

【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】平成 16 年 9 月 16 日 (2004.9.16)

【公開番号】特開 2000-241935 (P2000-241935A)

【公開日】平成 12 年 9 月 8 日 (2000.9.8)

【出願番号】特願 平 11-46029

【国際特許分類 第 7 版】

G 0 3 C 1/79

B 4 1 M 5/00

B 4 1 M 5/40

【 F I 】

G 0 3 C 1/79

B 4 1 M 5/00 B

B 4 1 M 5/26 H

【手続補正書】

【提出日】平成 15 年 9 月 1 日 (2003.9.1)

【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】

天然パルプを主成分とする紙を基質として、その少なくとも一方の面が熱可塑性樹脂を含む樹脂層で被覆した画像材料用支持体であって、該樹脂層が最下層と最上層の少なくとも 2 層から成るものであり、且つ、該樹脂層は、少なくとも最下層と少なくとも最上層が、逐次に溶融押し出しコーティングされる、逐次押し出しコーティング方式により被覆されたものであることを特徴とする画像材料用支持体。

【請求項 2】

上記の少なくとも 2 層から成る樹脂層において、少なくとも最上層から成る樹脂層は、170 ～ 290 で溶融押し出しコーティングされたものであって、該樹脂層中には、二酸化チタン顔料が 15 重量 % 以上含有されたことを特徴とする請求項 1 記載の画像材料用支持体。

【請求項 3】

上記の少なくとも 2 層から成る樹脂層において、少なくとも最下層から成る樹脂層は、290 ～ 340 で溶融押し出しコーティングされたものであることを特徴とする請求項 1 または 2 記載の画像材料用支持体。

【請求項 4】

上記の少なくとも 2 層から成る樹脂層において、少なくとも最上層および最下層から成る樹脂層をそれぞれ構成する熱可塑性樹脂のメルトフローレートが、いずれも 9 g / 10 分以上であることを特徴とする請求項 1、2 または 3 記載の画像材料用支持体。

【請求項 5】

少なくとも最下層から成る樹脂層と少なくとも最上層から成る樹脂層が、逐次に溶融押し出しコーティングされる、逐次押し出しコーティング方式により被覆される際に、先行する樹脂層が、急冷却装置により、冷却された後、後続する樹脂層が、溶融押し出しコーティングされることを特徴とする請求項 1、2、3 または 4 記載の画像材料用支持体。

【請求項 6】

紙基質の走行速度が260 m / 分以上であることを特徴とする請求項1、2、3、4または5記載の画像材料用支持体。

【請求項7】

天然パルプを主成分とする紙を基質として、その少なくとも一方の面が熱可塑性樹脂を含む樹脂層で被覆した画像材料用支持体の製造方法であって、該樹脂層は最下層と最上層の少なくとも2層から成り、且つ、該樹脂層は、少なくとも最下層と少なくとも最上層が、逐次に溶融押し出しコーティングされる、逐次押し出しコーティング方式により被覆したものであることを特徴とする画像材料用支持体の製造方法。

【請求項8】

上記の少なくとも2層から成る樹脂層において、少なくとも最上層から成る樹脂層は、170 ~ 290 で溶融押し出しコーティングしたものであって、該樹脂層中には、二酸化チタン顔料が15重量%以上含有させたことを特徴とする請求項7記載の画像材料用支持体の製造方法。

【請求項9】

上記の少なくとも2層から成る樹脂層において、少なくとも最下層から成る樹脂層は、290 ~ 340 で溶融押し出しコーティングしたものであることを特徴とする請求項7または8記載の画像材料用支持体の製造方法。

【請求項10】

上記の少なくとも2層から成る樹脂層において、少なくとも最上層および最下層から成る樹脂層をそれぞれ構成する熱可塑性樹脂樹脂のメルトフローレートが、いずれも9 g / 10分以上であることを特徴とする請求項7、8、または9記載の画像材料用支持体の製造方法。

【請求項11】

少なくとも最下層から成る樹脂層と少なくとも最上層から成る樹脂層が、逐次に溶融押し出しコーティングされる、逐次押し出しコーティング方式により被覆する際に、先行する樹脂層を、急冷却装置により冷却した後、後続する樹脂層を、溶融押し出しコーティングすることを特徴とする請求項7、8、9または10記載の画像材料用支持体の製造方法。

【請求項12】

少なくとも最下層から成る樹脂層と少なくとも最上層から成る樹脂層が、逐次に溶融押し出しコーティングされる、逐次押し出しコーティング方式により被覆する際に、先行する樹脂層を、コロナ放電処理装置により、コロナ放電処理した後、後続する樹脂層を、溶融押し出しコーティングすることを特徴とする請求項7、8、9、10、または11記載の画像材料用支持体の製造方法。

【請求項13】

紙基質の走行速度が260 m / 分以上であることを特徴とする請求項7、8、9、10、11または12記載の画像材料用支持体の製造方法。