

【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29年5月18日 (2017.5.18)

【公表番号】特表2016-525960(P2016-525960A)

【公表日】平成28年9月1日 (2016.9.1)

【年通号数】公開・登録公報2016-052

【出願番号】特願2016-513885(P2016-513885)

【国際特許分類】

**B 3 2 B 9/00 (2006.01)**

**B 3 2 B 27/36 (2006.01)**

**B 3 2 B 27/30 (2006.01)**

**D 2 1 H 27/20 (2006.01)**

**D 2 1 H 19/64 (2006.01)**

**E 0 4 F 13/07 (2006.01)**

【 F I 】

B 3 2 B 9/00 A

B 3 2 B 27/36

B 3 2 B 27/30 A

D 2 1 H 27/20 A

D 2 1 H 19/64

E 0 4 F 13/00 B

【誤訳訂正書】

【提出日】平成29年3月30日 (2017.3.30)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

基材層と、

前記基材層の上部に積層されるバイオ樹脂層と、

前記バイオ樹脂層の上部に積層される無機バインダー層と、

前記無機バインダー層の上部に積層される無機パウダー層と、

前記無機パウダー層の上部に積層される表面保護層と、

を備え、

前記バイオ樹脂層が、ポリ乳酸 ( P L A ) 樹脂 1 0 0 重量部に対して、クエン酸 1 0 ~ 5 0 重量部、炭酸カルシウム ( C a C O <sub>3</sub> ) 1 0 ~ 1 5 0 重量部、アクリル系共重合体 1 ~ 1 0 重量部及びステアリン酸 1 ~ 5 重量部を含み、

前記表面保護層が、アクリル樹脂及びメチルエチルケトンを用いて形成されることを特徴とする吸放湿壁紙。

【請求項 2】

基材層と、

前記基材層の上部に積層されるバイオ樹脂層と、

前記バイオ樹脂層の上部に積層される無機バインダー層と、

前記無機バインダー層の上部に積層される無機パウダー層と、

前記無機パウダー層の上部に再び積層される無機バインダー層と、

前記無機バインダー層の上部に再び積層される無機パウダー層と、

前記無機パウダー層の上部に積層される表面保護層と、  
を備え、

前記バイオ樹脂層が、ポリ乳酸（PLA）樹脂１００重量部に対して、クエン酸１０～５０重量部、炭酸カルシウム（CaCO<sub>3</sub>）１０～１５０重量部、アクリル系共重合体１～１０重量部及びステアリン酸１～５重量部を含み、

前記表面保護層が、アクリル樹脂及びメチルエチルケトンを用いて形成されることを特徴とする吸放湿壁紙。

【請求項３】

前記基材層が、パルプ及びポリエステルよりなる不織布、又はセラミックペーパー若しくはガラスペーパーにより形成されることを特徴とする、請求項１又は２に記載の吸放湿壁紙。

【請求項４】

前記基材層は、単位面積当たりの質量が６０～８０ｇ／ｍ<sup>2</sup>であることを特徴とする、請求項３に記載の吸放湿壁紙。

【請求項５】

前記無機バインダー層が、タルク、雲母、粘土、多孔性アルミナ、ケイ酸ナトリウム及びケイ酸カルシウムよりなる群から選ばれるいずれか一種以上の無機質粒子を含み、スプレーコーティングして形成することを特徴とする、請求項１又は２に記載の吸放湿壁紙。

【請求項６】

前記無機パウダー層が、タルク、雲母、粘土、多孔性アルミナ、ケイ酸ナトリウム及びケイ酸カルシウムよりなる群から選ばれるいずれか一種以上の無機質粒子を含み、スキャッターリングして形成することを特徴とする、請求項１又は２に記載の吸放湿壁紙。

【請求項７】

前記表面保護層が、アクリル樹脂及びメチルエチルケトンを２：８の割合で混合して形成することを特徴とする、請求項１又は２に記載の吸放湿壁紙。

【請求項８】

前記表面保護層が、透湿性を有し、ワイピング工法によりコーティングされて形成されることを特徴とする、請求項７に記載の吸放湿壁紙。

【請求項９】

基材層を形成するステップと、

前記基材層の上部にバイオ樹脂層をコーティングして積層するステップであって、前記バイオ樹脂層が、ポリ乳酸（PLA）樹脂１００重量部に対して、クエン酸１０～５０重量部、炭酸カルシウム（CaCO<sub>3</sub>）１０～１５０重量部、アクリル系共重合体１～１０重量部及びステアリン酸１～５重量部を含むステップと、

前記バイオ樹脂層の上部に無機バインダーをスプレーコーティングして無機バインダー層を形成するステップと、

前記無機バインダー層の上部に無機物をスキャッターリングして無機パウダー層を形成するステップと、

前記無機パウダー層の上部にワイピング工法を用いて表面保護層を形成するステップであって、前記表面保護層が、アクリル樹脂及びメチルエチルケトンを用いて形成されるステップと、

を含むことを特徴とする吸放湿壁紙の製造方法。

【請求項１０】

基材層を形成するステップと、

前記基材層の上部にバイオ樹脂層をコーティングして積層するステップであって、前記バイオ樹脂層が、ポリ乳酸（PLA）樹脂１００重量部に対して、クエン酸１０～５０重量部、炭酸カルシウム（CaCO<sub>3</sub>）１０～１５０重量部、アクリル系共重合体１～１０重量部及びステアリン酸１～５重量部を含むステップと、

前記バイオ樹脂層の上部に無機バインダーをスプレーコーティングして無機バインダー層を形成するステップと、

前記無機バインダー層の上部に無機物をスキャッターリングして無機パウダー層を形成するステップと、

前記無機パウダー層の上部に無機バインダーをスプレーコーティングして無機バインダー層を再び形成するステップと、

前記無機バインダー層の上部に無機物をスキャッターリングして無機パウダー層を再び形成するステップと、

前記無機パウダー層の上部にワイピング工法を用いて表面保護層を形成するステップであって、前記表面保護層が、アクリル樹脂及びメチルエチルケトンを用いて形成されるステップと、

を含むことを特徴とする吸放湿壁紙の製造方法。

【誤訳訂正２】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】００１６

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【００１６】

さらにまた、好ましくは、前記バイオ樹脂層は、ポリ乳酸（ＰＬＡ）樹脂１００重量部に対して、クエン酸１０～５０重量部、炭酸カルシウム（ $\text{CaCO}_3$ ）１０～１５０重量部、アクリル系共重合体１～１０重量部及びステアリン酸１～５重量部を混合し、混練器を用いて９０～２００ で混練した後、カレンダーリング又は押出方式を用いて形成する。

【誤訳訂正３】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】００４３

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【００４３】

（３．バイオ樹脂層の形成）

接着剤層の上部にポリ乳酸（ＰＬＡ）樹脂１００重量部に対して、クエン酸１０～５０重量部、炭酸カルシウム（ $\text{CaCO}_3$ ）１０～１５０重量部、アクリル系共重合体１～１０重量部及びステアリン酸１～５重量部を混合し、混練機を用いて９０～２００ で混練した後、カレンダーリング又は押出方式により約０．１５ｍｍの厚さのバイオ樹脂層を製造した。