

【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29年1月26日(2017.1.26)

【公開番号】特開2015-113363(P2015-113363A)

【公開日】平成27年6月22日(2015.6.22)

【年通号数】公開・登録公報2015-040

【出願番号】特願2013-254476(P2013-254476)

【国際特許分類】

C 08 L 53/00 (2006.01)

C 08 L 23/08 (2006.01)

C 08 K 3/00 (2006.01)

C 08 L 23/10 (2006.01)

C 08 L 23/12 (2006.01)

【F I】

C 08 L 53/00

C 08 L 23/08

C 08 K 3/00

C 08 L 23/10

C 08 L 23/12

【手続補正書】

【提出日】平成28年12月1日(2016.12.1)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0063

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0063】

[曲げ弾性率]

射出成形機(Fanuc 2000i(株)ファナック製)を用い、シリンダー温度200、金型温度40、平均射出速度200mm/秒、冷却時間20秒の条件で、幅10.0mm、厚み4.0mm、長さ80mmの測定用試験片を成形した。

その測定用試験片を用い、JIS K6921-2に準拠し、温度23、スパン間64mm、曲げ速度2.0mm/分の条件で曲げ弾性率を測定した。曲げ弾性率の値が高い程、剛性に優れる。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0064

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0064】

射出成形機(Fanuc 2000i(株)ファナック製)を用い、シリンダー温度200、金型温度40、平均射出速度200mm/秒、冷却時間20秒の条件で、幅10.0mm、厚み4.0mm、長さ80mmの測定用試験片を成形した。

その測定用試験片を用い、JIS K7110に準拠し、温度23、-20の各温度条件でアイソッド衝撃強度を測定した。アイソッド衝撃強度の値が高い程、耐衝撃性に優れる。