

【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】 令和 4 年 3 月 9 日 (2022.3.9)

【国際公開番号】 WO2021/029358

【出願番号】 特願 2021-539271 (P2021-539271)

【国際特許分類】

B 4 1 M 5/52(2006.01)

G 0 3 G 7/00(2006.01)

B 4 1 M 5/50(2006.01)

B 4 4 C 1/17(2006.01)

B 3 2 B 27/00(2006.01)

B 4 1 M 5/382(2006.01)

【F I】

B 4 1 M 5/52 4 0 0

G 0 3 G 7/00 B

B 4 1 M 5/50 1 2 0

B 4 4 C 1/17 N

B 4 4 C 1/17 G

B 3 2 B 27/00 E

B 4 1 M 5/52 1 0 0

B 4 4 C 1/17 B

B 4 1 M 5/52 3 0 0

B 4 1 M 5/382 8 0 0

B 4 1 M 5/50 4 1 0

【手続補正書】

【提出日】 令和 3 年 12 月 10 日 (2021.12.10)

【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】

加飾シートであって、

支持体、及び前記支持体上に設けられた画像形成用層を有し、

前記加飾シート全体の可視光領域の光線透過率が 10% 以上であり、

測定角度 45° の条件で測定される前記加飾シートの光沢度が 60 以下であり、

前記画像形成用層に画像が形成され、

前記画像形成用層上に接着層が設けられ、

前記画像形成用層と前記接着層の間に耐久層が設けられ、

前記耐久層が、第 1 層を含む単層構造、又は積層構造であり、

前記第 1 層が含有している主成分のガラス転移温度 (T_g) が、前記接着層が含有している主成分のガラス転移温度 (T_g) より高く、

前記第 1 層が、紫外線吸収剤を含有している、加飾シート。

【請求項 2】

前記支持体が、表面が凹凸構造を有する凹凸層、又は内部にボイドを有するボイド層を含むか、又は、

前記支持体と前記画像形成用層の間に、前記凹凸層、又は前記ボイド層が位置する、請

10

20

30

40

50

求項 1 に記載の加飾シート。

【請求項 3】

前記画像が熱転写画像である、請求項 1 又は 2 に記載の加飾シート。

【請求項 4】

前記画像がインクジェット印刷方式、又はトナー印刷方式で形成された画像である、請求項 1 又は 2 に記載の加飾シート。

【請求項 5】

前記接着層上に、前記接着層から剥離できるマスキング部材が設けられ、前記光線透過率、及び前記光沢度が、前記マスキング部材を剥離した後の光線透過率、及び光沢度である、請求項 1 乃至 4 の何れか 1 項に記載の加飾シート。

10

【請求項 6】

前記第 1 層が前記接着層と接している、請求項 1 乃至 5 の何れか 1 項に記載の加飾シート。

【請求項 7】

前記耐久層が前記第 1 層を含む積層構造であり、前記第 1 層が前記接着層から最も近くに位置している、請求項 1 乃至 5 の何れか 1 項に記載の加飾シート。

【請求項 8】

最表面に位置する機能層を含む、請求項 1 乃至 7 の何れか 1 項に記載の加飾シート。

【請求項 9】

請求項 1 乃至 8 の何れか 1 項に記載の加飾シートの支持体側に、前記加飾シートから分離できる分離部材が設けられた、分離部材付き加飾シート。

20

【請求項 10】

熱エネルギーの印加で、前記加飾シートから前記分離部材を分離できる、請求項 9 に記載の分離部材付き加飾シート。

【請求項 11】

請求項 1 乃至 8 の何れか 1 項に記載の加飾シートと、加飾対象物とが一体化された加飾品。

【請求項 12】

前記加飾シートの前記加飾対象物とは反対側に機能層が設けられた、請求項 11 に記載の加飾品。

30

【請求項 13】

前記加飾シートと前記機能層の間に接着層が設けられた請求項 12 に記載の加飾品。

【請求項 14】

加飾品の製造方法であって、
加飾シートと加飾対象物とを一体化させる一体化工程と、
前記一体化工程後、前記加飾シートの前記加飾対象物とは反対側の面に、機能層を形成する機能層形成工程と、を含み、
前記加飾シートが、
支持体、及び前記支持体上に設けられた画像形成用層を有し、
前記画像形成用層に画像が形成され、
前記画像形成用層上に接着層が設けられ、
前記画像形成用層と前記接着層の間に耐久層が設けられ、
前記耐久層が、第 1 層を含む単層構造、又は積層構造であり、
前記第 1 層が含有している主成分のガラス転移温度 (T_g) が、前記接着層が含有している主成分のガラス転移温度 (T_g) より高く、
前記第 1 層が、紫外線吸収剤を含有しており、
前記機能層形成工程が、前記加飾シートと前記機能層との積層体全体の可視光領域の光線透過率が 10% 以上、且つ測定角度 45° の条件で測定される前記積層体の光沢度が 60 以下となるように機能層を形成する工程である、加飾品の製造方法。

40

【請求項 15】

50

加飾品の製造方法であって、

請求項 1 乃至 8 の何れか 1 項に記載の加飾シートと加飾対象物とを一体化させる一体化工程を含む、加飾品の製造方法。

【請求項 1 6】

加飾品の製造方法であって、

請求項 9 又は 1 0 に記載の分離部材付き加飾シートと加飾対象物とを一体化させる一体化工程と、

前記一体化工程の後に、前記分離部材付き加飾シートの前記分離部材を分離する分離工程と、を含む加飾品の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 8】

本開示の一実施形態の加飾シートは、支持体、及び前記支持体上に設けられた画像形成用層を有し、前記加飾シート全体の可視光領域の光線透過率が 1 0 % 以上であり、測定角度 4 5 ° の条件で測定される前記加飾シートの光沢度が 6 0 以下であり、前記画像形成用層に画像が形成され、前記画像形成用層上に接着層が設けられ、前記画像形成用層と前記接着層の間に耐久層が設けられ、前記耐久層が、第 1 層を含む単層構造、又は積層構造であり、前記第 1 層が含有している主成分のガラス転移温度 (T g) が、前記接着層が含有している主成分のガラス転移温度 (T g) より高く、前記第 1 層が、紫外線吸収剤を含有している。

本開示の一実施形態の加飾シートは、支持体、及び前記支持体上に設けられた画像形成用層を有し、前記加飾シート全体の可視光領域の光線透過率が 1 0 % 以上であり、測定角度 4 5 ° の条件で測定される前記加飾シートの光沢度が 6 0 以下である。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 4】

本開示の一実施形態の加飾品の製造方法は、加飾シートと加飾対象物とを一体化させる一体化工程と、前記一体化工程後、前記加飾シートの前記加飾対象物とは反対側の面に、機能層を形成する機能層形成工程と、を含み、前記加飾シートが、支持体、及び前記支持体上に設けられた画像形成用層を有し、前記画像形成用層に画像が形成され、前記画像形成用層上に接着層が設けられ、前記画像形成用層と前記接着層の間に耐久層が設けられ、前記耐久層が、第 1 層を含む単層構造、又は積層構造であり、前記第 1 層が含有している主成分のガラス転移温度 (T g) が、前記接着層が含有している主成分のガラス転移温度 (T g) より高く、前記第 1 層が、紫外線吸収剤を含有しており、前記機能層形成工程が、前記加飾シートと前記機能層との積層体全体の可視光領域の光線透過率が 1 0 % 以上、且つ測定角度 4 5 ° の条件で測定される前記積層体の光沢度が 6 0 以下となるように機能層を形成する工程である。

本開示の一実施形態の加飾品の製造方法は、加飾シートと加飾対象物とを一体化させる一体化工程と、前記一体化工程後、前記加飾シートの前記加飾対象物とは反対側の面に、機能層を形成する機能層形成工程とを含み、前記加飾シートが、支持体、及び画像層を有し、前記機能層形成工程が、前記加飾シートと前記機能層との積層体全体の可視光領域の光線透過率が 1 0 % 以上、且つ測定角度 4 5 ° の条件で測定される前記積層体の光沢度が 6 0 以下となるように機能層を形成する工程である。

10

20

30

40

50