

【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】

シート状又はベル状である請求項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。

【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、凝固後にスクリュー押出機を用いて乾燥されたものである請求項1～8 10のいずれか一項に記載のアクリルゴム成形体。

**【請求項 10】**

前記スクリュ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】**

前記スクリュ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】**

前記スクリュ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)、反応性基含有单量体(c)及び必要に応じて共重合可能なその他の单量体(d)とからなる单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ュ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、

を含むアクリルゴム成形体の製造方法。 30

**【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】**

スクリュー型押出機の押出量Qが、300～1,200 kg / hr 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】**

スクリュー型押出機の押出量Q(kg / hr)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ベール化工程と、

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】**

切斷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1\_8又は1\_9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1\_3～2\_0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1～1\_2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。

10

【請求項 23】

請求項1～1\_2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2\_2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】

20

【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、凝固後にスクリュ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。

30

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

40

50