

【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 10 日 (2022.3.10)

【国際公開番号】 WO2020/250969
【出願番号】 特願 2021-526128 (P2021-526128)
【国際特許分類】
 B 3 2 B 9/00 (2006.01)
 B 6 5 D 65/40 (2006.01)
【F I】
 B 3 2 B 9/00 A
 B 6 5 D 65/40 D

10

【手続補正書】
【提出日】 令和 3 年 11 月 25 日 (2021.11.25)
【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】

20

ポリエステルを含む基材と、酸化アルミニウムを含む蒸着膜と、を備えるバリアフィルムであって、
前記バリアフィルムを前記蒸着膜側から飛行時間型二次イオン質量分析法を用いてエッチングを行うことにより、元素結合 Al₂O₃ 及び元素結合 CN が少なくとも検出され、
前記基材と前記蒸着膜との界面に検出される前記元素結合 CN のピークのピーク強度は、
前記元素結合 Al₂O₃ の強度の最大値の 0.15 倍以上である、バリアフィルム。

【請求項 2】

前記蒸着膜の面上に位置するガスバリア性塗布膜をさらに備える、請求項 1 に記載のバリアフィルム。

30

【請求項 3】

前記基材と前記蒸着膜との界面に検出される前記元素結合 CN のピークのピーク強度は、
前記元素結合 Al₂O₃ の強度の最大値の 0.20 倍以下である、請求項 2 に記載のバリアフィルム。

【請求項 4】

前記蒸着膜は前記バリアフィルムの表面に位置しており、
前記基材と前記蒸着膜との界面に検出される前記元素結合 CN のピークのピーク強度は、
前記元素結合 Al₂O₃ の強度の最大値の 0.30 倍以上である、請求項 1 に記載のバリアフィルム。

40

【請求項 5】

請求項 1 乃至 4 のいずれか一項に記載のバリアフィルムと、
シーラント層と、を備える、積層体。

【請求項 6】

請求項 5 に記載の積層体を備える、包装製品。

【請求項 7】

成膜装置を用いてポリエステルを含む基材の表面に酸化アルミニウムを含む蒸着膜を成膜するバリアフィルムの製造方法であって、
前記成膜装置は、巻きかけられた基材を搬送する前処理ローラー及び前記前処理ローラーに対向する対向電極を有するプラズマ前処理機構と、前記基材の搬送方向における前記プ

50

ラズマ前処理機構よりも下流側に位置する成膜ローラーを有する成膜機構と、を備え、
前記対向電極は、前記前処理ローラーに対向する第 1 面及び前記第 1 面の反対側に位置する第 2 面を有する電極部と、前記電極部の前記第 2 面上に設けられている磁場形成部と、
を有し、
前記前処理ローラーと前記電極部との間に電圧を印加することによりプラズマを発生させ、
発生させたプラズマを用いて前記基材の表面に前処理を施すプラズマ前処理工程と、
前記成膜ローラーに巻きかけられた前記基材の表面に前記蒸着膜を成膜する成膜工程と、
を備える、バリアフィルムの製造方法。

10

20

30

40

50