

【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 19 年 5 月 10 日 (2007.5.10)

【公開番号】特開 2005-288747 (P2005-288747A)

【公開日】平成 17 年 10 月 20 日 (2005.10.20)

【年通号数】公開・登録公報 2005-041

【出願番号】特願 2004-103732 (P2004-103732)

【国際特許分類】

**B 2 9 C 51/14 (2006.01)**

**B 2 9 C 51/08 (2006.01)**

**B 2 9 C 51/10 (2006.01)**

**B 3 2 B 27/00 (2006.01)**

**B 2 9 L 9/00 (2006.01)**

【F I】

B 2 9 C 51/14

B 2 9 C 51/08

B 2 9 C 51/10

B 3 2 B 27/00 E

B 2 9 L 9:00

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 3 月 14 日 (2007.3.14)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

熱可塑性フィルム層と、金属薄膜細片と結着樹脂を含有し金属調の光沢を有する装飾層と、支持基材層とを有し、かつ加熱により光沢値が低下する積層シートを、未成形部の加熱されただけのシートの光沢値が初期光沢値の 90% 以上を保持する温度範囲で成形することを特徴とする熱成形用積層シートの成形方法。

【請求項 2】

成形後の成形体の光沢値 / 成形前の熱成形用積層シートの光沢値  $\times 100$  (%) で定義される成形による光沢保持率 (%) が 80% 以上である請求項 1 記載の熱成形用積層シートの成形方法。

【請求項 3】

JIS - K 7105 に準拠した 20° グロスを測定法で求められる値に基づく前記初期光沢値が 900% 以上である請求項 1 または 2 記載の熱成形用積層シートの成形方法。

【請求項 4】

前記成形方法がマッチモールド成形である請求項 1 ~ 3 のいずれかの請求項に記載の熱成形用積層シートの成形方法。

【請求項 5】

前記成形方法が圧空成形である請求項 1 ~ 3 のいずれかの請求項に記載の熱成形用積層シートの成形方法。

【請求項 6】

請求項 1 ~ 5 のいずれかの請求項に記載の熱成形用積層シートの成形方法により得られる成形体。

【請求項 7】

請求項 6 記載の成形体に樹脂を一体成形して得られる加飾成形体。