

【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 3 月 30 日 (2017.3.30)

【公開番号】特開 2016-27135 (P2016-27135A)

【公開日】平成 28 年 2 月 18 日 (2016.2.18)

【年通号数】公開・登録公報 2016-011

【出願番号】特願 2015-127640 (P2015-127640)

【国際特許分類】

C 0 9 J 7/02 (2006.01)

B 3 2 B 27/00 (2006.01)

B 3 2 B 38/04 (2006.01)

B 2 6 F 1/02 (2006.01)

G 0 2 B 5/30 (2006.01)

B 2 6 F 1/40 (2006.01)

【 F I 】

C 0 9 J 7/02 Z

B 3 2 B 27/00 M

B 3 2 B 38/04

B 2 6 F 1/02 C

G 0 2 B 5/30

B 2 6 F 1/40 B

【手続補正書】

【提出日】平成 29 年 2 月 16 日 (2017.2.16)

【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】

長尺状の樹脂フィルムと該樹脂フィルムの一方向の面に設けられた粘着剤層と該粘着剤層に剥離可能に仮着された長尺状のセパレーターとを有する長尺状の積層体を準備すること、および、

該積層体の長尺方向および / または幅方向に所定の間隔で、該樹脂フィルム、該粘着剤層および該セパレーターを一体に貫通する貫通孔を形成すること、を含む、粘着フィルムの製造方法。

【請求項 2】

前記貫通孔が、前記積層体の長尺方向に所定の間隔で形成される、請求項 1 に記載の製造方法。

【請求項 3】

前記貫通孔が、前記積層体の少なくとも長尺方向に実質的に等間隔で形成される、請求項 1 または 2 に記載の製造方法。

【請求項 4】

前記貫通孔が、前記積層体の長尺方向および幅方向に実質的に等間隔で形成される、請求項 1 から 3 のいずれかに記載の製造方法。

【請求項 5】

前記貫通孔がドットパターンで形成される、請求項 1 から 4 のいずれかに記載の製造方法。

**【請求項 6】**

前記貫通孔の平面視形状が、略円形状または略矩形状である、請求項 1 から 5 のいずれかに記載の製造方法。

**【請求項 7】**

前記貫通孔の形成が、切断刃による切断により行われる、請求項 1 から 6 のいずれかに記載の製造方法。

**【請求項 8】**

前記積層体のセパレーター側から切断して、前記セパレーター、前記粘着剤層および前記樹脂フィルムを一体に貫通する前記貫通孔を形成する、請求項 1 から 7 のいずれか に記載の製造方法。

**【請求項 9】**

前記積層体の樹脂フィルム側に当て材を当てた状態で前記貫通孔を形成する、請求項 8 に記載の製造方法。

**【請求項 10】**

前記セパレーター表面から前記当て材の途中にかけて切り込んで、前記貫通孔を形成する、請求項 9 に記載の製造方法。

**【請求項 11】**

前記当て材が長尺状である、請求項 9 または 10 に記載の製造方法。

**【請求項 12】**

前記当て材が、前記積層体に粘着剤で貼り合わされている、請求項 9 から 11 のいずれかに記載の製造方法。

**【請求項 13】**

前記当て材を前記積層体から外すことをさらに含む、請求項 9 から 12 のいずれかに記載の製造方法。

**【請求項 14】**

前記貫通孔の形成後に、前記積層体をロール状に巻回することをさらに含む、請求項 1 から 13 のいずれかに記載の製造方法。

**【請求項 15】**

請求項 1 から 14 のいずれかに記載の製造方法により得られた粘着フィルムを、互いの長尺方向を揃えるようにして長尺状のフィルムに貼り合わせ、該フィルムの前記貫通孔に対応する部分に選択的に処理を施す、フィルムの製造方法。

**【請求項 16】**

請求項 1 から 14 のいずれかに記載の製造方法により得られた粘着フィルムを用いる、非偏光部を有する偏光子の製造方法。