

【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 ～ 20 mm、直径 3 ～ 30 μm 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。