【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】令和4年3月23日(2022.3.23)

【国際公開番号】WO2021/049301
【出願番号】特願2021-545200(P2021-545200)
【国際特許分類】
Ｃ０９Ｊ　7/35(2018.01)
Ｃ０９Ｊ153/00(2006.01)
Ｂ３２Ｂ 27/06(2006.01)
Ｂ３２Ｂ　7/022(2019.01)
Ｂ３２Ｂ　7/027(2019.01)
【ＦＩ】
Ｃ０９Ｊ　7/35
Ｃ０９Ｊ153/00
Ｂ３２Ｂ 27/06
Ｂ３２Ｂ　7/022
Ｂ３２Ｂ　7/027

【手続補正書】
【提出日】令和4年1月6日(2022.1.6)
【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】
－５０℃～２００℃の範囲内で、且つ周波数３Ｈｚで測定された引っ張りの損失正接（ｔａｎδ）のピーク温度を９０℃以上に少なくとも一以上及び－２０℃以下に少なくとも一以上有し、且つ１００℃における引っ張り貯蔵弾性率（Ｅ’ａ１００）が５×１０^{5}Ｐａ～１×１０^{8}Ｐａである感熱接着剤層（ａ）を有し、
前記感熱接着剤層（ａ）が、－２０℃以下にガラス転移温度を有する重合体ブロック（Ｓ１）と９０℃以上のガラス転移温度を有する重合体ブロック（Ｓ２）とを有するブロック共重合体を含有し、前記ブロック共重合体中における前記重合体ブロック（Ｓ２）の含有率が２９質量％～４９質量％であり、
前記重合体ブロック（Ｓ１）が、メタクリル酸エステル、アクリル酸エステル、ブタジエン、ブタジエンの水素添加物、イソブテン、イソブテンの水素化物の重合体ブロックであり、前記重合体ブロック（Ｓ２）が、メタクリル酸エステル、アクリル酸エステル、スチレンの重合体ブロックであり、
前記感熱接着剤層（ａ）を接着層として熱可塑性貼合材（Ｂ）を成形物（Ｃ）の表面に貼合するために用いられる感熱接着シート。
【請求項２】
前記感熱接着剤層（ａ）が、前記ブロック共重合体として、前記重合体ブロック（Ｓ１）がポリアクリル酸ｎ－ブチルからなり、前記重合体ブロック（Ｓ２）がポリメタクリル酸メチルからなるブロック共重合体を含有するか、又は、前記重合体ブロック（Ｓ１）が水素化ポリブタジエンからなり、前記重合体ブロック（Ｓ２）がポリスチレンからなるブロック共重合体を含有する、請求項１記載の感熱接着シート。
【請求項３】
前記感熱接着剤層（ａ）が、９０℃以上のガラス転移温度を有する重合体ブロック（Ｓ２

）が形成するドメインの大きさが平均１６０ｎｍ以上のブロック共重合体を含有する、請求項１又は請求項２に記載の感熱接着シート。
【請求項４】
前記感熱接着剤層（ａ）が、１０μｍ～３００μｍの範囲の厚さを有するものである、請求項１～３いずれか一項に記載の感熱接着シート。
【請求項５】
前記熱可塑性貼合材（Ｂ）の厚さが、０．０５ｍｍ～５ｍｍである、請求項１～４いずれか一項に記載の感熱接着シート。
【請求項６】
前記熱可塑性貼合材（Ｂ）及び前記成形物（Ｃ）の少なくとも一方が、温度８５℃及び相対湿度８５％ＲＨの環境下に２４時間放置された場合に気体を発生し得る被着体である請求項１～５いずれか一項に記載の感熱接着シート。
【請求項７】
前記感熱接着剤層（ａ）と前記熱可塑性貼合材（Ｂ）の間、または、前記感熱接着剤層（ａ）と前記成形物（Ｃ）の間に、前記感熱接着シートの厚みの３５％以下の厚みの加飾層或いは金属加工層が積層された請求項１～６のいずれかに記載の感熱接着シート。
【請求項８】
請求項１～７に記載の感熱接着シートの感熱接着剤層（ａ）を接着層として熱可塑性貼合材（Ｂ）を成形物（Ｃ）の表面に貼合した物品の製造方法において、
前記感熱接着シートの前記感熱接着剤層（ａ）と前記熱可塑性貼合材（Ｂ）とを貼合して積層物を形成する工程［１］と、
前記工程［１］の後、前記熱可塑性貼合材（Ｂ）或いは前記感熱接着剤層（ａ）を９０℃～２００℃に加熱し、前記積層物の感熱接着剤層（ａ）と前記成形物（Ｃ）とを加圧して貼合する工程［２］と、
を含む物品の製造方法。
【請求項９】
請求項１～７に記載の感熱接着シートの感熱接着剤層（ａ）を接着層として熱可塑性貼合材（Ｂ）を成形物（Ｃ）の表面に貼合した物品の製造方法において、
前記感熱接着シートの前記感熱接着剤層（ａ）を９０℃～２００℃に加熱し、前記感熱接着シート（Ａ）の前記感熱接着剤層（ａ）と前記成形物（Ｃ）とを加圧して貼合する工程［３］と、
前記工程［３］の後、前記熱可塑性貼合材（Ｂ）を９０℃～２００℃に加熱し、前記熱可塑性貼合材（Ｂ）と前記感熱接着剤層（ａ）とを加圧して貼合する工程［４］と、
を含む物品の製造方法。
【請求項１０】
請求項１～７に記載の感熱接着シートの感熱接着剤層（ａ）を接着層として熱可塑性貼合材（Ｂ）を成形物（Ｃ）の表面に貼合した物品の製造方法において、
前記感熱接着シートの前記感熱接着剤層（ａ）と前記熱可塑性貼合材（Ｂ）とを貼合して積層物を形成する工程［１］と、
前記工程［１］の後、前記積層物の前記熱可塑性貼合材（Ｂ）或いは前記感熱接着剤層（ａ）を９０℃～２００℃に加熱し、前記成形物（Ｃ）と同型の型枠に加圧し、前記積層物を前記成形物（Ｃ）の形状へ成形する工程［５］と、
成形した前記積層物を前記成形物（Ｃ）の表面に被せ、前記熱可塑性貼合材（Ｂ）或いは前記成形物（Ｃ）の少なくとも一方の側から前記感熱接着剤層（ａ）を９０℃～２００℃に加熱して、前記感熱接着剤層（ａ）と前記成形物（Ｃ）とを貼合する工程［６］と、
を含む物品の製造方法。