

【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 2 部門第 4 区分
 【発行日】平成 20 年 5 月 22 日 (2008.5.22)

【公開番号】特開 2002-316316 (P2002-316316A)
 【公開日】平成 14 年 10 月 29 日 (2002.10.29)
 【出願番号】特願 2001-120663 (P2001-120663)
 【国際特許分類】

B 2 9 B 7/48 (2006.01)
 C 0 8 J 3/20 (2006.01)
 C 0 8 L 101/00 (2006.01)
 B 2 9 K 25/00 (2006.01)
 B 2 9 K 69/00 (2006.01)
 B 2 9 K 71/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 B 7/48
 C 0 8 J 3/20 C E R Z
 C 0 8 J 3/20 C E Z
 C 0 8 L 101/00
 B 2 9 K 25:00
 B 2 9 K 69:00
 B 2 9 K 71:00

【手続補正書】
 【提出日】平成 20 年 4 月 4 日 (2008.4.4)
 【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】二軸同方向回転押出機を用い、非晶性樹脂 100 重量部、又は非晶性樹脂がマトリックスである組成物 100 重量部を、無次元押出量 $DLQ = 0.004 \sim 0.025$ で、且つ回転数が $300 \sim 900$ rpm で熔融混練し、ダイプレート出口樹脂温度 T が非晶性樹脂のガラス転移点 $+60 \sim 260$ で、且つダイ部の平均滞留時間 $t = 3$ 秒 ~ 4.5 秒未満で押出すことを特徴する熔融混練方法。

【請求項 2】樹脂組成物が、ポリフェニレンエーテル 90 $\sim$ 10 重量部とポリスチレン系樹脂 10 $\sim$ 90 重量部の組成物であり、ダイプレート出口の樹脂温度が $290 \sim 360$ であることを特徴とする請求項 1 に記載の熔融混練方法。

【請求項 3】樹脂組成物が、ポリカーボネート系樹脂 90 $\sim$ 10 重量部とゴム補強ポリスチレン系樹脂 10 $\sim$ 90 重量部の組成物であり、且つダイプレート出口樹脂の温度が $230 \sim 330$ であることを特徴とする請求項 1 に記載の熔融混練方法。

【請求項 4】樹脂組成物のダイ部の平均滞留時間 t とダイプレート出口の樹脂温度 T の関係が

$3 \text{ 秒} < t < 17 \text{ 秒}$ の範囲では、 $290 < T < 360$

$17 \text{ 秒} < t < 4.5 \text{ 秒}$ の範囲では、 $290 < T < (384 - 1.43t)$

にあることを特徴とする請求項 2 に記載の熔融混練方法。

【請求項 5】ダイ部として、ホットカット用ダイもしくはアンダーウオーター用ダイを使用することを特徴とする請求項 1、2、3、および 4 のいずれかに記載の熔融混練方法。

【請求項 6】ダイ部として、ストランドカット用ダイを使用することを特徴とする請求項 1、2、3、および 4 のいずれかに記載の溶融混練方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0004

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0004】

【課題を解決するための手段】

即ち本発明は、二軸同方向回転押出機を用い、非晶性樹脂 100 重量部、又は非晶性樹脂がマトリックスの組成物 100 重量部を、無次元押出量 $DLQ = 0.004 \sim 0.025$ で且つ、回転数が $300 \sim 900 \text{ rpm}$ で溶融混練し、ダイプレート出口の樹脂温度が非晶性樹脂のガラス転移点 $+60 \sim 260$ で、且つダイ部の平均滞留時間 $t = 3 \text{ 秒} \sim 4.5 \text{ 秒}$ 未満で押出することを特徴する溶融混練方法に関する。