

【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 7 区分
 【発行日】平成 25 年 5 月 9 日 (2013.5.9)

【公開番号】特開 2011-207618 (P2011-207618A)
 【公開日】平成 23 年 10 月 20 日 (2011.10.20)
 【年通号数】公開・登録公報 2011-042
 【出願番号】特願 2010-79859 (P2010-79859)
 【国際特許分類】

B 6 5 H 35/07 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 35/07 Z

【手続補正書】
 【提出日】平成 25 年 3 月 25 日 (2013.3.25)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 2 4
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 2 4】

次に、本発明を実施例により、さらに詳細に説明するが、本発明は、この例によってなんら限定されるものではない。

実施例 1

(1) 転写フィルムの製造

以下の手順で、焼成用転写フィルムを作製した。

まず、剥離フィルムとして、シリコン系離形層を設けた PET フィルム「A 7 0」(帝人デュポンフィルム(株)製、フィルムサイズ 3.5 cm × 30 cm、厚み 50 μm)を用意した。次に、機能性パターンの塗布液として、導電性ペーストを 3 本ロールミルを用いて作成した。また、粘着層の塗布液としてアクリル系粘着剤「SK 1 4 5 1」(綜研化学工業(株)製)の溶媒をソルベッソ 1 5 0 で置換した粘着層ペーストを作製した。

次に、前記剥離フィルムの離形層上に、スクリーン印刷機を用いて前記導電性ペーストをサイズ 2 cm × 5 cm、膜厚 15 μm となるように印刷し、機能性パターンを形成した。

次いで、剥離フィルムの剥離層側の全面に、該機能性パターンを覆うようにして、前記粘着層ペーストを厚さ 10 μm となるようにメイヤーバーを用いて塗布し、接着層を形成した。そして、粘着層に含有される溶剤を十分に揮発させた。

粘着層と機能性パターンからなる転写膜が形成された剥離フィルムから、機能性パターンを含む部分をフィルムサイズ 6 cm × 35 cm に切り出し、実施例 1 の転写フィルムとした。