

【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 28 年 4 月 14 日 (2016.4.14)

【公開番号】特開 2014-188923 (P2014-188923A)  
 【公開日】平成 26 年 10 月 6 日 (2014.10.6)  
 【年通号数】公開・登録公報 2014-055  
 【出願番号】特願 2013-68179 (P2013-68179)  
 【国際特許分類】

**B 3 2 B 27/32 (2006.01)**

**B 6 5 D 65/02 (2006.01)**

【F I】

B 3 2 B 27/32 E

B 6 5 D 65/02 E

【手続補正書】  
 【提出日】平成 28 年 3 月 1 日 (2016.3.1)  
 【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】

以下の (a - 1) ~ (a - 3) の特徴を有するエチレン系樹脂 (a) 層、及び、以下の (b - 1)、(b - 2) の特徴を有するプロピレン系樹脂 (b) 層を含む少なくとも 3 層からなる積層体を、成形時に於いて樹脂を急冷により固化させてなることを特徴とする積層フィルム。

(a - 1) MFR (190、21.18 N 荷重) : 0.1 ~ 20 g / 10 分

(a - 2) 密度 : 0.860 ~ 0.950 g / cm<sup>3</sup>

(a - 3) Mw / Mn : 2 ~ 20

(b - 1) MFR (230、21.18 N 荷重) : 1 ~ 20 g / 10 分

(b - 2) Mw / Mn : 2 ~ 20

【請求項 2】

内層 (A) 及び外層 (C) がエチレン系樹脂 (a) からなり、中間層 (B) はプロピレン系樹脂 (b) である 3 層からなることを特徴とする請求項 1 に記載の積層フィルム。

【請求項 3】

内層 (A) 及び外層 (C) がプロピレン系樹脂 (b) からなり、中間層 (B) はエチレン系樹脂 (a) である 3 層からなることを特徴とする請求項 1 に記載の積層フィルム。

【請求項 4】

表層 (D) が、ポリアミド、ポリエステル、エチレン酢酸ビニル共重合体ケン化物、塩化ビニリデン樹脂から選ばれた少なくとも一種の樹脂 (c) からなることを特徴とする請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載の積層フィルム。

【請求項 5】

ポリエチレン系樹脂 (a) がチーグラ-触媒系樹脂であることを特徴とする請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の積層フィルム。

【請求項 6】

厚みが 10 ~ 200 μm 以下であることを特徴とする請求項 1 ~ 5 のいずれかに記載の積層フィルム。

【請求項 7】

インフレーション成形によることを特徴とする請求項 1 ～ 6 のいずれかに記載の積層フィルム。

【請求項 8】

請求項 1 ～ 7 のいずれかに記載の積層フィルムから成形された医療用容器又は食品包装容器。

【請求項 9】

請求項 1 ～ 7 のいずれかに記載の積層フィルムを延伸配向してなることを特徴とする請求項 8 に記載の医療用容器又は食品包装容器。

【請求項 10】

以下の (a - 1) ～ (a - 3) の特徴を有するエチレン系樹脂 (a) 層、及び、以下の (b - 1)、(b - 2) の特徴を有するプロピレン系樹脂 (b) 層を含む少なくとも 3 層からなる積層体を、成形時に於いて樹脂を急冷により固化させることを特徴とする積層フィルムの製造方法。

(a - 1) MFR (190、21.18 N 荷重) : 0.1 ～ 20 g / 10 分

(a - 2) 密度 : 0.860 ～ 0.950 g / cm<sup>3</sup>

(a - 3) Mw / Mn : 2 ～ 20

(b - 1) MFR (230、21.18 N 荷重) : 1 ～ 20 g / 10 分

(b - 2) Mw / Mn : 2 ～ 20

【請求項 11】

少なくとも 3 層からなる積層体を、成形時に於いて樹脂を 1 ～ 30 秒内に 10 ～ 40 に急冷により固化させることを特徴とする請求項 10 に記載の積層フィルムの製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

本発明の第 7 の特徴点は、インフレーション成形され得られることを特徴とする積層フィルム。

本発明の第 8 の特徴点は、積層フィルムから成形された医療用容器又は食品包装容器。

本発明の第 9 の特徴点は、積層フィルムを成形により延伸配向してなることを特徴とする医療用容器又は食品包装容器。

本発明の第 10 の特徴点は、以下の (a - 1) ～ (a - 3) の特徴を有するエチレン系樹脂 (a) 層、及び、以下の (b - 1)、(b - 2) の特徴を有するプロピレン系樹脂 (b) 層を含む少なくとも 3 層からなる積層体を、成形時に於いて樹脂を急冷により固化させることを特徴とする積層フィルムの製造方法、にある。

(a - 1) MFR (190、21.18 N 荷重) : 0.1 ～ 20 g / 10 分

(a - 2) 密度 : 0.860 ～ 0.950 g / cm<sup>3</sup>

(a - 3) Mw / Mn : 2 ～ 20

(b - 1) MFR (230、21.18 N 荷重) : 1 ～ 20 g / 10 分

(b - 2) Mw / Mn : 2 ～ 20

本発明の第 11 の特徴点は、少なくとも 3 層からなる積層体を、成形時に於いて樹脂を 1 ～ 30 秒内に 10 ～ 40 に急冷により固化させることを特徴とする積層フィルムの製造方法、にある。