

【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 18 年 4 月 27 日 (2006.4.27)

【公開番号】特開 2000-280246 (P2000-280246A)

【公開日】平成 12 年 10 月 10 日 (2000.10.10)

【出願番号】特願 平 11-90945

【国際特許分類】

B 2 9 B 17/00 (2006.01)

B 2 9 B 13/10 (2006.01)

B 2 9 C 47/00 (2006.01)

B 2 9 K 27/06 (2006.01)

B 2 9 K 105/26 (2006.01)

B 2 9 L 7/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 B 17/00 Z A B

B 2 9 B 13/10

B 2 9 C 47/00

B 2 9 K 27:06

B 2 9 K 105:26

B 2 9 L 7:00

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 3 月 9 日 (2006.3.9)

【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 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 2】

次いで、上記のようにして得られた成形材料を押出成形法により加熱溶融成形加工して再生軟質シートを製造する。この押出成形法では、密閉系の状態で加熱時に十分に溶融させてより均一な状態での再生シート化が可能となることから、再生されるシート表面にブツ状等の凹凸が生じるのを防止できると共に、前記粉砕物の最大粉砕粒径を特定範囲に規定した効果とも相俟って軟質シートとして十分な伸び、柔軟性を確保することができる。