

【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 0 8 L 53/00 (2006.01)

C 0 8 L 23/08 (2006.01)

C 0 8 K 3/00 (2006.01)

C 0 8 L 23/10 (2006.01)

C 0 8 L 23/12 (2006.01)

【 F I 】

C 0 8 L 53/00

C 0 8 L 23/08

C 0 8 K 3/00

C 0 8 L 23/10

C 0 8 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】0 0 6 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 6 3 】

[曲げ弾性率]

射出成形機 (Fanuc 2 0 0 0 i (株) ファナック製) を用い、シリンダー温度 2 0 0、金型温度 4 0、平均射出速度 2 0 0 mm / 秒、冷却時間 2 0 秒の条件で、幅 1 0 . 0 mm、厚み 4 . 0 mm、長さ 8 0 mm の測定用試験片を成形した。

その測定用試験片を用い、J I S K 6 9 2 1 - 2 に準拠し、温度 2 3、スパン間 6 4 mm、曲げ速度 2 . 0 mm / 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】0 0 6 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 6 4 】

射出成形機 (Fanuc 2 0 0 0 i (株) ファナック製) を用い、シリンダー温度 2 0 0、金型温度 4 0、平均射出速度 2 0 0 mm / 秒、冷却時間 2 0 秒の条件で、幅 1 0 . 0 mm、厚み 4 . 0 mm、長さ 8 0 mm の測定用試験片を成形した。

その測定用試験片を用い、J I S K 7 1 1 0 に準拠し、温度 2 3、- 2 0 の各温度条件でアイゾッド衝撃強度を測定した。アイゾッド衝撃強度の値が高い程、耐衝撃性に優れる。