクリルゴムが、リン酸エステル塩又は硫酸エス
テル塩を乳化剤として使用し乳化重合したものであることが好ましい。

本発明のアクリルゴム成形体において、アクリルゴムが、乳化重合した重合液をアルカリ
金属塩又は周期表第 2 族金属塩を凝固剤として使用することにより凝固させ、乾燥したも
のであることが好ましい。

本発明のアクリルゴム成形体において、アクリルゴムが、凝固後にスクリー押出機を用
いて乾燥されたものであることが好ましい。

本発明のアクリルゴム成形体において、前記スクリー押出機を用いたアクリルゴムの乾
燥が、実質的に水分を含まない状態で行われたものであることが好ましい。

本発明のアクリルゴム成形体において、前記スクリー押出機を用いたアクリルゴムの乾
燥が、減圧下で行われたものであることが好ましい。

本発明のアクリルゴム成形体において、前記スクリー押出機を用いた乾燥後に、アクリ
ルゴムが、50 / hr 以上の冷却速度で冷却されたものであることが好ましい。

10

20

30

40

50