

【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22年7月22日 (2010.7.22)

【公表番号】特表2010-517813(P2010-517813A)

【公表日】平成22年5月27日 (2010.5.27)

【年通号数】公開・登録公報2010-021

【出願番号】特願2009-548212(P2009-548212)

【国際特許分類】

B 3 2 B 5/22 (2006.01)

B 3 2 B 27/30 (2006.01)

B 2 9 C 47/06 (2006.01)

B 6 5 D 65/40 (2006.01)

B 2 9 K 23/00 (2006.01)

B 2 9 K 105/04 (2006.01)

B 2 9 L 9/00 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 5/22

B 3 2 B 27/30 B

B 2 9 C 47/06

B 6 5 D 65/40 A

B 2 9 K 23:00

B 2 9 K 105:04

B 2 9 L 9:00

【手続補正書】

【提出日】平成22年5月10日 (2010.5.10)

【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】

コア層を構成する発泡層と、
前記コア層に一体的に形成され、表面スキン層を構成する非発泡層とを有し、
前記発泡層は、押出方向の断面での発泡層フォームセルの平均長さが $231.5\ \mu\text{m}$ 未満である、熱収縮性フォームシート。

【請求項 2】

前記発泡層における押出方向の断面での発泡層フォームセルの平均長さが $167.0\ \mu\text{m}$ 以下かつ前記押出方向と直交する方向の断面での発泡層フォームセルの平均長さが $66.2\ \mu\text{m}$ 以下である、請求項 1 に記載の熱収縮性フォームシート。

【請求項 3】

コア層を構成する発泡層と、
前記コア層に一体的に形成され、表面スキン層を構成する非発泡層とを有し、
前記発泡層は、押出方向の断面での発泡層フォームセルの平均高さが $15.0\ \mu\text{m}$ 未満かつ前記押出方向と直交する方向の断面での発泡層フォームセルの平均高さが $15.2\ \mu\text{m}$ 未満である、熱収縮性フォームシート。

【請求項 4】

コア層を構成する発泡層と、

前記コア層に一体的に形成され、表面スキン層を構成する非発泡層とを有し、

前記発泡層は、押出方向の断面での発泡層フォームセルの平均面積が $2,511.6 \mu\text{m}^2$ / セル未満かつ前記押出方向と直交する断面での発泡層フォームセルの平均面積が $970.7 \mu\text{m}^2$ / セル未満である、熱収縮性フォームシート。

【請求項 5】

コア層を構成する発泡層と、

前記コア層に一体的に形成され、表面スキン層を構成する非発泡層とを有し、

前記発泡層は、押出方向の断面での発泡層フォームセルの平均周囲長さが $468.7 \mu\text{m}$ 未満である、熱収縮性フォームシート。

【請求項 6】

コア層を構成する発泡層と、

前記コア層に一体的に形成され、表面スキン層を構成する非発泡層とを有し、

前記発泡層は、押出方向の断面での発泡層フォームセルの単位面積あたりの平均発泡数が 195.5 個 / mm^2 を超える、熱収縮性フォームシート。

【請求項 7】

前記発泡層における押出方向の断面での発泡層フォームセルの単位面積あたりの平均発泡数が 349.5 個 / mm^2 以上、かつ前記発泡層における押出方向と直交する方向の断面での発泡層フォームセルの単位面積あたりの平均発泡数が 647.9 個 / mm^2 を超える、請求項 6 に記載の熱収縮性フォームシート。

【請求項 8】

前記非発泡層は、ISO 8791 - A に準拠して測定した最大表面平滑度が $1.55 \mu\text{m}$ 未満である、請求項 1 ないし請求項 7 のいずれかの項に記載の熱収縮性フォームシート。

【請求項 9】

前記発泡層は、一方の押出機にてポリスチレン樹脂を主体に核形成剤、ポリブテン、アジピン酸ジトリデシルまたはアジピン酸ジイソデシルまたはトリメリット酸トリオクチルをブレンドし溶融したメルトに窒素または二酸化炭素またはこの混合ガスが超臨界状態で加えられて共押し出し用二層環状押出用ダイスから押し出されることにより形成される一方、

前記非発泡層は、他方の押出機にてポリスチレンを主体にポリオレフィンおよびポリスチレンとポリオレフィンの相溶化剤を混合した樹脂が溶融されて前記押出用ダイスから前記発泡層に被覆された状態で押し出されることにより形成される、請求項 1 ないし 8 のいずれかの項に記載の熱収縮性フォームシート。

【請求項 10】

前記非発泡層は、その表面に印刷層が形成されている、請求項 1 ないし請求項 9 のいずれかの項に記載の熱収縮性フォームシート。

【請求項 11】

容器本体の外周面に、請求項 1 ないし請求項 9 のいずれかの項に記載の熱収縮性フォームシートが熱収縮した状態で密着状態に配置された容器。