

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第5207596号
(P5207596)

(45) 発行日 平成25年6月12日(2013.6.12)

(24) 登録日 平成25年3月1日(2013.3.1)

(51) Int.Cl.

F I

CO8L 47/00 (2006.01)
 CO8L 21/00 (2006.01)
 CO8K 3/04 (2006.01)
 CO8F 2/44 (2006.01)
 CO8F 279/02 (2006.01)

CO8L 47/00
 CO8L 21/00
 CO8K 3/04
 CO8F 2/44
 CO8F 279/02

C

請求項の数 12 (全 27 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願2006-103044 (P2006-103044)
 (22) 出願日 平成18年4月4日(2006.4.4)
 (65) 公開番号 特開2006-312726 (P2006-312726A)
 (43) 公開日 平成18年11月16日(2006.11.16)
 審査請求日 平成21年3月24日(2009.3.24)
 (31) 優先権主張番号 特願2005-107554 (P2005-107554)
 (32) 優先日 平成17年4月4日(2005.4.4)
 (33) 優先権主張国 日本国(JP)

(出願人による申告) 本願は、平成16年度新エネルギー・産業技術総合開発機構「固体高分子形燃料電池システム技術開発事業 固体高分子形燃料電池要素技術開発事業 カーボン樹脂モールドセパレータの開発」に係る委託研究、産業活力再生特別措置法第30条の適用を受ける。(上記開発項目は、三菱電機株式会社との、平成16年5月6日付再委託契約に基づく。)

(73) 特許権者 000002004
 昭和電工株式会社
 東京都港区芝大門1丁目13番9号
 (74) 代理人 100099759
 弁理士 青木 篤
 (74) 代理人 100077517
 弁理士 石田 敬
 (74) 代理人 100087871
 弁理士 福本 積
 (74) 代理人 100087413
 弁理士 古賀 哲次
 (74) 代理人 100108903
 弁理士 中村 和広

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 導電性硬化性樹脂組成物、その硬化体およびその成形体

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

(A) 側鎖に炭素 - 炭素二重結合を有し、かつ、主鎖は飽和しているモノマー単位を60モル%以上含有する重合体である炭化水素化合物、(B) 水素化アクリロニトリルブタジエンゴム、エチレンオクテン共重合体、エチレンブテン共重合体、エチレンプロピレンゴム、フッ素ゴム、イソpreneゴム、シリコーンゴム、アクリルゴム、ノルボルネンゴム、及びブチルゴムからなる群より選ばれる1種又は2種類以上の、(A)成分を除くエラストマー、及び(C) 嵩密度が 1 g/cm^3 となるように加圧された状態において、加圧方向に対して直角方向の粉末電気比抵抗が $0.07\Omega\text{cm}$ 以下である、天然黒鉛、人造黒鉛、膨張黒鉛、カーボンブラック、炭素繊維、気相法炭素繊維、及びカーボンナノチューブからなる群より選ばれる1種又は2種類以上の炭素質材料を少なくとも含み、該(A)成分：該(B)成分の質量比は、20：80～98：2であり、かつ、該(A)成分と該(C)成分の合計を100質量部としたとき、該(C)成分を40～900質量部で含む導電性硬化性樹脂組成物。

【請求項2】

前記(C)炭素質材料が、0.05質量%～10質量%のホウ素を含有する人造黒鉛、繊維径 $0.05\mu\text{m}$ ～ $10\mu\text{m}$ 、繊維長 $1\mu\text{m}$ ～ $500\mu\text{m}$ の気相法炭素繊維、及び繊維径 0.5nm ～ 100nm 、繊維長 $0.01\mu\text{m}$ ～ $10\mu\text{m}$ のカーボンナノチューブからなる群から選ばれる、請求項1に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【請求項3】

10

20

前記側鎖に炭素 - 炭素二重結合を有し、かつ、主鎖は飽和しているモノマー単位を 60 モル%以上含有する重合体が、ジエン化合物を主モノマーとして重合されたものであり、かつ、該側鎖の炭素 - 炭素二重結合は、1, 2 - 結合である、請求項 1 又は 2 に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【請求項 4】

前記ジエン化合物がブタジエン、ペンタジエン及びイソプレンの内の少なくとも一種である、請求項 3 に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【請求項 5】

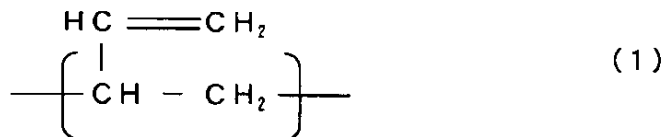
前記 (A) 成分は、1, 2 - ポリブタジエン、3, 4 - ポリイソプレン、及びスチレンイソプレン共重合体の内の少なくとも一種である、請求項 1 又は 2 に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

10

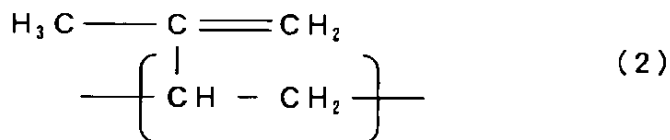
【請求項 6】

前記 (A) 成分は、以下の式 (1) 又は式 (2) :

【化 1】



20



で表わされるモノマー単位を 60 モル%以上含む重合体である、請求項 1 又は 2 に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

30

【請求項 7】

前記 (B) エラストマーは、エチレンオクテン共重合体、及びエチレンブテン共重合体からなる群より選ばれる 1 種又は 2 種類以上の組み合わせである、請求項 1 ~ 6 のいずれか 1 項に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【請求項 8】

(D) 反応性モノマーを更に含む、請求項 1 ~ 7 のいずれか 1 項に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【請求項 9】

請求項 1 ~ 8 のいずれか 1 項に記載の導電性硬化性樹脂組成物を硬化して得られた導電性硬化体。

40

【請求項 10】

請求項 1 ~ 8 のいずれか 1 項に記載の導電性硬化性樹脂組成物を圧縮成形、転写成形、射出成形又は射出圧縮成形のいずれかの方法により成形する工程を含む、導電性硬化体の製造方法。

【請求項 11】

請求項 9 に記載の導電性硬化体からなる導電性成形体。

【請求項 12】

請求項 9 に記載の導電性硬化体からなる、JIS K 7194 に準拠した体積固有抵抗が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ 以下、貫通方向の抵抗率が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ 以下、かつ、JIS K

50

6911に準拠した曲げ強度が30MPa以上であることを特徴とする、両面又は片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータ。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、硬化性樹脂組成物に関する。更に詳しくは、本発明は、導電性、機械強度に優れ、更にモールド成形性に優れた硬化性樹脂組成物、その硬化体、およびそれらの成形体に関する。

【背景技術】

【0002】

10

従来から、高い導電性が求められる用途に対しては、金属や炭素材料等の材料が用いられてきた。中でも、炭素材料は導電性に優れ、金属のような腐食がなく、耐熱性、潤滑性、熱伝導性、耐久性等にも優れた材料であることから、エレクトロニクス、電気化学、エネルギー、輸送機器等の分野で重要な役割を果たしてきた。そして、炭素材料と高分子材料の組み合わせによる複合材料においても目覚ましい発展を遂げ、その結果、このような複合材料も高性能化、高機能性化の一躍を担って来た。特に、高分子材料との複合化により成形加工性の自由度が向上したことが、導電性が要求される各分野で炭素材料が発展してきた一つの理由である。

【0003】

他方、近年、環境問題、エネルギー問題の観点から、燃料電池が注目されている。燃料電池は、水素と酸素を利用して電気分解の逆反応で発電し、水以外の排出物がないクリーンな発電装置である。この燃料電池の分野においても、炭素材料と高分子材料が大きな役割を担うことができる。燃料電池は、その電解質の種類に応じて数種類に分類されるが、これらの中でも、固体高分子型燃料電池は低温で作動するため、自動車や民生用として最も有望である。このような燃料電池は、例えば、高分子固体電解質、ガス拡散電極、触媒、セパレータから構成された単セルを積層することによって、高出力の発電が達成できる。

20

【0004】

また、燃料電池の単セルを仕切るためのセパレータには、通常、燃料ガス（水素等）と酸化剤ガス（酸素等）を供給し、発生した水分（水蒸気）を排出するための流路（溝）が形成されている。それゆえ、セパレータにはこれらのガスを完全に分離できる高い気体不透過性と、内部抵抗を小さくするために高い導電性が要求される。更には、強度、熱伝導性、耐久性等に優れていることが要求される。

30

【0005】

これらの要求を達成する目的で、従来から、この燃料電池用セパレータは金属材料と炭素材料の両面から検討されてきた。金属材料は耐食性の問題から、表面に貴金属や炭素を被覆させる試みがされてきたが、十分な耐久性が得られず、更に被覆にかかるコストが問題になる。

【0006】

一方、燃料電池用セパレータ用の炭素材料に関しても多く検討が成され、膨張黒鉛シートをプレス成形して得られた成形品、炭素焼結体に樹脂を含浸させ硬化させた成形品、熱硬化性樹脂を焼成して得られるガラス状カーボン、炭素粉末と樹脂を混合後成形した成形品等が燃料電池用セパレータ用材料の例として挙げられる。

40

【0007】

例えば、特開平8-222241号公報（特許文献1）には、炭素質粉末に結合材を加えて加熱混合後CIP成形（Cold Isostatic Pressing；冷間等方圧加工法）し、次いで焼成、黒鉛化して得られた等方性黒鉛材に熱硬化性樹脂を含浸、硬化処理し、溝を切削加工によって彫るという煩雑な工程が開示されている。

【0008】

また、特開昭60-161144号公報（特許文献2）には、炭素粉末または炭素繊維

50

を含む紙に熱硬化性樹脂を含浸後、積層圧着し、焼成することが開示されている。特開 2001-68128 号公報（特許文献 3）には、フェノール樹脂をセパレータ形状の金型に射出成形し、焼成することが開示されている。

【0009】

これらの例のように焼成処理された材料は高い導電性、耐熱性を示すが、焼成に要する時間が長く生産性が乏しく、また、曲げ強度が劣るという問題もある。更に、切削加工が必要な場合は、量産性が更に乏しく高コストであるため、将来普及する材料としては難しい面が多い。

【0010】

一方、量産性が高く低コストが期待できる手段としてモールド成形法が考えられているが、それに適用可能な材料としては、炭素質材料と樹脂のコンポジットが一般的である。例えば、特開昭 58-53167 号公報（特許文献 4）、特開昭 60-37670 号公報（特許文献 5）、特開昭 60-246568 号公報（特許文献 6）、特公昭 64-340 号公報（特許文献 7）、特公平 6-22136 号公報（特許文献 8）には、フェノール樹脂等の熱硬化性樹脂と黒鉛、カーボンからなるセパレータが、特公昭 57-42157 号公報（特許文献 9）には、エポキシ樹脂等の熱硬化性樹脂とグラファイト等の導電性物質とからなる双極隔離板が、特開平 1-311570 号公報（特許文献 10）には、フェノール樹脂、フラン樹脂等の熱硬化性樹脂に膨張黒鉛およびカーボンブラックを配合してなるセパレータが開示されている。

【0011】

炭素系フィラーと樹脂のコンポジットを用いたセパレータでは、高い導電性を発現させるため、炭素系フィラーの充填量を大幅に増やす必要があるが、モールド成形性を保持するために樹脂の含有量を多くするため、十分に高い導電性を得ることが困難であった。

【0012】

さらに、高い導電性を得るために、成形体を 1,000～3,000 の高温で長時間加熱を行う焼成の工程を含むと、製造に要する時間が長くなると共に、製造工程が煩雑となってコストが上昇してしまうという問題があった。

【0013】

また、燃料電池用セパレータに関しては、耐熱性と併せて耐熱水性も要求される。しかしながら、上述したような従来の熱硬化性樹脂と炭素材料からなる硬化体は、燃料電池用セパレータ用途に関して要求される高い耐熱水性に対して、十分な性能を有していなかった。すなわち、その構造にエステル結合や、ウレタン結合を有する熱硬化性樹脂は、燃料電池から発生する熱水により、加水分解を起こしてしまう場合があった。このため、使用時間が長時間となることが想定される自動車用途や家電製品用途においては、従来の熱硬化性樹脂と炭素材料からなる硬化体を用いた場合には、十分な耐久性を有する製品を得ることが出来なかった。

【0014】

耐熱性、耐熱水性、耐久性、機械強度等セパレータを実際に使用するうえで、要求される性能を満足させると考えられる例としては、特開 2004-250661 号公報（特許文献 11）に開示されているセパレータがあるが、上述した燃料電池が単セルを積層するため、セパレータには基本的に貫通方向に電流が流れる。貫通方向の抵抗が大きいと、電圧損失およびそれに伴う発熱量が大きくなり、望む高出力を得るためには、積層するセル数が増加し、また過剰な発熱量の放熱に対する負荷が大きくなる。このような点からもさらに高い導電性が要求されている。

【特許文献 1】特開平 08-222241 号公報

【特許文献 2】特開昭 60-161144 号公報

【特許文献 3】特開 2001-068128 号公報

【特許文献 4】特開昭 58-053167 号公報

【特許文献 5】特開昭 60-037670 号公報

【特許文献 6】特開昭 60-246568 号公報

10

20

30

40

50

【特許文献 7】特公昭 64 - 000340 号公報

【特許文献 8】特公平 06 - 022136 号公報

【特許文献 9】特公昭 57 - 042157 号公報

【特許文献 10】特開平 01 - 311570 号公報

【特許文献 11】特開 2004 - 250661 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0015】

本発明は、かかる状況に鑑みてなされたものであり、導電性フィラーの高充填性に優れ、かつ、モールド成形性（圧縮成形、トランスファー成形、射出成形、射出圧縮成形等）に優れ、高い導電性の硬化体が得られる導電性硬化性樹脂組成物を提供するものである。さらに、該組成物をモールド成形して得られる、導電性に優れた燃料電池用セパレータ、電池用集積体または電極及びその製造方法を提供することを課題とする。

10

【課題を解決するための手段】

【0016】

本発明者らは上記課題を解決するために鋭意研究を重ねた結果、炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物と、炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物を除くエラストマーと、炭素質材料との組合せが、モールド成形性に優れた硬化性樹脂組成物を与えるのみならず、その硬化物が優れた導電性をも有することを発見し、本発明を完成するに至った。

20

すなわち、本発明は以下の〔1〕～〔23〕の事項に関する。

【0017】

〔1〕（A）炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物、（B）（A）成分を除くエラストマー、および（C）炭素質材料を少なくとも含む導電性硬化性樹脂組成物。

【0018】

〔2〕前記（A）炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物が、側鎖に炭素 - 炭素二重結合を有する重合体であることを特徴とする、前記〔1〕に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【0019】

〔3〕前記側鎖に炭素 - 炭素二重結合を有する重合体が、側鎖に炭素 - 炭素二重結合を有し、かつ、主鎖は飽和しているモノマー単位を60モル%以上含有する重合体であることを特徴とする、前記〔2〕に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

30

【0020】

〔4〕前記側鎖に炭素 - 炭素二重結合を有し、かつ、主鎖は飽和しているモノマー単位を60モル%以上含有する重合体が、ジエン化合物を主モノマーとして重合されたものであることを特徴とする、前記〔3〕に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【0021】

〔5〕前記ジエン化合物がブタジエン、ペンタジエンおよびイソプレンの内の少なくとも一種である、前記〔4〕に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【0022】

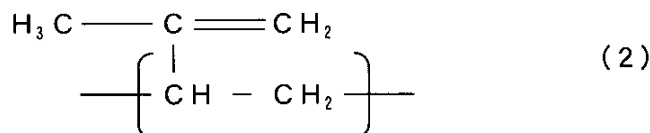
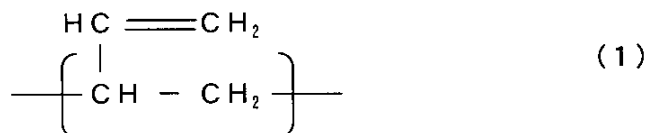
〔6〕前記（A）炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物が、1, 2 - ポリブタジエン、3, 4 - ポリイソブレン、およびスチレンイソブレン共重合体の内の少なくとも一種であることを特徴とする、前記〔1〕に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

40

【0023】

〔7〕前記（A）炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物が、以下の式（1）または式（2）：

【化 1】



10

で表わされるモノマー単位を60モル%以上含む重合体であることを特徴とする、前記〔1〕に記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【0024】

〔8〕前記(B)エラストマーが、水素化アクリロニトリルブタジエンゴム、エチレンオクテン共重合体、エチレンブテン共重合体、エチレンプロピレンゴム、フッ素ゴム、イソプレンゴム、シリコーンゴム、アクリルゴム、ノルボルネンゴム、及びブチルゴムからなる群より選ばれる1種または2種類以上の組み合わせであることを特徴とする、前記〔1〕～〔7〕のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物。

20

【0025】

〔9〕前記(B)エラストマーが、水素化アクリロニトリルブタジエンゴム、エチレンオクテン共重合体、エチレンブテン共重合体、エチレンプロピレンゴム、イソプレンゴム、アクリルゴム、ノルボルネンゴム、及びブチルゴムからなる群より選ばれる1種または2種類以上の組み合わせであることを特徴とする、前記〔1〕～〔8〕のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【0026】

〔10〕前記(C)炭素質材料が、天然黒鉛、人造黒鉛、膨張黒鉛、カーボンブラック、炭素繊維、繊維径が0.05～10μmであり繊維長が1～500μmの気相法炭素繊維、繊維径が0.5～100nmであり繊維長が0.01～10μmのカーボンナノチューブ中から選ばれた1ないし2種類以上の組み合わせであることを特徴とする、前記〔1〕～〔9〕のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物。

30

【0027】

〔11〕前記(C)炭素質材料が、その嵩密度が1g/cm³となるように加圧された状態において、加圧方向に対して直角方向の粉末電気比抵抗が0.1Ωcm以下であるものであることを特徴とする、前記〔1〕～〔10〕のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【0028】

〔12〕前記(C)炭素質材料が0.05質量%～10質量%のホウ素を含有することを特徴とする、前記〔1〕～〔11〕のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物。

40

【0029】

〔13〕前記(A)成分の炭素-炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物と前記(B)成分のエラストマーとの質量比が20～98質量%：80～2質量%であり、かつ、前記(A)成分と前記(B)成分の和を100質量部としたとき、その100質量部に対して前記(C)成分の炭素質材料が40～1,900質量部の割合で含まれることを特徴とする、前記〔1〕～〔12〕のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【0030】

〔14〕(D)反応性モノマーを更に含むことを特徴とする、前記〔1〕～〔13〕の

50

いずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物。

【0031】

【15】前記【1】～【14】のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物を硬化して得られることを特徴とする導電性硬化体。

【0032】

【16】前記【1】～【14】のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物を圧縮成形、トランスファー成形、射出成形または射出圧縮成形のいずれかの方法により成形されることを特徴とする導電性硬化体。

【0033】

【17】JIS K 7194に準拠した体積固有抵抗が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ 以下であることを特徴とする、前記【15】又は【16】に記載の導電性硬化体。

10

【0034】

【18】JIS K 6911に準拠した曲げ強度が30MPa以上であることを特徴とする、前記【15】～【17】のいずれかに記載の導電性硬化体。

【0035】

【19】前記【1】～【14】のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物を圧縮成形、トランスファー成形、射出成形または射出圧縮成形のいずれかの方法により成形されることを特徴とする導電性硬化体の製造方法。

【0036】

【20】前記【1】～【14】のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物あるいは前記【15】～【18】のいずれかに記載の導電性硬化体からなることを特徴とする導電性成形体。

20

【0037】

【21】前記【1】～【14】のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物あるいは前記【15】～【18】のいずれかに記載の導電性硬化体からなることを特徴とする、両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータ、電池用集電体または電極。

【0038】

【22】前記【1】～【14】のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物を圧縮成形、トランスファー成形、射出成形または射出圧縮成形のいずれかの方法により成形されることを特徴とする、両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータ、電池用集電体または電極の製造方法。

30

【0039】

【23】前記【1】～【14】のいずれかに記載の導電性硬化性樹脂組成物あるいは前記【15】～【18】のいずれかに記載の導電性硬化体から得られる、JIS K 7194に準拠した体積固有抵抗が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ 以下、貫通方向の抵抗率が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ 以下、かつ、JIS K 6911に準拠した曲げ強度が30MPa以上であることを特徴とする、両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータ。

【発明の効果】

【0040】

40

本発明の硬化性組成物は、その硬化体として、優れた物性（例えば、耐熱性、耐熱水性、導電性、および/又は放熱性）を与えることができるため、従来実現が困難であった領域の材料、例えば、燃料電池用セパレータ、電極、回路基板、抵抗器、ヒーター、集塵フィルタエレメント、電池用集電体、面状発熱体、電磁波材料等各種用途・部品に広く適用が可能であり、特に固体高分子型燃料電池等の燃料電池セパレータ用素材として有用である。

【発明を実施するための最良の形態】

【0041】

以下、必要に応じて図面を参照しつつ本発明を更に具体的に説明する。以下の記載において量比を表す「部」および「%」は、特に断らない限り質量基準とする。

50

【 0 0 4 2 】

(導電性硬化性樹脂組成物)

本発明の導電性硬化性樹脂組成物は、(A) 炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物、(B) (A) 成分を除くエラストマー、および(C) 炭素質材料を少なくとも含む。

【 0 0 4 3 】

(二重結合を複数個有する炭化水素化合物)

本発明における(A) 成分である炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物は、炭素と水素を基本の構成元素とする化合物であるが、酸素、窒素原子を含んでもよい。但し、熱水による加水分解を避けるため、エステル結合やウレタン結合、アミド結合を有する構造は極力少ない化合物が好ましい。当該化合物が重合体である場合には、エステル結合等の結合数はモノマー単位の総数の 5 % 以内が望ましい。

10

【 0 0 4 4 】

このような化合物は、側鎖に炭素 - 炭素二重結合を有する重合体であることが更に好ましい。当該重合体は単独重合体でも、共重合体であってもよい。また、単独重合体、即ちモノマーは一種類の重合体であっても、そのミクロ構造は重合方法(触媒、温度等の条件) によって異なる場合がある。例えば、ブタジエンの単独重合体の場合、そのモノマー単位が 1 , 4 - c i s 結合または 1 , 4 - t r a n s 結合を主体とするものは、主鎖に炭素 - 炭素二重結合を有しており、その性状は常温においてゴム状態である。この重合体は一般にポリブタジエンゴムと呼ばれる。一方、1 位と 2 位の炭素が主鎖を形成しているモノマー単位(1 , 2 - 結合) を主体とした重合体は、分子量が高くなるといわれる樹脂状態を示す。分子量が低い(重合度が低い) 場合は粘稠な液体となる。

20

【 0 0 4 5 】

上記ジエン化合物の場合には、側鎖に炭素 - 炭素二重結合を有し、主鎖が飽和しているモノマー単位とは、好ましくは 1 , 2 - 結合を意味する。なお、全モノマー単位数とは、例えば、ポリブタジエンの場合、1 , 2 - 結合、1 , 4 - c i s 結合、1 , 4 - t r a n s 結合を 1 つのモノマー単位としてカウントしたものの総和である。他のモノマーが共重合されていればそのモノマーの 1 つを 1 つのモノマー単位としてカウントする。モノマー単位とは重合体において原料となるモノマーの 1 つ 1 つに相当する部分をいう。

【 0 0 4 6 】

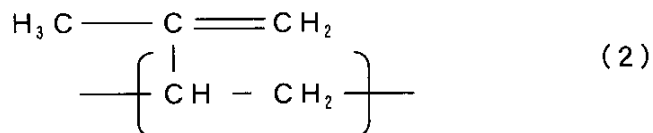
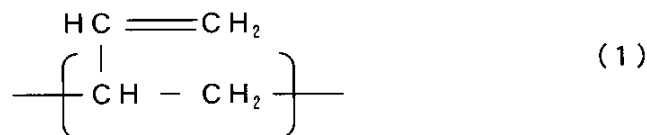
本発明において、側鎖に炭素 - 炭素二重結合を有し、主鎖は飽和しているモノマー単位はその重合体を構成する全モノマー単位数に対して、6 0 モル % 以上存在することが好ましく、7 0 モル % が更に好ましく、8 5 モル % 以上がもっとも好ましい。この量比が 6 0 モル % 未満では側鎖の炭素 - 炭素二重結合を反応させて硬化させた場合の硬化性が不充分となる場合がある。また、炭素質材料を含んだ硬化物の曲げ弾性率、曲げ強度、T g (ガラス転移温度) も低下する傾向がある。

30

【 0 0 4 7 】

側鎖に炭素 - 炭素二重結合を有し、主鎖は飽和しているモノマー単位は、以下の式(1) または式(2) :

【化 2】



10

で示されるモノマー単位が好ましい。

【0048】

(ジエンポリマー)

また、側鎖に炭素-炭素二重結合を有し、主鎖は飽和しているモノマー単位を60モル%以上含有する重合体は、先に記載したジエン化合物(ブタジエン、ペンタジエン、イソプレン等)を主モノマー(原料となるモノマー中の50モル%以上を占めるモノマー)とする重合体が好ましい(本発明ではこのようなジエン化合物を主モノマーとする重合体を「ジエンポリマー」と称する場合がある)。このジエンポリマーは複数のジエン化合物モノマーの共重合体であってもよい。また、側鎖の炭素-炭素二重結合の一部が水添(水素添加により飽和炭素-炭素結合となる)されていてもよい。

20

【0049】

本発明において使用可能なジエンポリマーの具体例としては、1,2-ポリブタジエン、3,4-ポリペンタジエン、3,4-ポリイソプレン、ポリシクロペンタジエン等を挙げることができるが、これに限定されるわけではない。本発明において、ジエンポリマーは好ましくは1,2-ポリブタジエン、3,4-ポリイソプレンであり、より好ましくは、1,2-ポリブタジエンである。これらの重合体はミクロ構造としてポリブタジエンの3,4-結合に相当するモノマー単位を含んでいても構わない。更にジエン化合物以外のモノマーが共重合されていてもよい。ジエン化合物以外のモノマーとしてはスチレン、ノルボルナジエン、無水マレイン酸、メタクリル酸などが挙げられる。3,4-結合のモノマー単位および他のモノマーによるモノマー単位は、全モノマー単位数の40モル%未満が好ましく、30モル%未満が更に好ましく、15モル%未満がより好ましい。

30

【0050】

ジエンポリマーは、表面張力が低いことが特徴である。表面張力とは、物質表面の疎水性、親水性を表すパラメータであり、本発明における(A)成分の重合体は疎水性であることが好ましい。親水性が大きくなると、水との親和性が増加し、その結果、耐熱水性が低下する傾向を有するため、過大な親水性は好ましくない。

40

【0051】

このようなジエンポリマーの合成方法は、特に制限されない。合成方法の具体例は、「第4版 実験化学講座 高分子合成(社団法人 日本化学会編 丸善株式会社発行 平成4年5月6日 第4版)」の41頁「実験例2・20 コバルト触媒による1,2-ポリブタジエンとcis-1,4-ポリブタジエンの合成」や、「第4版 実験化学講座 高分子合成(社団法人 日本化学会編 丸善株式会社発行 平成4年5月6日 第4版)」の48頁「実験例2・26 (Pr-O)₄Ti-有機アルミニウム系触媒による3,4-ポリイソプレンの合成」に記載されているものが挙げられるが、これに限定されるものではない。

【0052】

50

また、合成したジエンポリマーのミクロ構造の確認のためには、特に制限はなく、どのような方法を用いてもよい。例えば、核磁気共鳴法（以下、「NMR法」と略す。）や、フーリエ変換赤外分光法（以下、「FT-IR法」と略す。）等で行うことができる。これらの具体的例としては、「高分子合成の実験法（株式会社 化学同人発行 1984年3月1日第8刷発行）」45頁「実験例223 赤外スペクトルによるポリブタジエンのミクロ構造の測定」の項や、「高分子合成の実験法（株式会社 化学同人発行 1984年3月1日第8刷発行）」49頁「実験例225 NMRによるポリブタジエンのミクロ構造の測定」の項や、「高分子合成の実験法（株式会社 化学同人発行 1984年3月1日第8刷発行）」51頁「実験例226 NMRによるポリイソプレンのミクロ構造の測定」の項に記載されている。本発明では上記のNMR法によってミクロ構造を測定する。

10

【0053】

本発明におけるジエンポリマーの分岐構造、末端構造に特に制限はなく、種々の変性を加えたものも使用できる。それらの具体例としては、アクリル変性、メタクリル変性、カルボキシ変性、無水マレイン変性、エポキシ変性等種々の構造のものが挙げられるが、これに限定するものではない。

【0054】

（エラストマー）

本発明における（B）成分であるエラストマーは、（A）成分を除くゴム弾性を示す高分子化合物であれば特に限定されるものではないが、機械強度、導電性、耐久性、耐熱性、耐熱水性、加工面、炭素-炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物との相溶性、組成物中への分散性、導電性フィラーの高充填性の面から適当なエラストマーが選ばれる。特に耐熱水性の面からでは、熱水による加水分解を避けるため、エステル結合、ウレタン結合等加水分解を受ける結合部位を有するエラストマーの使用量は少ないほうが好ましいが、他の物性とのバランスで適切な量とすることができる。具体的には、水素化アクリロニトリルブタジエンゴム、エチレンオクテン共重合体、エチレンブテン共重合体、エチレンプロピレンゴム、フッ素ゴム、イソプレングム、シリコーンゴム、アクリルゴム、ノルボルネンゴム、及びブチルゴムからなる群より選ばれた1種または2種類以上の組み合わせによるものが好ましく、更には水素化アクリロニトリルブタジエンゴム、エチレンオクテン共重合体、エチレンブテン共重合体、エチレンプロピレンゴム、イソプレングム、アクリルゴム、ノルボルネンゴム、及びブチルゴムからなる群より選ばれた1種または2種類以上の組み合わせが好適であるが、これらに限定するものではない。

20

30

【0055】

（炭素質材料）

本発明における（C）成分の炭素質材料としては、天然黒鉛、人造黒鉛、膨張黒鉛、カーボンブラック、炭素繊維、気相法炭素繊維、カーボンナノチューブ中から選ばれた1ないし2種類以上の組み合わせが挙げられる。

【0056】

本発明における（C）成分の炭素質材料は、その嵩密度が 1 g/cm^3 となるように加圧圧縮したときの、加圧方向に対して直角方向の粉末電気比抵抗ができるだけ低いことが望ましい。このような炭素質材料の粉末電気比抵抗値は $0.1\text{ }\Omega\text{ cm}$ 以下であることが好ましく、更に $0.07\text{ }\Omega\text{ cm}$ 以下であることがより好ましい。炭素質材料の粉末電気比抵抗が $0.1\text{ }\Omega\text{ cm}$ を超えると、硬化して得られる硬化物の導電性が低くなり、所望の硬化物が得られ難くなる傾向がある。

40

【0057】

この炭素質材料粉末の電気比抵抗の測定法を図1に示す。図1において1、1'は銅板からなる電極、2は樹脂からなる圧縮ロッド、3は受け台、4は側枠で、いずれも樹脂からなる。5は試料の炭素質材料粉末である。6は試料の下端で、紙面に垂直方向の中央部に設けられている電圧測定端子である。

【0058】

この図1に示す四端子法を用いて、以下のようにして試料の電気比抵抗を測定する。試

50

料を圧縮ロッド2により圧縮する。電極1より電極1'へ電流(I)を流す。端子6により端子間の電圧(V)を測定する。このとき電圧は試料を圧縮ロッドにより嵩密度 1.5 g/cm^3 としたときの値を用いる。試料の電気抵抗(端子間)を $R(\Omega)$ とすると $R = V/I$ となる。これから $\rho = R \cdot S/L$ により電気比抵抗を求めることができる〔 ρ :電気比抵抗、 S =試料の通電方向、即ち加圧方向に対し、直角方向の断面積(cm^2)、 L は端子6間の距離(cm)である。〕。実際の測定では試料は直角方向の断面は横が約 1 cm 、縦(高さ)が $0.5 \text{ cm} \sim 1 \text{ cm}$ 、通電方向の長さ 4 cm 、端子間の距離(L)は 1 cm である。

【0059】

(人造黒鉛)

本発明の(C)炭素質材料の一例である上記人造黒鉛を得るためには、通常は先ずコークスを製造する。コークスの原料は石油系ピッチ、石炭系のピッチ等が用いられる。これらの原料を炭化してコークスとする。コークスから黒鉛化粉末にするには一般的にコークスを粉碎後黒鉛化処理する方法、コークス自体を黒鉛化した後粉碎する方法、あるいはコークスにバインダーを加え成形、焼成した焼成品(コークスおよびこの焼成品を合わせてコークス等という)を黒鉛化処理後粉碎して粉末とする方法等がある。原料のコークス等はできるだけ、結晶が発達していない方がよいので、 $2,000$ 以下、好ましくは $1,200$ 以下で加熱処理したものが適する。

【0060】

黒鉛化方法は、粉末を黒鉛ルツボに入れ直接通電するアチソン炉を用いる方法、黒鉛発熱体により粉末を加熱する方法等を使用することができる。

コークス、人造黒鉛および天然黒鉛等の粉碎には、高速回転粉碎機(ハンマーミル、ピンミル、ケージミル)や各種ボールミル(転動ミル、振動ミル、遊星ミル)、攪拌ミル(ビーズミル、アトライター、流通管型ミル、アニュラーミル)等が使用できる。また、微粉碎機であるスクリーンミル、ターボミル、スーパーミクロンミル、ジェットミルでも条件を選定することによって使用可能である。これらの粉碎機を用いてコークスおよび天然黒鉛等を粉碎し、その際の粉碎条件の選定、および必要により粉末を分級し、平均粒径や粒度分布をコントロールすることができる。

【0061】

コークス粉末、人造黒鉛粉末および天然黒鉛粉末等を分級する方法としては、分離が可能であれば特に制限はないが、例えば、篩分法や強制渦流型遠心分級機(ミクロンセパレーター、ターボプレックス、ターボクラシファイアー、スーパーセパレーター)、慣性分級機(改良型バーチュアルインパクト、エルボジェット)等の気流分級機が使用できる。また湿式の沈降分離法や遠心分級法等も使用できる。

【0062】

(膨張黒鉛粉末)

上記した膨張黒鉛粉末は、例えば、天然黒鉛、熱分解黒鉛等高度に結晶構造が発達した黒鉛を、濃硫酸と硝酸との混液、濃硫酸と過酸化水素水との混液の強酸化性の溶液に浸漬処理して黒鉛層間化合物を生成させ、水洗してから急速加熱して、黒鉛結晶のC軸方向を膨張処理することによって得られた粉末や、それを一度シート状に圧延したものを粉碎した粉末である。

【0063】

(炭素繊維)

上記した炭素繊維としては、重質油、副生油、コールタール等から作られるピッチ系と、ポリアクリロニトリルから作られるPAN系が挙げられる。

気相法炭素繊維とは、例えばベンゼン、トルエン、天然ガス等の有機化合物を原料に、フェロセン等の遷移金属触媒の存在下で、水素ガスとともに $800 \sim 1,300$ で熱分解反応させることによって得られる。更に、その後約 $2,500 \sim 3,200$ で黒鉛化処理することが好ましい。より好ましくは、ホウ素、炭化ホウ素、ベリリウム、アルミニウム、ケイ素等の黒鉛化触媒とともに約 $2,500 \sim 3,200$ で黒鉛化処理す

10

20

30

40

50

る。

【 0 0 6 4 】

本発明においては、繊維径が $0.05\ \mu\text{m} \sim 10\ \mu\text{m}$ 、繊維長が $1\ \mu\text{m} \sim 500\ \mu\text{m}$ の気相法炭素繊維を用いることが好ましく、より好ましくは繊維径が $0.1\ \mu\text{m} \sim 5\ \mu\text{m}$ 、繊維長が $5\ \mu\text{m} \sim 50\ \mu\text{m}$ であり、更に好ましくは繊維径が $0.1\ \mu\text{m} \sim 0.5\ \mu\text{m}$ 、繊維長が $10\ \mu\text{m} \sim 20\ \mu\text{m}$ である。

【 0 0 6 5 】

(カーボンナノチューブ)

カーボンナノチューブとは、近年その機械的強度のみでなく、電界放出機能や、水素吸蔵機能が産業上注目され、更に磁気機能にも目が向けられ始めている。この種のカーボンナノチューブは、グラファイトウィスカー、フィラメンタスカーボン、グラファイトファイバー、極細炭素チューブ、カーボンチューブ、カーボンフィブリル、カーボンマイクロチューブ、カーボンナノファイバー等とも呼ばれている。カーボンナノチューブにはチューブを形成するグラファイト膜が一層である単層カーボンナノチューブと、多層である多層カーボンナノチューブがある。本発明では、単層および多層カーボンナノチューブのいずれも使用可能であるが、単層カーボンナノチューブを用いた方が、より高い導電性や機械的強度の硬化物が得られる傾向があるため好ましい。

10

【 0 0 6 6 】

カーボンナノチューブは、例えば、斉藤・板東「カーボンナノチューブの基礎」(P 23 ~ P 57、コロナ社出版、1998年発行)に記載のアーキ放電法、レーザ蒸発法および熱分解法等により作製し、更に純度を高めるために水熱法、遠心分離法、限外ろ過法、および酸化法等により精製することによって得られる。より好ましくは、不純物を取り除くために約 2,500 ~ 3,200 の不活性ガス雰囲気中で高温処理する。更に好ましくは、ホウ素、炭化ホウ素、ベリリウム、アルミニウム、ケイ素等の黒鉛化触媒とともに、不活性ガス雰囲気中、約 2,500 ~ 3,200 で高温処理する。

20

【 0 0 6 7 】

本発明においては、繊維径が $0.5\ \text{nm} \sim 100\ \text{nm}$ 、繊維長が $0.01\ \mu\text{m} \sim 10\ \mu\text{m}$ のカーボンナノチューブを用いることが好ましく、より好ましくは繊維径が $1\ \text{nm} \sim 10\ \text{nm}$ 、繊維長が $0.05\ \mu\text{m} \sim 5\ \mu\text{m}$ であり、更に好ましくは繊維径が $1\ \text{nm} \sim 5\ \text{nm}$ 、繊維長が $0.1\ \mu\text{m} \sim 3\ \mu\text{m}$ である。

30

【 0 0 6 8 】

本発明における気相法炭素繊維とカーボンナノチューブの繊維径、および繊維長は、走査型電子顕微鏡 (SEM) により撮影した数百本分の各繊維の直径と長さを測定し、その数平均をとったものである。

【 0 0 6 9 】

(カーボンブラック)

本発明のカーボンブラックとしては、天然ガス等の不完全燃焼、アセチレンの熱分解により得られるケッチェンブラック、アセチレンブラック、炭化水素油や天然ガスの不完全燃焼により得られるファーネスカーボン、天然ガスの熱分解により得られるサーマルカーボン等が挙げられる。

40

【 0 0 7 0 】

(ホウ素)

また、本発明の (C) 成分の炭素質材料に含まれるホウ素は、炭素質材料の全質量を基準として、炭素質材料中に $0.05\ \text{質量}\% \sim 10\ \text{質量}\%$ 含まれることが好ましい。ホウ素量が $0.05\ \text{質量}\%$ 未満では、ホウ素含有の目的とする高導電性の黒鉛粉末が得られ難い傾向がある。他方、ホウ素量が $10\ \text{質量}\%$ を超えて含まれていても、炭素質材料の導電性向上の改善効果は小さくなる傾向がある。炭素質材料に含まれるホウ素の量の測定方法は特に制限はなく、どのような測定方法でも測定できる。本発明では誘導型プラズマ発光分光分析法 (以下、「ICP」と略す。) 又は誘導型プラズマ発光分光質量分析法 (以下、「ICP-MS」と略す。) により測定した値を用いる。具体的には試料に硫酸および硝酸を

50

加え、マイクロ波加熱（230）して分解（ダイジェスター法）し、さらに過塩素酸（ HClO_4 ）を加えて分解したものを水で希釈し、これをICP発光分析装置にかけて、ホウ素量を測定する。

【0071】

本発明の（C）炭素質材料としては、0.05質量%～10質量%のホウ素を含有するものが好ましい。ホウ素を含有させる方法としては、天然黒鉛、人造黒鉛、膨張黒鉛、カーボンブラック、炭素繊維、気相法炭素繊維、カーボンナノチューブ等の単品、あるいはそれらの1種以上の混合物にホウ素源として、B単体、 B_4C 、 BN 、 B_2O_3 、 H_3BO_3 等を添加し、よく混合して約2,500～3,200で黒鉛化処理することによって、炭素質材料中にホウ素を含有させることができる。ホウ素化合物の混合が不均一な場合には、黒鉛粉末が不均一になるだけでなく、黒鉛化時に焼結する可能性が高くなる。ホウ素化合物を均一に混合させるために、これらのホウ素源は50 μm 以下、好ましくは20 μm 以下程度の粒径を有する粉末にしてコークス等の粉末に混合することが好ましい。

【0072】

ホウ素を添加しない場合、黒鉛化すると黒鉛化度（結晶化度）が下がり、格子間隔が大きくなり、高導電性の黒鉛粉末が得られない場合がある。また、黒鉛中にホウ素および/またはホウ素化合物が混合されている限り、ホウ素の含有の形態は特に制限されないが、黒鉛結晶の層間に存在するもの、黒鉛結晶を形成する炭素原子の一部がホウ素原子に置換されたものも、より好適なものとして挙げられる。また、炭素原子の一部がホウ素原子に置換された場合のホウ素原子と炭素原子の結合は、共有結合、イオン結合等どのような結合様式であってもよい。

【0073】

（A成分とB成分とC成分の質量比）

本発明の導電性硬化性樹脂組成物は、（A）炭素-炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物、（B）（A）成分を除くエラストマー、および（C）炭素質材料を少なくとも含む。（A）成分と（B）成分との質量比は、20～98質量%：80～2質量%である。（B）成分が80質量%を超えると硬化体の強度、耐熱性が低下し、2質量%未満では（A）成分を除くエラストマーの添加効果が顕現しない。好ましくは（A）成分と（B）成分との質量比は、30～95質量%：70～5質量%、更に好ましくは、（A）成分と（B）成分との質量比は、40～90質量%：60～10質量%である。また、（C）成分の炭素質材料については、（A）成分と（B）成分の和を100質量部としたとき、その100質量部に対して（C）成分が40～1,900質量部であり、より好ましくは100～1,900質量部であり、更に好ましくは200～1,200質量部である。炭素質材料が40質量部未満であると硬化体の導電性が低くなる。炭素質材料が1,900質量部を超えると成形性が悪くなる傾向があるので好ましくない。

【0074】

（反応性モノマー）

本発明の導電性硬化性樹脂組成物は（D）反応性モノマーを含んでもよい。反応性モノマーとしては、特に制限はなく、種々のものが使用できる。例えば、ビニル基、アリル基等の不飽和二重結合を含有するラジカル反応性モノマーを反応速度のコントロール、粘度調整、架橋密度の向上、機能付加等を目的に添加することができる。ビニル基、アリル基等の不飽和二重結合を含有するラジカル反応性モノマーとしては不飽和脂肪酸エステル、芳香族ビニル化合物、飽和脂肪酸または芳香族カルボン酸のビニルエステルおよびその誘導体、架橋性多官能モノマー等が挙げられる。

【0075】

（不飽和脂肪酸エステル）

上記した不飽和脂肪酸エステルとしては、メチル（メタ）アクリレート、エチル（メタ）アクリレート、ブチル（メタ）アクリレート、2-エチルヘキシル（メタ）アクリレート、オクチル（メタ）アクリレート、ドデシル（メタ）アクリレート、オクタデシル（メタ）アクリレート、シクロヘキシル（メタ）アクリレート、メチルシクロヘキシル（メタ

）アクリレート等のアルキル（メタ）アクリレート；フェニル（メタ）アクリレート、ベンジル（メタ）アクリレート、1 - ナフチル（メタ）アクリレート、フルオロフェニル（メタ）アクリレート、クロロフェニル（メタ）アクリレート、シアノフェニル（メタ）アクリレート、メトキシフェニル（メタ）アクリレート、ピフェニル（メタ）アクリレート等のアクリル酸芳香族エステル；フルオロメチル（メタ）アクリレート、クロロメチル（メタ）アクリレート等のハロアルキル（メタ）アクリレート；グリシジル（メタ）アクリレート、アルキルアミノ（メタ）アクリレート、 α - シアノアクリル酸エステル等が挙げられる。

【0076】

（芳香族ビニル化合物、等）

上記芳香族ビニル化合物としては、スチレン、 α - メチルスチレン、クロロスチレン、スチレンスルホン酸、4 - ヒドロキシスチレン、ビニルトルエン、ビニルナフタレン、アセナフチレン、4 - ビニルピフェニル、1, 1 - ジフェニルエチレン等を挙げることができる。

上記飽和脂肪酸または芳香族カルボン酸のビニルエステルおよびその誘導体としては、酢酸ビニル、プロピオン酸ビニル、安息香酸ビニル等がある。

【0077】

（架橋性多官能モノマー）

また、上記した架橋性多官能モノマーとしては、エチレングリコールジ（メタ）アクリレート、ジエチレングリコールジ（メタ）アクリレート、トリエチレングリコールジ（メタ）アクリレート、テトラエチレングリコールジ（メタ）アクリレート、トリプロピレングリコールジ（メタ）アクリレート、1, 3 - ブチレングリコールジ（メタ）アクリレート、1, 4 - ブタンジオールジ（メタ）アクリレート、1, 5 - ペンタジオールジ（メタ）アクリレート、1, 6 - ヘキサジオールジ（メタ）アクリレート、ネオペンチルグリコールジ（メタ）アクリレート、オリゴエステルジ（メタ）アクリレート、ポリブタジエンジ（メタ）アクリレート、2, 2 - ビス（4 - （メタ）アクリロイルオキシフェニル）プロパン、2, 2 - ビス（4 - ω - （メタ）アクリロイロキシピリエトキシ）フェニル）プロパン、等のジ（メタ）アクリレート；フタル酸ジアリル、イソフタル酸ジアリル、イソフタル酸ジメタアリル、テレフタル酸ジアリル、2, 6 - ナフタレンジカルボン酸ジアリル、1, 5 - ナフタレンジカルボン酸ジアリル、1, 4 - キシレンジカルボン酸ジアリル、4, 4' - ジフェニルジカルボン酸ジアリル等の芳香族カルボン酸ジアリル類；シクロヘキサンジカルボン酸ジアリル、ジビニルベンゼン、ジビニルピフェニル、1, 4 - ジイソプロペニルベンゼン等の二官能の架橋性モノマー；トリメチロールエタントリ（メタ）アクリレート、トリメチロールプロパントリ（メタ）アクリレート、ペンタエリスリトールトリ（メタ）アクリレート、トリ（メタ）アリルイソシアヌレート、トリ（メタ）アリルシアヌレート、トリアリルトリメリテート、ジアリルクロレンデート等の三官能の架橋性モノマー；ペンタエリスリトールテトラ（メタ）アクリレートのような四官能の架橋性モノマー等が挙げられる。

【0078】

これらの（D）反応性モノマーの中でも、耐熱性、耐熱水性等を向上させるためには架橋性多官能モノマーの添加が望ましい。また、熱水による加水分解を避けるため、エステル結合、ウレタン結合等加水分解を受ける結合部位を有する反応性モノマーの使用量は少ない方が好ましいが、他の物性とのバランスで適切な量とすることができる。

【0079】

（D）反応性モノマーの使用量は（A）炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物と（B）（A）成分を除くエラストマーの和を100質量部としたとき、その100質量部に対して1 ~ 40質量部、より好ましくは2 ~ 30質量部、特に3 ~ 25質量部であることが好ましい。（D）反応性モノマーが40質量部を超えると、例えば本発明の硬化体、成形体の耐熱水性が充分でなくなる場合や成形性が悪くなる場合がある。

【0080】

(添加剤)

本発明の導電性硬化性樹脂組成物は、硬度、強度、導電性、成形性、耐久性、耐候性、耐水性等を改良する目的で、滑剤、増粘剤、架橋剤、架橋助剤、硬化開始剤、硬化促進剤、硬化遅延剤、可塑剤、低収縮剤、チクソ剤、界面活性剤、溶剤、ガラスファイバー、無機繊維フィラー、有機繊維、紫外線安定剤、酸化防止剤、消泡剤、レベリング剤、離型剤、撥水剤、親水性付与剤等の添加剤を必要に応じて添加することができる。

【0081】

硬化開始剤としては有機過酸化物やアゾ化合物等熱によりラジカルを発生する化合物が好ましい。有機過酸化物としては、ジアルキルパーオキシド、アシルパーオキシド、10
ハイドロパーオキシド、ケトンパーオキシド、パーオキシエステル等の公知のものが使用可能である。具体例としては、ベンゾイルパーオキシド、1, 1 - ビス(t - ブチルパーオキシ)シクロヘキサン、2, 2 - ビス(4, 4 - ジブチルパーオキシシクロヘキシル)プロパン、t - ブチルパーオキシ - 2 - エチルヘキサネート、2, 5 - ジメチル - 2, 5 - ビス(t - ブチルパーオキシ)ヘキサン、2, 5 - ジメチル - 2, 5 - ビス(ベンゾイルパーオキシ)ヘキサン、t - ブチルパーオキシベンゾエート、t - ブチルクミルパーオキシド、p - メタンハイドロパーオキシド、t - ブチルハイドロパーオキシド、クメンハイドロパーオキシド、ジクミルパーオキシド、ジ - t - ブチルパーオキシド、2, 5 - ジメチル - 2, 5 - ビス(t - ブチルパーオキシ)ヘキシン - 3等が挙げられる。これらの硬化開始剤は1種でもよく、2種以上を混合して用いてもよい。

【0082】

本発明の導電性硬化性樹脂組成物中に必要に応じて含まれる有機過酸化物は(A)炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物と(B)(A)成分を除くエラストマーの和を100質量部としたとき、その100質量部に対して、0.2 ~ 10質量部添加することが好ましい。有機過酸化物の添加量は、より好ましくは、0.5 ~ 8質量部、更に好ましくは0.8 ~ 6質量部である。10質量部を越えると有機過酸化物の分解により発生するガスが増加し、硬化物の気密性低下の原因となることがある。また、0.2質量部未20
満では、硬化物の架橋密度が低くなるため強度が低下し、更に耐久性も低下する場合がある。

【0083】

(導電性硬化性樹脂組成物の製造法)

本発明における導電性硬化性樹脂組成物は特に制限されないが、例えば、該硬化性組成物の製造方法において、上記した各成分をロール、押出機、ニーダー、バンバリーミキサー、ヘンシェルミキサー、プラネタリーミキサー等の樹脂分野で一般的に用いられている混合機、混練機を使用し、硬化が開始しない温度で一定に保ちながら、なるべく均一に混合させるのが好ましい。また、有機過酸化物を添加する場合は、その他の全ての成分を均一に混合してから、最後に有機過酸化物を加えて混合するのがよい。

【0084】

本発明における導電性硬化性樹脂組成物は、混練または混合した後、モールド成形機や金型への材料供給を容易にする目的で、粉碎あるいは造粒することができる。粉碎には、ホモジナイザー、ウィレー粉碎機、高速回転粉碎機(ハンマーミル、ピンミル、ケージミル、40
ブレンダー)等が使用でき、材料同士の凝集を防ぐため冷却しながら粉碎することが好ましい。造粒には、押出機、ルーダー、コニーダー等を用いてペレット化する方法、あるいはパン型造粒機等を使用する。

【0085】

(導電性硬化性樹脂組成物の成形)

本発明における導電性硬化性樹脂組成物の成形法は、特に限定されるものではないが、圧縮成形、トランスファー成形、射出成形または射出圧縮成形等の方法が用いられる。例えば、本発明の導電性硬化性樹脂組成物を厚み精度の良い硬化体を得るために、押出機、ロール、カレンダー等を用いて硬化が始まらない温度で所定の厚み、幅のシートに一度成形する。より厚みを精度良く成形するためには、押出機で成形後、ロールやカレンダーで50

圧延することが好ましい。シート中のボイドやエアーをなくするためには、真空状態で押出成形することが好ましい。

得られたシートは目的の大きさにカットまたは、打ち抜き、そのシートを両面溝付きの金型内に1枚、または2枚以上並列に並べるか、重ねて挿入し、圧縮成形機で熱硬化することによって、硬化体を得る。欠陥のない良品を得るためには、硬化の際にキャビティ内を真空にすることが好ましい。硬化後は製品の反りを矯正するために、10～50に制御された押さえ板で、3MPa以上で加圧して冷却することが好ましい。

【0086】

(硬化)

硬化の条件としては、導電性硬化性樹脂組成物の種類に応じて最適温度を選定、探索することができる。例えば、120～300の温度範囲で、5秒間～2,700秒間という範囲で適宜決定することができる。また必要があれば、硬化後、150～200の温度範囲で10分間～600分間アフターキュアを施すことによって完全な硬化を実施し得る。アフターキュアは5MPa以上に加圧して行うことによって製品の反りを抑制できる。

【0087】

(導電性硬化体の物性)

本発明の導電性硬化体は、曲げ強度が30MPa以上であることが好ましい。より好ましくは35MPa以上であり、更に好ましくは40MPa以上である。曲げ強度が30MPaより小さいと得られた硬化体が十分な強度を有し難くなる傾向がある。曲げ強度の測定は、JIS K6911に規定されている方法で測定する。具体的には、試験片(80mm×10mm×4mm)をスパン間隔64mm、曲げ速度2mm/minの条件で3点式曲げ強度測定法により測定する。

本発明の導電性硬化体は、体積固有抵抗が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{cm}$ 以下であることが好ましい。より好ましくは $8 \times 10^{-3} \Omega \text{cm}$ 以下であり、更に好ましくは $5 \times 10^{-3} \Omega \text{cm}$ 以下である。体積固有抵抗が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{cm}$ より大きいと、十分な導電性が得られず、好ましくない。体積固有抵抗は、JIS K7194に準拠した四探針法で測定する。

【0088】

本発明の導電性硬化体は、接触抵抗が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{cm}^2$ 以下であることが好ましい。より好ましくは $1 \times 10^{-2} \Omega \text{cm}^2$ 以下であり、更に好ましくは $7 \times 10^{-3} \Omega \text{cm}^2$ 以下である。接触抵抗は $2 \times 10^{-2} \Omega \text{cm}^2$ より大きいと、十分な導電性が得られ難い傾向がある。接触抵抗値は、試験片(20mm×20mm×2mm)と炭素板($1.5 \times 10^{-3} \Omega \text{cm}$ 、20mm×20mm×1mm)を接触させ、それを二つの銅板ではさみ、98Nの荷重を加える。そして、1Aの定電流を貫通方向に流して、試験片と炭素板の界面にプラスとマイナスの端子を接触させて電圧を測定することによって抵抗値を計算し、その値に接触している断面積を積算して接触抵抗値とする。

【0089】

本発明の導電性硬化体は、貫通方向の抵抗率(貫通方向の体積固有抵抗をあらわす)が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{cm}$ 以下であることが好ましい。より好ましくは $15 \times 10^{-3} \Omega \text{cm}$ 以下であり、更に好ましくは $10 \times 10^{-3} \Omega \text{cm}$ 以下である。貫通方向の抵抗率が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{cm}$ より大きいと、例えば導電性硬化体を板状に成形した場合、板厚方向(貫通方向)に十分な導電性が得られず、好ましくない。貫通方向の抵抗率は、まず試験片(50mm×50mm×2mm)4枚を接触させ、それを銅板に金メッキした電極(100mm×50mm×0.3mm)で挟み、2MPaの荷重を加え、1Aの定電流を貫通方向に流して金メッキ電極間の電圧を測定することによって抵抗を測定(測定値: Raとする)する。次に同じ試験片を2枚として同様の操作で抵抗値を測定(測定値: Rbとする)する。これから、次式:

【0090】

貫通方向の抵抗率 = $(Ra - Rb) \times (\text{試験片の面積}) / [(4 - 2) \times (\text{試験片の厚さ})]$

10

20

30

40

50

【0091】

により、貫通方向の抵抗率を算出する。

【0092】

本発明の導電性硬化体は、熱伝導率が $1.0 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ 以上であることが好ましい。より好ましくは $4.0 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ 以上であり、更に好ましくは $10 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ 以上である。熱伝導率が $1.0 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ より小さくなると、材料の放熱性が悪くなり、使用中に高温になるため好ましくない。熱伝導率は、レーザーフラッシュ法 ($t_{1/2}$ 法、レーザーフラッシュ法熱定数測定装置 L F / T C M F A 8 5 1 0 B 理学電気社製) により、試験片 ($\phi 10 \text{ mm}$ 、厚さ 1.7 mm) を温度 80°C 、真空中、照射光ルビレーザ光 (励起電圧 2.5 kV) の条件で測定できる。

10

【0093】

(耐熱水性)

本発明の導電性硬化体は、耐熱水性を高くできることが特徴である。耐熱水性の指標としては、例えば吸水率や質量変化率が挙げられる。これらは、J I S K 7 2 0 2 に準拠した方法で測定できる。

例えば、一定の大きさの試験片を耐圧容器に入れ、一定容量の蒸留水を加え、一定温度のオーブン中で一定時間の試験を行い、試験前後の試験片の質量変化を測定することにより求めることができる。

【0094】

本発明の導電性硬化体は、試験片のサイズが $30 \text{ mm} \times 30 \text{ mm} \times 3 \text{ mm}$ で、 50 ml の蒸留水を加えた状態で、 150°C で $1,562 \text{ hr}$ 試験後の質量変化率が $-1.5\% \sim +1.5\%$ の範囲内であることが好ましい。より好ましくは、 $-1.0\% \sim +1.0\%$ の範囲内である。

20

質量変化率が、 -1.5% より少なくなる、あるいは $+1.5\%$ より大きくなると、長時間使用したときの質量変化が大きくなり、成形品の寸法が大きく変化し、好ましくない。また、質量変化率が -1.5% より少なくなると、材料が劣化し、ヒビや割れが多くなり、特に好ましくない。

【0095】

本発明における導電性硬化体は、曲げ強度 (破断時) と曲げ歪み (破断時) の良好なバランスを保つことが好ましい。曲げ強度のみが大きい硬化物は、脆い材料となる。また、歪みのみが大きい硬化物は、強度に劣る。したがって、曲げ強度と歪みのバランスがとれた硬化物を作成することが望ましい。このような観点からも、本発明における導電性硬化性樹脂組成物を用いて得られる導電性硬化体は、曲げ強度と歪みのバランスのとれた優れた性能を示す。

30

【0096】

(導電性成形体)

本発明の導電性硬化性樹脂組成物から得られる導電性成形体は、限定されるものではないが、特に燃料電池用セパレータ、電池用集電体または電極等の作製を目的として開発されたものであり、燃料電池用セパレータ、電池用集電体または電極に有用である。

【0097】

本発明の両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータにおいて、流通するガスとしては空気、酸素、水素、窒素、水蒸気等が挙げられる。またガスの流路の形状、サイズは成形体の用途や大きさにより適宜設定することができる。

40

【0098】

本発明の導電性成形体は、曲げ強度が 30 MPa 以上であることが好ましい。より好ましくは、 35 MPa 以上であり、更に好ましくは 40 MPa 以上である。曲げ強度が 30 MPa より小さいと得られた成形体が十分な強度を有し難くなる傾向がある。

【0099】

本発明の導電性成形体は、体積固有抵抗は $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ 以下であることが好ましい。より好ましくは $8 \times 10^{-3} \Omega \text{ cm}$ 以下であり、更に好ましくは $5 \times 10^{-3} \Omega \text{ cm}$ 以下で

50

ある。体積固有抵抗が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ より大きいと、十分な導電性が得られず、好ましくない。

本発明の導電性成形体は、接触抵抗は $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}^2$ 以下であることが好ましい。より好ましくは $1 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}^2$ 以下であり、更に好ましくは $7 \times 10^{-3} \Omega \text{ cm}^2$ 以下である。接触抵抗は $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}^2$ より大きいと、成形体は十分な導電性が得られず、好ましくない。

【0100】

本発明の導電性成形体は、貫通方向の抵抗率（貫通方向の体積固有抵抗をあらわす）が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ 以下であることが好ましい。より好ましくは $15 \times 10^{-3} \Omega \text{ cm}$ 以下であり、更に好ましくは $10 \times 10^{-3} \Omega \text{ cm}$ 以下である。貫通方向の抵抗率が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ より大きいと、例えば導電性硬化体を板状に成形した場合、板厚方向（貫通方向）に十分な導電性が得られず、好ましくない。

10

【0101】

本発明の導電性成形体は、熱伝導率が $1.0 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ 以上であることが好ましい。より好ましくは $4.0 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ 以上であり、更に好ましくは $10 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ 以上である。熱伝導率が $1.0 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ より小さくなると、材料にかかる負担が大きくなり好ましくない。

【0102】

本発明の導電性成形体は、本発明の導電性硬化性樹脂組成物を圧縮成形、トランスファー成形、射出成形または射出圧縮成形等の成形法で硬化、成形することで得ることができる。

20

さらに具体的に説明するために、本発明の導電性硬化性樹脂組成物から得られる両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータについて記述する。本発明で得られるセパレータの流路の形状、サイズは、セパレータ自体のサイズ、形状、ガスの流量等に応じて適宜設定すればよい。一般的には流路の断面は長方形であり、深さは 0.5 mm 前後、幅は 1.0 mm 前後であるが、これらに限定されるものではない。

【0103】

本発明の両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータは、曲げ強度が 30 MPa 以上であることが好ましい。より好ましくは 35 MPa 以上であり、更に好ましくは 40 MPa 以上である。曲げ強度が 30 MPa より小さいと得られた燃料電池セパレータが十分な強度を有し難くなる傾向がある。

30

【0104】

本発明の両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータは、体積固有抵抗は $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ 以下であることが好ましい。より好ましくは $8 \times 10^{-3} \Omega \text{ cm}$ 以下であり、更に好ましくは $5 \times 10^{-3} \Omega \text{ cm}$ 以下である。体積固有抵抗が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ より大きいと、十分な導電性が得られず、好ましくない。

【0105】

本発明の両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータは、接触抵抗は $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}^2$ 以下であることが好ましい。より好ましくは $1 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}^2$ 以下であり、更に好ましくは $7 \times 10^{-3} \Omega \text{ cm}^2$ 以下である。接触抵抗は $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}^2$ より大きいと、燃料電池セパレータは十分な導電性が得られず、好ましくない。

40

【0106】

本発明の両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータは、貫通方向の抵抗率（貫通方向の体積固有抵抗をあらわす）が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ 以下であることが好ましい。より好ましくは $15 \times 10^{-3} \Omega \text{ cm}$ 以下であり、更に好ましくは $10 \times 10^{-3} \Omega \text{ cm}$ 以下である。貫通方向の抵抗率が $2 \times 10^{-2} \Omega \text{ cm}$ より大きいと、例えば導電性硬化体を板状に成形した場合、板厚方向（貫通方向）に十分な導電性が得られず、好ましくない。

【0107】

50

本発明の両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータは、熱伝導率が $1.0 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ 以上であることが好ましい。より好ましくは $4.0 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ 以上であり、更に好ましくは $10 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ 以上である。熱伝導率が $1.0 \text{ W/m} \cdot \text{K}$ より小さくなると、材料の放熱性が悪くなり、使用中に高温になるため好ましくない。また、燃料電池セパレータの発熱のために、運転温度を一定に保つコントロールが難しくなり好ましくない。

【0108】

(燃料電池セパレータの製造方法)

燃料電池セパレータの製造方法は特に制限されない。この製造方法の具体例としては、圧縮成形法、トランスファー成形法、射出成形法、注型法、射出圧縮成形法が挙げられるが、これに限定するわけではない。より好ましくは、成形加工時に金型内あるいは金型全体を真空状態にして成形する。

10

【0109】

本発明の両面または片面にガスを流すための流路が形成された燃料電池用セパレータは、本発明の硬化性組成物を一般の熱硬化性樹脂の成形法で硬化、成形することで得ることができる。ガスを流すための流路は本発明の硬化性組成物を一旦硬化させた後、機械加工により、当該流路（溝等）を形成してもよい。また、ガス流路の反転形状を有する金型を使用し圧縮成形等によって、硬化性組成物の硬化とガス流路形成を同時に行ってもよい。

【0110】

燃料電池用セパレータの製造方法の具体例としては、圧縮成形法、トランスファー成形法、射出成形法、注型法、射出圧縮成形法が挙げられるが、これに限定するわけではない。より好ましくは、成形加工時に金型内あるいは金型全体を真空状態にして成形する。

20

【0111】

圧縮成形において成形サイクルを上げるには、多数個取り金型を用いることが好ましい。更に好ましくは、多段プレス（積層プレス）方法を用いると小さな出力で多数の製品を成形できる。平面状の製品で面精度を向上させるためには、一度未硬化のシートを成形してから圧縮成形することが好ましい。

【0112】

射出成形においては、更に成形性を向上させる目的で、炭酸ガスを成形機シリンダーの途中から注入し、材料中に溶かし込んで超臨界状態で成形することができる。製品の面精度を上げるには、射出圧縮方法を用いることが好ましい。射出圧縮法としては、金型を開いた状態で射出して閉じる方法、金型を閉じながら射出する方法、閉じた金型の型締め力をゼロにして射出してから型締め力をかける方法等を用いる。

30

【0113】

金型温度は導電性硬化性樹脂組成物の種類に応じて最適温度を選定、探索することが重要である。例えば、 $120 \sim 300$ の温度範囲で、5秒間～2,700秒間という範囲で適宜決定することができる。また必要があれば、硬化後、 $150 \sim 200$ の温度範囲で10分間～600分間アフターキュアを施すことによって完全な硬化を実施し得る。アフターキュアは5MPa以上に加圧して行うことによって製品の反りを抑制できる。

【0114】

本発明における導電性硬化性樹脂組成物は、モールド成形が容易なため、厚み精度を要求される分野の複合材料として最適である。更に、その硬化体は、黒鉛の導電性や熱伝導性を限りなく再現でき、耐熱性、耐熱水性、耐食性、成形精度に優れる点で極めて高性能なものが得られる。これらの導電性硬化性樹脂組成物ないし硬化体の用途は特に制限されないが、該用途の具体例としては、燃料電池用セパレータ、電極、電磁波シールド、放熱材料、電池用集電体、電子回路基板、抵抗器、ヒーター、集塵フィルタエレメント、面状発熱体、電磁波材料等を挙げることができる。

40

【実施例】

【0115】

以下、本発明を実施例により更に詳細に説明するが、本発明は実施例になんら限定され

50

るものではない。

以下の実施例において用いた材料を、以下に示す。

【0116】

(A)成分：炭素 - 炭素二重結合を複数個有する炭化水素化合物

< A - 1 >

1, 2 - ポリブタジエン：日本曹達株式会社製 B - 3000 (分子量：3, 000、1, 2 - 結合：91.7%、50 における粘度：10.7 Pa・s)

< A - 2 >

1, 2 - ポリブタジエン：JSR株式会社製 RB - 810 (150、21.2 N におけるメルトインデックス：3 g / 10 min、1, 2 - 結合：90%)

10

< A - 3 >

SIS (スチレンイソブレン共重合体)：株式会社クラレ製 ハイブラー 5125 (190、2.16 kg におけるメルトインデックス：4 g / 10 min)

【0117】

(B)成分：(A)成分を除くエラストマー

< B - 1 >

水素化NBR (水素化アクリロニトリルブタジエンゴム)：日本ゼオン株式会社製 Zetpol 2000 (ヨウ素価：< 7 mg / 100 mg、ムーニー粘度：70)

< B - 2 >

エチレンブテン共重合体：デュポンドウエラストマー社製 ENR 7380 (190、2.16 kg におけるメルトインデックス：0.5 g / 10 min)

20

【0118】

< B - 3 >

エチレンオクテン共重合体：デュポンドウエラストマー社製 8842 (190、2.16 kg におけるメルトインデックス：10 g / 10 min)

【0119】

(C)成分：炭素質材料

< C - 1 >：ホウ素含有黒鉛微粉

非針状コークスである新日鉄化学(株)製LPC-Sコークス(以下「コークスA」という。)をパルベライザー〔ホソカワミクロン(株)製〕で2mm~3mm以下の大きさに粗粉碎した。この粗粉碎品をジェットミル(IDS2UR、日本ニューマチック(株)製)で微粉碎した。その後、分級により所望の粒径に調整した。5μm以下の粒子除去は、ターボクラシファイアー(TC15N、日清エンジニアリング(株)製)を用い、気流分級を行った。この調整した微粉碎品の一部14.4kgに炭化ホウ素(B₄C)0.6kgを加え、ヘンシェルミキサーにて800rpmで5分間混合した。これを内径40cm、容積40リットルの蓋付き黒鉛ルツボに封入し、黒鉛ヒーターを用いた黒鉛化炉に入れてアルゴンガス雰囲気下2,900の温度で黒鉛化した。これを放冷後、粉末を取り出し、14kgの粉末を得た。得られた黒鉛微粉は平均粒径20.5μm、B含有量1.3質量%であった。

30

【0120】

< C - 2 >：ホウ素を含有しない黒鉛微粉

コークスAをパルベライザーで2mm~3mm以下の大きさに粗粉碎した。この粗粉碎品をジェットミルで微粉碎した。その後、分級により所望の粒径に調整した。5μm以下の粒子除去は、ターボクラシファイアーを用い、気流分級を行った。これを内径40cm、容積40リットルの蓋付き黒鉛ルツボに封入し、黒鉛ヒーターを用いた黒鉛化炉に入れて2,900の温度で黒鉛化した。これを放冷後、粉末を取り出し黒鉛微粉を得た。得られた黒鉛微粉は平均粒径20.5μm、B含有量0質量%であった。

40

【0121】

< C - 3 >：気相法炭素繊維

気相法炭素繊維(以下、「VGC F」と略す。昭和電工登録商標。)は、昭和電工社製

50

V G C F - G (繊維径 0 . 1 ~ 0 . 3 μ m、繊維長 1 0 ~ 5 0 μ m) を用いた。

【 0 1 2 2 】

< C - 4 > : カーボンナノチューブ

カーボンナノチューブ (以下、「C N T」と略す。) は以下の方法で得た。

直径 6 mm、長さ 5 0 mm のグラファイト棒に、先端から中心軸に沿って直径 3 mm、深さ 3 0 mm の穴をあけ、この穴にロジウム (R h) : 白金 (P t) : グラファイト (C) を質量比率 1 : 1 : 1 の混合粉末として詰め込み、陽極を作製した。一方、純度 9 9 . 9 8 質量 % のグラファイトからなる、直径 1 3 mm、長さ 3 0 mm の陰極を作製した。これらの電極を反応容器に対向配置し、直流電源に接続した。そして、反応容器内を純度 9 9 . 9 体積 % のヘリウムガスで置換し、直流アーク放電を行った。その後、反応容器内壁に付着した煤 (チャンバー煤) と陰極に堆積した煤 (陰極煤) を回収した。反応容器中の圧力と電流は、6 0 0 T o r r と 7 0 A で行った。反応中は、陽極と陰極間のギャップが常に 1 mm ~ 2 mm になるように操作した。

10

【 0 1 2 3 】

回収した煤は、水とエタノールが質量比で 1 : 1 の混合溶媒中に入れ超音波分散させ、その分散液を回収して、ロータリエバポレーターで溶媒を除去した。そして、その試料を陽イオン界面活性剤である塩化ベンザルコニウムの 0 . 1 質量 % 水溶液中に超音波分散させた後、5 , 0 0 0 r p m で 3 0 分間遠心分離して、その分散液を回収した。更に、その分散液を 3 5 0 の空气中で 5 時間熱処理することによって精製し、繊維径が 1 n m ~ 1 0 n m、繊維長が 0 . 0 5 μ m ~ 5 μ m のカーボンナノチューブを得た。

20

【 0 1 2 4 】

(D) 成分 : 反応性モノマー

< D - 1 >

ジビニルベンゼン : 新日鐵化学株式会社製 D V B - 9 6 0 (1 , 4 - ジビニルベンゼン含有率 9 5 ~ 9 7 % 品)

< D - 2 >

ジビニルビフェニル : 新日鐵化学株式会社製 3 , 3 ' - ジビニルビフェニル含有率 9 8 % 以上

【 0 1 2 5 】

< 硬化開始剤 >

ジクミルパーオキサイド : 日本油脂株式会社製 パークミル D

2 , 5 - ジメチル - 2 , 5 - ビス (t - ブチルパーオキシ) ヘキサン : 日本油脂株式会社製 パーヘキサ 2 5 B

【 0 1 2 6 】

< 熱硬化性樹脂 >

フェノール樹脂 : 昭和高分子株式会社製 レゾール樹脂 B R L - 2 7 4 (2 0 における粘度 : 2 5 P a · s、不揮発分 7 5 %)

【 0 1 2 7 】

以下の表 1 に各実施例、比較例における硬化性樹脂組成物の組成 (質量比) を示す。

【 0 1 2 8 】

40

【表 1】

表 1

導電性硬化性樹脂組成物の組成 (質量比)

		実施例1	実施例2	実施例3	実施例4	実施例5	実施例6	実施例7	比較例1	比較例2	比較例3	比較例4
(A) 成分	<A-1>	70	70	31	50	50	70	70	58		70	
	<A-2>			31	12	12			42			
	<A-3>			19	19	19						
(B) 成分	<B-1>	30	30	19			30	30		100	30	
	<B-2>				19							
	<B-3>					19						
(D) 成分	<D-1>		5						5			
	<D-2>	5		5	5	5	5	5		5	5	
	熱硬化性樹脂											100
硬化開始剤									4			
		5	5	5	5	5	5	5		5	5	
		600	600	770	770	770	550	550	600	600		500
(C) 成分	<C-1>											
	<C-2>										600	
	<C-3>						50					
	<C-4>							50				

【 0 1 2 9 】

[実施例 1 ~ 7、比較例 2 ~ 3]

上記の表 1 に示した組成の原材料をニーダーを用いて温度 100 で 5 分間混練した。その混練物を 100 mm × 100 mm の平板 (厚さは物性試験項目ごとに異なる) ができる金型に投入し、50 t 圧縮成形機を用いて金型 180、圧力 30 MPa で 8 分間加圧加熱し、硬化させて硬化物を得た。

10

20

30

40

50

【 0 1 3 0 】

[比較例 1]

上記の表 1 に示した組成の原材料をニーダーを用いて、温度 9 0 で 5 分間混練した。その混練物を 1 0 0 m m × 1 0 0 m m の平板（厚さは物性試験項目ごとに異なる）ができる金型に投入し、5 0 t 圧縮成形機を用いて金型 1 7 0 、圧力 3 0 M P a で 1 8 分間加圧加熱し、硬化させて硬化体を得た。

【 0 1 3 1 】

[比較例 4]

上記の表 1 に示した組成の原材料をニーダーを用いて、温度 8 0 で 1 5 分間混練した。その混練物を 1 0 0 m m × 1 0 0 m m の平板（厚さは物性試験項目ごとに異なる）ができる金型に投入し、5 0 t 圧縮成形機を用いて金型 1 8 0 、圧力 3 0 M P a で 7 分間加圧加熱し、硬化させて硬化体を得た。

10

【 0 1 3 2 】

上記実施例および比較例で得られた硬化体の物性測定結果を、以下の表 2 に示す。

【 0 1 3 3 】

【表 2】

表 2
物 性 地

	実施例1	実施例2	実施例3	実施例4	実施例5	実施例6	実施例7	比較例1	比較例2	比較例3	比較例4
体積固有抵抗	4.7	4.8	5.2	4.9	5.2	4.7	5.1	7.4	5.9	19.2	7.7
貫通方向の抵抗率	9.4	9.9	8.7	9.5	9.8	9.7	9.8	19.9	16.1	50.3	35.2
曲げ強度	30.7	30.5	53.2	54.3	53.3	32.0	31.4	46.7	24.7	31.3	77.8
曲げ歪み	1.68	1.77	1.39	1.25	1.03	1.55	1.60	1.04	2.05	1.58	0.32
耐熱水性試験 質量変化率	-0.34	-0.39	-0.17	-0.08	-0.07	-0.37	-0.33	-0.07	-2.38	-0.36	1.80

【0134】

硬化物の物性の測定方法を以下に示す。

体積固有抵抗は、JIS K 7194に準拠し、四探針法により測定した。

【0135】

貫通方向の抵抗率は、まず試験片(50mm×50mm×2mm)4枚を接触させ、それを銅板に金メッキした電極(100mm×50mm×0.3mm)で挟み、TOYO

10

20

30

40

50

BALDWIN製 TENSILON UTM - 5 Tにより2 MPaの荷重を加え、TAKASAGO、LTD製の定電流電源発生装置(CCP10 - 1MR)を用いて電流を貫通方向に流した。金メッキ電極間の電圧をTAKEDA RIKEN製デジタルマルチメータ(TR6840)で測定することによって抵抗を測定(測定値: Raとする)する。次に同じ試験片を2枚として同様の操作で抵抗値を測定(測定値: Rbとする)する。これらから、次式:

【0136】

貫通方向の抵抗率 = $(Ra - Rb) \times (\text{試験片の面積}) / [(4 - 2) \times (\text{試験片の厚さ})]$

【0137】

により、貫通方向の抵抗率を算出した。

【0138】

曲げ強度および曲げ歪みは、島津製作所(株)製のオートグラフ(AG - 10kNI)を用いて測定を行った。JIS K6911法で、試験片(80mm×10mm×4mm)をスパン間隔64mm、曲げ速度2mm/minの条件で3点式曲げ強度測定法により測定した。

【0139】

耐熱水性の測定は、JIS K7209に準拠し、試験片(30mm×30mm×3mm)をフッ素樹脂製の容器に入れ、蒸留水を50ml加え、SUS316L製の耐圧容器に入れ、150のオープン内で回転させながら1,562hr試験を行った。試験前後の質量を測定し、質量変化率を算出した。

【0140】

上記の表2に示すように、本発明における導電性硬化性樹脂組成物を用いて得られた硬化体および成形体は、耐熱水性、耐熱性、機械強度、導電性に優れ、また、成形時の流動性も良好であった。

【0141】

[実施例8]

実施例3で用いた組成物を、280×200×1.5mmのサイズで1mmピッチの溝が両面にできる平板を成形できる金型に投入し、500t圧縮成形機を用いて、金型温度180、60MPaの加圧下で15分間硬化して両面溝付きの燃料電池用セパレータ形状の平板(図2)を得た。

【図面の簡単な説明】

【0142】

【図1】炭素質材料粉末の電気比抵抗の測定法を示す模式断面図である。

【図2】実施例8で作製した燃料電池用セパレータ形状の平板を示す。

【符号の説明】

【0143】

- 1 銅板からなる電極
- 2 樹脂からなる圧縮ロッド
- 3 受け台(樹脂製)
- 4 側枠(樹脂製)
- 5 試料(炭素質材料粉末)
- 6 電圧測定端子

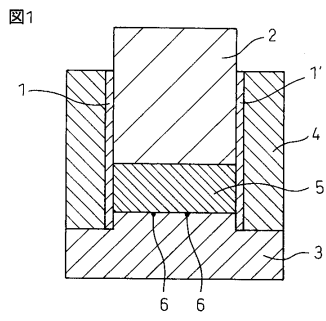
10

20

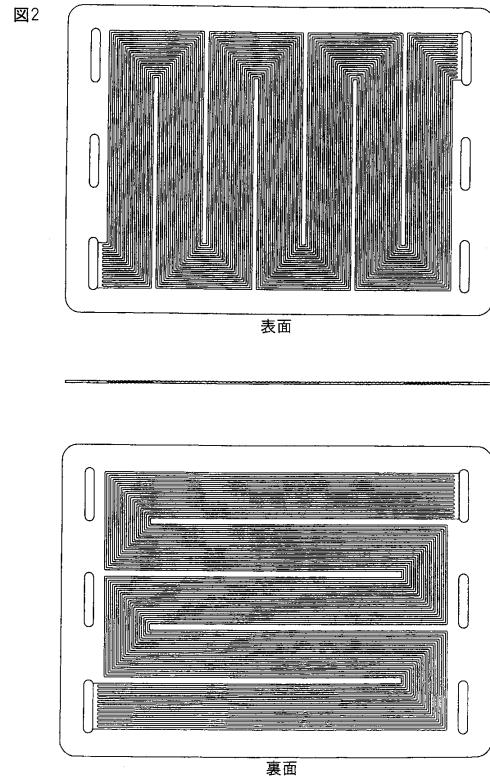
30

40

【図 1】



【図 2】



フロントページの続き

(51)Int.Cl.		F I	
H 0 1 M	8/02	(2006.01)	H 0 1 M 8/02 B
H 0 1 B	1/24	(2006.01)	H 0 1 M 8/02 Y
H 0 1 M	8/10	(2006.01)	H 0 1 B 1/24 Z
			H 0 1 M 8/10

(72)発明者 佐々木 信利
 神奈川県川崎市川崎区扇町 5 - 1 昭和電工株式会社 研究開発センター (川崎) 内

(72)発明者 野口 雅之
 神奈川県川崎市川崎区大川町 5 - 1 昭和電工株式会社 研究開発センター (川崎) 内

(72)発明者 関 健太郎
 福島県会津若松市河東町東長原長谷地 1 1 1 昭和電工株式会社内

審査官 藤井 勲

(56)参考文献 特開昭 4 7 - 0 1 1 1 3 5 (J P , A)
 特開平 0 1 - 2 9 7 4 4 3 (J P , A)
 特開 2 0 0 2 - 0 0 3 6 4 8 (J P , A)
 特開 2 0 0 2 - 0 8 8 2 0 8 (J P , A)
 特開 2 0 0 3 - 2 1 7 6 0 5 (J P , A)
 特開 2 0 0 4 - 2 5 0 6 6 1 (J P , A)
 特開 2 0 0 5 - 2 8 1 6 9 0 (J P , A)
 特開 2 0 0 5 - 2 8 5 5 3 7 (J P , A)

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)
 C 0 8 L 1 / 0 0 - 1 0 1 / 1 6