

【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】令和3年11月4日(2021.11.4)

【公開番号】特開2020-63355(P2020-63355A)

【公開日】令和2年4月23日(2020.4.23)

【年通号数】公開・登録公報2020-016

【出願番号】特願2018-195572(P2018-195572)

【国際特許分類】

C 08 J	9/36	(2006.01)
C 08 J	9/04	(2006.01)
C 09 J	7/24	(2018.01)
C 09 J	7/26	(2018.01)
C 09 J	7/38	(2018.01)

【F I】

C 08 J	9/36	C E S
C 08 J	9/04	1 0 3
C 09 J	7/24	
C 09 J	7/26	
C 09 J	7/38	

【手続補正書】

【提出日】令和3年9月27日(2021.9.27)

【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】

ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートであって、

ポリオレフィン系樹脂100質量部に対して、0.05質量部以上0.5質量部以下の滑剤と、0.005質量部以上0.05質量部以下の二酸化珪素と、を含有し、

前記ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートの2つの表面のうちの少なくとも一方の表面で、気泡断面が開口し、ゲル分率が35%以上であることを特徴とするポリオレフィン系樹脂架橋発泡シート。

【請求項2】

請求項1に記載のポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートであって、

前記ポリオレフィン系樹脂がエチレン系共重合体である、ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シート。

【請求項3】

請求項1または請求項2に記載のポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートであって、

前記滑剤が脂肪酸アミドである、ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シート。

【請求項4】

請求項1から請求項3までのいずれか一項に記載のポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートであって、

前記気泡断面が開口する面の平均気泡径が400μm以下である、ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シート。

【請求項5】

請求項1から請求項4までのいずれか一項に記載のポリオレフィン系樹脂架橋発泡シ-

トであって、

前記気泡断面が開口する面の表面粗さ R_a が、 $1 \mu m$ 以上 $5 \mu m$ 以下である、ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シート。

【請求項 6】

請求項 1 から請求項 5 までのいずれか一項に記載のポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートであって、

前記ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートの厚さが、 $0.1 mm$ 以上 $0.5 mm$ 以下であり、

前記ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートの密度が $0.10 g / cm^3$ 以上 $0.50 g / cm^3$ 以下である

ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シート。

【請求項 7】

請求項 1 から請求項 6 までのいずれか一項に記載のポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートを製造する方法であって、

ポリオレフィン系樹脂と滑剤と二酸化珪素とを含有するポリオレフィン系架橋樹脂を発泡させて、架橋発泡シートを作製し、

前記架橋発泡シートを、前記架橋発泡シートの厚み方向に垂直な方向にスライスして、スライスにより形成されるスライス面で、気泡断面を開口させる

ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートの製造方法。

【請求項 8】

請求項 7 に記載のポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートの製造方法であって、

前記架橋発泡シートをスライスした後、前記スライス面を加熱し、前記架橋発泡シートを圧縮および延伸する

ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートの製造方法。

【請求項 9】

粘着テープであって、

請求項 1 から請求項 6 までのいずれか一項に記載のポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートと、

前記ポリオレフィン系樹脂架橋発泡シートにおける前記気泡断面が開口する表面上に設けられた粘着剤を含む粘着剤層と、

を備える粘着テープ。

【請求項 10】

請求項 9 に記載の粘着テープであって、

前記粘着剤がアクリル系粘着剤である、粘着テープ。

【請求項 11】

請求項 9 または請求項 10 に記載の粘着テープであって、

電子・電気機器を構成する部品を、前記電子・電気機器を構成する本体部に接着固定するため用いられる、粘着テープ。