

【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】平成20年3月21日(2008.3.21)

【公開番号】特開2002-265660(P2002-265660A)

【公開日】平成14年9月18日(2002.9.18)

【出願番号】特願2001-66898(P2001-66898)

【国際特許分類】

C 08 J	9/35	(2006.01)
B 29 B	17/00	(2006.01)
B 29 C	44/00	(2006.01)
B 29 L	31/10	(2006.01)
C 08 L	101/00	(2006.01)

【F I】

C 08 J	9/35	C E T
B 29 B	17/00	
B 29 C	67/22	Z A B
B 29 L	31:10	
C 08 L	101:00	

【手続補正書】

【提出日】平成20年2月5日(2008.2.5)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

発泡樹脂成形体を再利用して厚み400mm以上の再生発泡樹脂ブロックを製造する製造方法であって、発泡樹脂成形体を角状片にカットする工程と、金型内に前記角状片と未使用の予備発泡粒子との混合物を充填する工程と、金型内を蒸気加熱して成形する工程からなり、前記混合物を金型内に充填時に、成形厚みより5%以上厚みを厚くした状態の金型内に充填し、充填完了後に、金型の厚みを成形厚みにして蒸気加熱することを特徴とする再生発泡樹脂ブロックの製造方法。

【請求項2】

前記混合物を金型充填口から充填した後、充填口附近に未使用の予備発泡粒子を充填することを特徴とする請求項1に記載の再生発泡樹脂ブロックの製造方法。

【請求項3】

発泡樹脂成形体を一辺が10~30mmの大きさにカットした角状片と、未使用の予備発泡粒子との混合物を金型内で蒸気加熱して成形したことを特徴とする再生発泡樹脂ブロック。

【請求項4】

前記混合物の角状片の混合比率が60%以下であることを特徴とする請求項3に記載の再生発泡樹脂ブロック。

【請求項5】

前記角状片の密度と未使用の予備発泡粒子の密度との密度差が、角状片密度の10%以内であることを特徴とする請求項3又は請求項4に記載の再生発泡樹脂ブロック。