

【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 17 年 12 月 22 日 (2005.12.22)

【公表番号】特表 2005-505446 (P2005-505446A)
【公表日】平成 17 年 2 月 24 日 (2005.2.24)
【年通号数】公開・登録公報 2005-008
【出願番号】特願 2003-536001 (P2003-536001)
【国際特許分類第 7 版】

B 2 9 B 9/14
C 0 8 K 5/3477
C 0 8 L 101/00

【F I】

B 2 9 B 9/14
C 0 8 K 5/3477
C 0 8 L 101/00

【手続補正書】
【提出日】平成 16 年 6 月 7 日 (2004.6.7)
【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】

成形品の製造のための顆粒の製造方法であって、連続再生セルロース繊維が引抜き処理でエンブラおよび接着促進剤のマトリクス材でコーティングされ、次いで粒状化され、さらにその後乾燥に引き続き再度押出しされ、粒状化され、新たに乾燥されることを特徴とする製造方法。

【請求項 2】

引抜成形処理が 1 または複数の段階を有することを特徴とする、請求項 1 7 または 請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

請求項 1 または 2 のいずれか 1 項に記載の方法で製造された顆粒。

【請求項 4】

エンブラの処理温度が 240 未満であることを特徴とする、請求項 3 に記載の顆粒。

【請求項 5】

エンブラが、ポリオレフィン、ポリオレフィン誘導体、PVC、またはポリアミドであることを特徴とする、請求項 3 または 4 のいずれか 1 項に記載の顆粒。

【請求項 6】

繊維要素の引張り強さが、400MPa 超であることを特徴とする、請求項 3 から 5 のいずれか 1 項に記載の顆粒。

【請求項 7】

繊維要素の破断伸度が、5% 超、好ましくは 8% 超、特に好ましくは 12% 超であることを特徴とする、請求項 3 から 6 のいずれか 1 項に記載の顆粒。

【請求項 8】

10 ~ 90 重量%の繊維要素、好ましくは 20 ~ 42 重量%の繊維要素を含むことを特徴とする、請求項 3 から 7 のいずれか 1 項に記載の顆粒。

【請求項 9】

接着促進剤が、マレイン酸コポリマーまたはイソシアン酸誘導体等であることを特徴とする、請求項 3 から 8のいずれか 1 項に記載の顆粒。

【請求項 1 0】

1 0 重量 % まで、好ましくは 2 ~ 4 重量 % の接着促進剤を含むことを特徴とする、請求項 3 から 9のいずれか 1 項に記載の顆粒。

【請求項 1 1】

紫外線安定剤、またはさらなる添加物を含むことを特徴とする、請求項 3 から 1 0のいずれか 1 項に記載の顆粒。

【請求項 1 2】

顆粒の長さが 1 m m ~ 1 5 m m であり、顆粒中に含まれる繊維要素の長さが 1 m m ~ 1 5 m m であることを特徴とする、請求項 3 から 1 1のいずれか 1 項に記載の顆粒。

【請求項 1 3】

固化状態で請求項 3 から 1 2のいずれか 1 項に記載の溶融顆粒を含む、成形品。

【請求項 1 4】

射出成形処理によって製造されることを特徴とする、請求項 1 3に記載の成形品。

【請求項 1 5】

射出成形処理中に、溶融顆粒の最高温度が、5 0 ~ 7 0 0 b a r での射出圧力で 1 9 0 ~ 2 1 0 であることを特徴とする、請求項 1 4に記載の成形品。

【請求項 1 6】

成形品に含まれる繊維要素片の長さが 1 ~ 8 m m であることを特徴とする、請求項 1 3に記載の成形品。

【請求項 1 7】

成形品に含まれる繊維要素片の長さが主に 2 m m 超であり、繊維要素片の 1 5 ~ 4 0 % の長さが 1 . 5 ~ 5 m m であることを特徴とする、請求項 1 3に記載の成形品。

【請求項 1 8】

車両の内装、特に自動車のダッシュボードまたはドア・トリムの成形品であることを特徴とする、請求項 1 3 から 1 7のいずれか 1 項に記載の成形品。