

【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24年10月18日 (2012.10.18)

【公開番号】特開2011-102372(P2011-102372A)

【公開日】平成23年5月26日 (2011.5.26)

【年通号数】公開・登録公報2011-021

【出願番号】特願2009-258468(P2009-258468)

【国際特許分類】

C 0 8 F 8/30 (2006.01)

G 1 1 B 5/702 (2006.01)

G 1 1 B 5/738 (2006.01)

C 0 8 G 59/14 (2006.01)

C 0 8 F 2/46 (2006.01)

C 0 8 F 299/00 (2006.01)

C 0 9 D 5/23 (2006.01)

C 0 9 D 127/06 (2006.01)

【 F I 】

C 0 8 F 8/30

G 1 1 B 5/702

G 1 1 B 5/738

C 0 8 G 59/14

C 0 8 F 2/46

C 0 8 F 299/00

C 0 9 D 5/23

C 0 9 D 127/06

【手続補正書】

【提出日】平成24年8月31日 (2012.8.31)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 7 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 7 4 】

( e ) 放射線硬化性官能基含有量

本発明の共重合体は、一般式 ( 1 ) で表される構造単位中に放射線硬化性官能基である ( メタ ) アクリロイルオキシ基を含有するものであり、その他にも各種放射線硬化性官能基を含有することもできる。それら放射線硬化性官能基の詳細は、先に説明した通りである。本発明の共重合体中の放射線硬化性官能基の含有量は、 $1.0 \text{ mmol} / \text{kg} \sim 4000 \text{ mmol} / \text{kg}$ であることが好ましく、 $1.0 \text{ mmol} / \text{kg} \sim 3000 \text{ mmol} / \text{kg}$ であることがより好ましく、 $1.0 \text{ mmol} / \text{kg} \sim 2000 \text{ mmol} / \text{kg}$ であることがさらに好ましい。放射線硬化性官能基の含有量が  $1.0 \text{ mmol} / \text{kg}$  以上であれば、放射線硬化により高い強度を有する塗膜を形成できるので好ましい。また、放射線硬化性官能基の含有量が  $4000 \text{ mmol} / \text{kg}$  以下であれば、放射線硬化後にカレンダー処理をする場合でもカレンダー成形性が良好であり、本発明の共重合体を磁気記録媒体用結合剤として使用することにより電磁変換特性が良好な磁気記録媒体が得られるので好ましい。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】 0 1 6 1

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 1 6 1 】

【表 1】

	質量平均 分子量 Mw	T g (°C)	硫酸塩基または スルホン酸塩基 濃度 (mmol/kg)	放射線硬化性 官能基濃度 (mmol/kg)
実施例 1	51500	<u>64</u>	70	360
実施例 2	52000	64	70	360
実施例 3	51300	66	70	360
実施例 4	52000	63	70	720
実施例 5	53000	62	70	360
実施例 6	53000	62	70	360
実施例 7	52000	61	70	360
実施例 8	52000	60	70	360
実施例 9	53000	68	350	360
実施例 1 0	53000	68	350	360
実施例 1 1	51500	65	70	360
比較例 1	—	—	—	1283

【手続補正 3】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 0 1 7 8

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 1 7 8 】

( 実施例 1 7 )

下記 ( 1 ) および ( 2 ) の点以外は実施例 1 6 と同様の方法で磁気テープを作製した。

( 1 ) 非磁性層塗布液の調製時、実施例 ( 1 ) の塩化ビニル共重合体に代えて日本ゼオン社製 MR 1 0 4 を使用し、放射線硬化性ポリウレタン樹脂に代えて参考合成例 1 で得たポリウレタン樹脂を用い、更にポリイソシアネート化合物 ( 日本ポリウレタン工業社製コロネート 3 0 4 1 ) : 5 部を加えた。

( 2 ) 磁性層の塗布前に、非磁性層には電子線照射は行わず、金属ロールから構成される 7 段のカレンダーで温度 1 0 0 にて分速 8 0 m / m i n でカレンダー処理を行った。