

【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 3 月 23 日 (2006.3.23)

【公開番号】特開 2001-181425 (P2001-181425A)

【公開日】平成 13 年 7 月 3 日 (2001.7.3)

【出願番号】特願 平 11-369932

【国際特許分類】

**C 0 8 J 9/00 (2006.01)**

**C 0 8 L 23/06 (2006.01)**

**C 0 8 L 23/16 (2006.01)**

**C 0 8 L 53/00 (2006.01)**

【F I】

C 0 8 J 9/00 C E S A

C 0 8 L 23/06

C 0 8 L 23/16

C 0 8 L 53/00

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 2 月 6 日 (2006.2.6)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 7】

本発明に使用される低密度 P E は高圧重合法で製造されたものであり密度は  $0.91 \sim 0.93 \text{ g/cm}^3$ 、好適には  $0.915 \sim 0.926 \text{ g/cm}^3$  が望ましい。低密度 P E の配合量が 3 重量部未満の場合ドローレゾナンスが生じ、原反成形速度  $30 \text{ m/分}$  以上の速度で成形できない。また 40 重量部を超えると十分な透湿度が得られない。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 2】

本発明において炭酸カルシウムはエチレン-プロピレンブロック共重合体 100 重量部に対し、低密度 P E 3~40 重量部及びエチレン-酢酸ビニル共重合体 5~40 重量部からなる P P 系樹脂組成物 100 重量部に対し、100~200 重量部、好適には 120~150 重量部が配合される。炭酸カルシウムの配合割合が 100 重量部未満では連通孔の形成が困難となり透湿度が低下する。また 200 重量部より多い場合は、透湿性は向上するが、高速生産性、機械特性が低下し所定の物性のフィルムは得られない。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 4 3

【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】0 0 4 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0047】

【表1】

表-1

|                                               |                         | 実施例1   | 実施例2   | 実施例3   | 実施例4   | 実施例5   |
|-----------------------------------------------|-------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| ポリプロピレン                                       | 種類                      | ブロックPP | ブロックPP | ブロックPP | ブロックPP | ブロックPP |
|                                               | グレード                    | PN640G | PN640G | PN640G | PN640G | PN640G |
| 樹脂                                            | ポリプロピレン<br>(重量部)        | 100    | 100    | 100    | 100    | 100    |
|                                               | 低密度ポリエチレン<br>(重量部)      | 15     | 35     | 15     | 15     | 15     |
|                                               | エチレン-酢酸ビニル共重合体<br>(重量部) | 15     | 35     | 15     | 15     | 15     |
| 炭酸カルシウム(重量部)                                  |                         | 140    | 140    | 110    | 190    | 140    |
| 原反冷却方式                                        |                         | 1717   | 1717   | 1717   | 1717   | 1717   |
| リップ開度( $\mu\text{m}$ )                        |                         | 650    | 650    | 650    | 650    | 330    |
| 原反フィルム厚さ( $\mu\text{m}$ )                     |                         | 55     | 55     | 55     | 55     | 55     |
| ドラフト比                                         |                         | 12     | 12     | 12     | 12     | 6      |
| 安定原反成形速度(m/min)                               |                         | 40     | 55     | 40     | 40     | 60     |
| 延伸倍率                                          |                         | 2.0    | 2.0    | 2.0    | 2.0    | 2.0    |
| 延伸後成形速度(m/min)                                |                         | 80     | 110    | 80     | 80     | 120    |
| 延伸後フィルム厚さ( $\mu\text{m}$ )                    |                         | 35     | 35     | 35     | 35     | 35     |
| 引裂強度(mN)                                      |                         | 95     | 75     | 100    | 100    | 115    |
| 透湿度( $\text{g}/\text{m}^2 \cdot 24\text{h}$ ) |                         | 1900   | 1400   | 1300   | 2400   | 1400   |
| 最大細孔径( $\mu\text{m}$ )                        |                         | 1.3    | 1.1    | 1.1    | 1.6    | 1.2    |
| 耐水圧(KPa)                                      |                         | 250    | 270    | 290    | 190    | 240    |
| フィルム外観(縦筋有無)                                  |                         | なし     | なし     | なし     | なし     | なし     |