

【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 5 月 18 日 (2006.5.18)

【公開番号】特開 2000-281860 (P2000-281860A)
 【公開日】平成 12 年 10 月 10 日 (2000.10.10)
 【出願番号】特願 平 11-92301

【国際特許分類】

C 0 8 L 51/04 (2006.01)
C 0 8 J 7/04 (2006.01)
C 0 8 J 7/06 (2006.01)
C 0 8 L 25/12 (2006.01)
C 0 8 L 55/02 (2006.01)

【F I】

C 0 8 L 51/04
 C 0 8 J 7/04 C E Q B
 C 0 8 J 7/06 Z
 C 0 8 L 25/12
 C 0 8 L 55/02

【手続補正書】
 【提出日】平成 18 年 3 月 29 日 (2006.3.29)
 【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】 ゴム質重合体にビニル系単量体をグラフト重合させて得られるゴム含有グラフト共重合体 (A) と、芳香族ビニル単量体、シアン化ビニル単量体及び必要に応じて用いられる他の単量体を共重合して得られる硬質共重合体 (B) とを含み、全ゴム含有量が 25 ~ 60 重量%である熱可塑性樹脂組成物であって、該熱可塑性樹脂組成物の成形時の成形収縮率が 0.50 ~ 1.70 % であり、得られる成形品の 23 ~ 80 の範囲における線膨張係数が $6.0 \times 10^{-5} \sim 12.0 \times 10^{-5} \text{ cm/cm} \cdot$ であることを特徴とする熱可塑性樹脂組成物。

【請求項 2】 請求項 1 において、該硬質共重合体 (B) は、シアン化ビニル単量体含有量が 30 ~ 45 重量%であり、重量平均分子量が 15 万以下であることを特徴とする熱可塑性樹脂組成物。

【請求項 3】 請求項 1 又は 2 に記載の熱可塑性樹脂組成物を成形して得られた成形品に塗装又はメッキ処理等の加飾処理を施してなる自動車用部品。

【手続補正 2】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0008
 【補正方法】変更
 【補正の内容】

【0008】

【課題を解決するための手段】

本発明の熱可塑性樹脂組成物は、ゴム質重合体にビニル系単量体をグラフト重合させて得られるゴム含有グラフト共重合体 (A) と、芳香族ビニル単量体、シアン化ビニル単量体及び必要に応じて用いられる他の単量体を共重合して得られる硬質共重合体 (B) とを

含み、全ゴム含有量が 25 ~ 60 重量%である熱可塑性樹脂組成物であって、該熱可塑性樹脂組成物の成形時の成形収縮率が $0.50 \sim 1.70\%$ であり、得られる成形品の 23 ~ 80 の範囲における線膨張係数が $6.0 \times 10^{-5} \sim 12.0 \times 10^{-5} \text{ cm/cm} \cdot$ であることを特徴とする。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0010

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0023

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0023】

このような全ゴム含有量とすることにより、本発明の熱可塑性樹脂組成物は成形時の成形収縮率が $0.50 \sim 1.70\%$ で、23 ~ 80 の範囲における線膨張係数が $6.0 \times 10^{-5} \sim 12.0 \times 10^{-5} \text{ cm/cm} \cdot$ となるように調製する。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0035

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0035】

実施例 1, 2, 比較例 1 ~ 3

ゴム含有グラフト共重合体 (A) と硬質共重合体 (B) とを表 1 に示す配合割合で、更に、0.5 部の滑剤 (日本油脂 (株) 製「PRN-208」) と共に混合させた後、220 で 2 軸押出機 (東芝 (株) 製「TEX-44」) にて熔融混合し、ペレット化した。この樹脂ペレットの全ゴム含有量は表 1 に示す通りである。この樹脂ペレットを 4 オンス射出成形機 (日本製鋼 (株) 製) にて 260 にて成形し、必要なテストピースを作成し、各種物性ないし特性を下記の方法で測定し、結果を表 1 に示した。なお、表 1 には、参考のため、下記 3 種の PP 樹脂の成形収縮率及び線膨張係数を併記した。

【手続補正 6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0040

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0040】

【表 1】

	実施例		比較例				参考			
	1	2	3	1	2		TSOP	TX1868H5	J704	
配合 (部)	ゴム含有グラフト共重合体(A)									
	40	47	65	100	30					
	硬質共重合体(B)									
	60	53	35	0	70					
	全ゴム含有量(重量%)									
	26.0	30.6	42.3	65.0	19.5					
測定結果	成形収縮率(%)									
	0.52	0.81	1.58	1.65	0.46		0.51	0.82		1.61
	線膨張係数($\times 10^{-5}$ cm/cm \cdot° C)									
	6.7	8	12.3	14.7	5.8		6.5	8.2		12.5
	メルトフローインデックス(g/10min.)									
	12	8	6	3	18		20	18		4
	アイゾット衝撃強度(kg \cdot cm/cm)									
	50	63	75	破壊せず	33		53	破壊せず		17
	曲げ弾性率(kg/cm ²)									
	19000	16000	11000	3600	21000		16000	12000		12000
	ロックウェル硬さ(Rスケール)									
	96	93	53	33	102		65	50		80
	塗装性(表面外観)									
	○	○	○	△	○		×	×		×
	塗装性(密着強度)									
	○	○	○	○	○		×	×		×
メッキ性(ピーリング強度: kg/cm)										
	1.4	1.6	1.8	2.4	0.8		0.4	0.2		メッキ不能