

【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29年4月27日(2017.4.27)

【公表番号】特表2016-535147(P2016-535147A)

【公表日】平成28年11月10日(2016.11.10)

【年通号数】公開・登録公報2016-063

【出願番号】特願2016-535318(P2016-535318)

【国際特許分類】

C 08 L 81/02 (2006.01)

C 08 K 7/14 (2006.01)

C 08 L 101/12 (2006.01)

C 08 L 21/00 (2006.01)

B 29 C 45/14 (2006.01)

【F I】

C 08 L 81/02

C 08 K 7/14

C 08 L 101/12

C 08 L 21/00

B 29 C 45/14

【手続補正書】

【提出日】平成29年3月17日(2017.3.17)

【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】

(A) ポリフェニレンサルファイド樹脂、及び(B) 異形断面ガラス纖維を含み、塩素含有量が1000 ppm以下であるポリフェニレンサルファイド樹脂組成物であって、ポリフェニレンサルファイド樹脂組成物の再結晶化温度は、220 未満であることを特徴とするポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項2】

ポリフェニレンサルファイド樹脂組成物の再結晶化温度は、215 未満であることを特徴とする請求項1に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項3】

100重量部の(A)ポリフェニレンサルファイド樹脂に対して、(B)異形断面ガラス纖維は50~200重量部であることを特徴とする請求項1に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項4】

更に、(C)ガラス転移温度が100 以上である非晶性樹脂を含むことを特徴とする請求項1~3のいずれか1項に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項5】

100重量部の(A)ポリフェニレンサルファイド樹脂に対して、(C)ガラス転移温度が100 以上である非晶性樹脂は、1.5~3.5重量部であることを特徴とする請求項4に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項6】

(C)ガラス転移温度が100 以上である非晶性樹脂は、ポリカーボネート、ポリフ

エニルエーテル、非晶性ポリアリレート、ポリスルホン、ポリエーテルスルホン、ポリエーテルイミド、ポリアミドイミド、ポリイミドまたは上記複数種のコポリマーのうちから選択される1種または複数種であることを特徴とする請求項4に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項7】

(C) ガラス転移温度が100以上である非晶性樹脂は、ポリフェニレンサルファイド樹脂組成物中に「島」状物を形成して分散し、それら「島」状物の平均面積は $1 \mu\text{m}^2$ / 個未満であることを特徴とする請求項4に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項8】

(B) 異形断面ガラス纖維の扁平率は、1.5以上であることを特徴とする請求項1~3のいずれか1項に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項9】

315 下における剪断速度が 1000 s^{-1} のキャピラリーレオメーターの溶融粘度は、 $180 \text{ Pa} \cdot \text{s}$ 未満であることを特徴とする請求項1~3のいずれか1項に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項10】

エラストマーを更に含有することを特徴とする請求項1~3のいずれか1項に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項11】

前記エラストマーは、オレフィン系エラストマー、変性オレフィン系エラストマー、またはスチレン系エラストマーのうちの1種または複数種であることを特徴とする請求項1~0に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物。

【請求項12】

請求項1~11のいずれか1項に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物により製造される成形品。

【請求項13】

成形品の厚みが、 1.5 mm 以下であることを特徴とする請求項12に記載の成形品。

【請求項14】

成形品の結晶度が、 50% 未満であることを特徴とする請求項12または13に記載の成形品。

【請求項15】

請求項12~14のいずれか1項に記載の成形品により製造される携帯型パソコン、携帯電話、携帯型電子機器の筐体構成製品。

【請求項16】

請求項12~14のいずれか1項に記載の成形品の製造方法であって、金型内インサート射出成形または金型内転写成形技術を採用し、裁断されたプラスチックフィルムを先ず金型内に配置し、その後、射出成形機により請求項1~12のいずれか1項に記載のポリフェニレンサルファイド樹脂組成物を射出成形し、成形金型の温度は前記(A)ポリフェニレンサルファイド樹脂のガラス転移温度以下であることを特徴とする成形品の製造方法。

【請求項17】

成形金型の温度は、 $5 \sim 95$ であることを特徴とする請求項16に記載の成形品の製造方法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0010

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0010】

ポリフェニレンサルファイド樹脂組成物であって、前記ポリフェニレンサルファイド樹脂組成物は(A)ポリフェニレンサルファイド樹脂、及び(B)異形断面ガラス繊維を含み、前記ポリフェニレンサルファイド樹脂組成物の塩素含有量は1000 ppm以下であって、ポリフェニレンサルファイド樹脂組成物の再結晶化温度は、220未満であることを特徴とするポリフェニレンサルファイド樹脂組成物である。