

【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17年9月15日(2005.9.15)

【公開番号】特開2000-202846(P2000-202846A)

【公開日】平成12年7月25日(2000.7.25)

【出願番号】特願平11-9567

【国際特許分類第7版】

B 2 9 C 43/22

E 0 4 B 1/94

// B 2 9 K 105:16

B 2 9 L 7:00

【F I】

B 2 9 C 43/22

E 0 4 B 1/94 R

B 2 9 K 105:16

B 2 9 L 7:00

【手続補正書】

【提出日】平成17年4月1日(2005.4.1)

【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】

少なくとも熱可塑性樹脂ならびに難燃剤、発泡剤、炭化剤及び充填材を含有している発泡耐火性付与粉体を含むシート用混練物を圧延することを特徴とする発泡耐火シートの製造方法。

【請求項2】

シート用混練物が、熱可塑性樹脂及び発泡耐火性付与粉体を含む混合物を加熱混練して得られたものである請求項1記載の製造方法。

【請求項3】

熱可塑性樹脂として無溶剤型樹脂を用いる請求項1又は2に記載の製造方法。

【請求項4】

シート用混練物の圧延に際し、圧延ローラーのギャップにシート用混練物を投入して圧延する請求項1～3のいずれかに記載の製造方法。

【請求項5】

圧延ローラーのギャップにシート用混練物を投入する際に、各ローラーに離型シートをシート用混練物とともに巻き込ませ、シート用混練物を離型シートで挟みながら圧延する請求項4記載の発泡耐火シートの製造方法。

【請求項6】

シート用混練物中に、長さ2～20mm、直径3～30μmの繊維材料をさらに含む請求項1～5のいずれかに記載の製造方法。

【請求項7】

熱可塑性樹脂：発泡耐火性付与粉体が1：1～8（重量比）である請求項1～6のいずれかに記載の製造方法。