

【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 6 部門第 2 区分
【発行日】令和 6 年 9 月 26 日(2024.9.26)

【公開番号】特開 2024-22654(P2024-22654A)
【公開日】令和 6 年 2 月 16 日(2024.2.16)
【年通号数】公開公報(特許)2024-030
【出願番号】特願 2023-207255(P2023-207255)
【国際特許分類】

G 0 2 B 5/30(2006.01)

10

C 0 8 J 5/18(2006.01)

【F I】

G 0 2 B 5/30

C 0 8 J 5/18

C E X

【手続補正書】

【提出日】令和 6 年 9 月 17 日(2024.9.17)

【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

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ポリビニルアルコールフィルムであって、幅方向に均等に裁断して複数枚のポリビニルアルコールフィルムにし、膨潤・延伸した後の添加剤残留量の標準偏差が 0.05 ~ 0.60 である、ポリビニルアルコールフィルム：

前記膨潤・延伸は、前記複数枚のポリビニルアルコールフィルムを水中で 4.3 cm / min の速度で延伸して、長さを 2 倍にするものであり、

前記添加剤残留量は、計算式： $(W3 - W4) / W3 \times 100\%$ （式中、W3 は、前記ポリビニルアルコールフィルムを膨潤・延伸し、乾燥した後の重量であり、W4 は、前記ポリビニルアルコールフィルムを膨潤・延伸し、乾燥した後に、純水内に入れて 5 分間攪拌してから再び絶乾した後の重量である）から取得したものである。

30

【請求項 2】

前記複数枚のポリビニルアルコールフィルムの膨潤・延伸後の添加剤残留量平均値は、1.40 ~ 4.15 wt % である、請求項 1 に記載のポリビニルアルコールフィルム。

【請求項 3】

前記複数枚のポリビニルアルコールフィルムの膨潤・延伸後の遅相軸角度の標準偏差は、0.30 ~ 2.79 である、請求項 1 に記載のポリビニルアルコールフィルム。

【請求項 4】

40

前記複数枚のポリビニルアルコールフィルムの膨潤・延伸後の遅相軸角度の平均値は、89.00 ~ 91.00 である、請求項 1 に記載のポリビニルアルコールフィルム。

【請求項 5】

前記ポリビニルアルコールフィルムは、6 ~ 15 wt % の添加剤初期含有量を有する、請求項 1 に記載のポリビニルアルコールフィルム。

【請求項 6】

前記ポリビニルアルコールフィルムの重合度は、1800 ~ 3000 である、請求項 1 に記載のポリビニルアルコールフィルム。

【請求項 7】

請求項 1 ~ 6 のいずれか 1 項に記載のポリビニルアルコールフィルムにより製造された

50

ものである、光学フィルム。

【請求項 8】

偏光フィルムである、請求項 7 に記載の光学フィルム。

【請求項 9】

前記フィルムが有する偏光度は 99.8% 以上である、請求項 8 に記載の光学フィルム

。

【請求項 10】

請求項 1 ~ 6 のいずれか 1 項に記載のポリビニルアルコールフィルムを製造する方法であって、

(a) ポリビニルアルコール系樹脂、可塑剤、界面活性剤及び水を攪拌し、且つ 100 超の溶解温度まで加熱して 2 ~ 4 時間温度を維持し、且つ攪拌方向を 1 時間に少なくとも 3 回反転させて、ポリビニルアルコール鑄造溶液を形成する工程と、 10

(b) 前記ポリビニルアルコール鑄造溶液を鑄造ドラムに鑄込み、乾燥して予備成形フィルムを調製する工程と、

(c) 前記予備成形フィルムを高温から低温へと温度が徐々に下がる複数本の加熱ローラに接触させた後、複数のセクションを備えた乾燥器に進入させて熱処理を行う工程と、を含み、

前記乾燥器の温度の標準偏差（幅方向沿い）は 0.93 ~ 3.00 であり、且つ前記乾燥器内における前記ポリビニルアルコールフィルムの上下表面の温度差は 5 以下である、ポリビニルアルコールフィルムの製造方法。 20

【請求項 11】

前記工程 (a) の溶解温度は 130 ~ 140 である、請求項 10 に記載の製造方法。

【請求項 12】

前記工程 (a) の前記ポリビニルアルコール鑄造溶液中の前記ポリビニルアルコール系樹脂濃度は 20.0 ~ 40.0 % である、請求項 10 に記載の製造方法。

【請求項 13】

前記界面活性剤の最終含有量は 0.10 ~ 0.20 wt % である、請求項 10 に記載の製造方法。

【請求項 14】

前記工程 (c) の乾燥器は、フローティング型ドライヤーである、請求項 10 に記載の製造方法。 30