

【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】平成18年1月5日(2006.1.5)

【公表番号】特表2002-508416(P2002-508416A)

【公表日】平成14年3月19日(2002.3.19)

【出願番号】特願2000-539077(P2000-539077)

【国際特許分類】

C O 8 G 18/08 (2006.01)

C O 8 G 18/65 (2006.01)

C O 8 J 5/00 (2006.01)

C O 8 L 75/04 (2006.01)

【F I】

C O 8 G 18/08

C O 8 G 18/65 Z

C O 8 J 5/00 C F F

C O 8 L 75:04

【手続補正書】

【提出日】平成17年6月16日(2005.6.16)

【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】 1種またはそれ以上のポリイソシアネート(A)、および

(B1) (A)のイソシアネート基に関し1~85当量%の平均少なくとも1.8個の
 チェレヴィチノフ(Zerewittinoff)活性水素原子をもち

【外1】

平均分子量 $\overline{M}_n$ が450~10000の1種またはそれ以上の化合物、

(B2) (A)のイソシアネート基に関し15~99当量%の平均少なくとも1.8個
 のチェレヴィチノフ活性水素原子をもち分子量が60~400の1種またはそれ以上の連
 鎖伸長剤から成るチェレヴィチノフ活性水素原子を含む混合物(B)、および、

T P Uの全量に関し0~20重量%の他の助剤および添加剤(C)を、最高5秒間以内
 で反応器の中で均一に予備混合し、この際反応器に入れる前に成分(A)と(B)の温度
 差が20℃より小さくなるようにすることを特徴とする熱可塑性ポリウレタンエラストマ
 ーの連続製造法。

【請求項2】 請求項1記載の方法で製造されたことを特徴とする熱可塑性ポリウレ
 タンエラストマー。

【請求項3】 フィルム、潤滑剤、カレンダー掛け製品、高温熔融接着剤、および粉
 末スラッシュ同時押出し製品の製造に対する請求項1記載の方法で製造された熱可塑性ポ
 リウレタンエラストマーの使用。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0050

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0050】

【表 4】

表4

実施例	ポリオール 混合物の温度	MDIの温度	フィルムの性質： 斑点/構造	100% モジュラス
7*	150°C	50°C	多い/非常に明白	12
8*	140°C	120°C	若干/明白	11
9	140°C	130°C	極めて少い/極めて僅か	11
10	140°C	130°C	なし/なし	11

*対照例、本発明の実施例ではない。

本発明の好適な実施の態様は次のとおりである。

1. 1種またはそれ以上のポリイソシアネート（A）、および
（B1）（A）のイソシアネート基に関し1～85当量%の平均少なくとも1.8個
のチェレヴィチノフ（Zerewitinoff）活性水素原子をもち

【外1】

平均分子量 $\bar{M}_n$ が450～10000の1種またはそれ以上の化合物、

（B2）（A）のイソシアネート基に関し15～99当量%の平均少なくとも1.8個
のチェレヴィチノフ活性水素原子をもち分子量が60～400の1種またはそれ以上の連
鎖伸長剤から成るチェレヴィチノフ活性水素原子を含む混合物（B）、および、

TPUの全量に関し0～20重量%の他の助剤および添加剤（C）を、最高5秒間以内
で反応器の中で均一に予備混合し、この際反応器に入れる前に成分（A）と（B）の温度
差が20℃より小さくなるようにすることを特徴とする熱可塑性ポリウレタンエラストマ
ーの連続製造法。

2. 反応器に入れる前の成分（A）および（B）の温度が60～220℃であるこ
とを特徴とする上記1記載の方法。

3. 反応器が静止型混合機であることを特徴とする上記1記載の方法。

4. 静止型混合機は長さ対直径の比が8：1～16：1であることを特徴とする上
記3記載の方法。

5. 反応器は二重シャフト押出し機であることを特徴とする上記1記載の方法。

6. 得られた混合物を押出し機または反応管中で反応させ、熱可塑性ポリウレタン
エラストマーを製造することを特徴とする上記1記載の方法。

7. 上記1記載の方法で製造されたことを特徴とする熱可塑性ポリウレタンエラ
ストマー。

8. フィルム、潤滑剤、カレンダー掛け製品、高温熔融接着剤、および粉末スラッ
シュ同時押出し製品の製造に対する上記1記載の方法で製造された熱可塑性ポリウレタン
エラストマーの使用。