

【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 7 部門第 2 区分

【発行日】平成 26 年 2 月 20 日 (2014.2.20)

【公開番号】特開 2013-62435 (P2013-62435A)

【公開日】平成 25 年 4 月 4 日 (2013.4.4)

【年通号数】公開・登録公報 2013-016

【出願番号】特願 2011-200955 (P2011-200955)

【国際特許分類】

H 0 1 L 31/042 (2014.01)

B 3 2 B 27/30 (2006.01)

B 3 2 B 27/36 (2006.01)

【 F I 】

H 0 1 L 31/04 R

B 3 2 B 27/30 A

B 3 2 B 27/36

【手続補正書】

【提出日】平成 25 年 12 月 26 日 (2013.12.26)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 1 6 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 1 6 6 】

〔横延伸工程〕

次に、本発明における横延伸工程について詳細に説明する。

本発明における横延伸工程は、縦延伸後の P E T フィルムを長手方向に直交する幅方向に横延伸する工程であるが、この横延伸を、縦延伸後の P E T フィルムを延伸可能な温度に予熱する予熱工程と、予熱された前記 P E T フィルムを前記長手方向と直交する幅方向に緊張を与えて横延伸する延伸工程と、前記縦延伸及び前記横延伸を行なった後の前記 P E T フィルムの最高到達膜面温度を 1 6 0 ~ 2 2 5 の範囲に加熱して熱固定する熱固定工程と、前記熱固定された P E T フィルムを加熱し、P E T フィルムの緊張を緩和する熱緩和工程と、熱緩和後の P E T フィルムを冷却する冷却工程と、を設けて行なう。

本発明における横延伸工程では、上記構成で P E T フィルムが横延伸される態様であればその具体的な手段は制限されないが、上記構成をなす各工程の処理が可能な横延伸装置又は 2 軸延伸機を用いて行なうことが好ましい。