

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. ⁴ B29C 67/20	(11) 공개번호 특 1988-0009779	(43) 공개일자 1988년 10월 05일
(21) 출원번호	특 1988-0001728	
(22) 출원일자	1988년 02월 19일	
(30) 우선권주장	소 62-38844 1987년 02월 20일 일본(JP)	
(71) 출원인	가네가후찌 가가꾸 고오교오 가부시끼가이샤 니이노 마비도 일본국 오오사까시 기타구 나까노시마 3쵸오메 2-4	
(72) 발명자	마에다 히로후미 일본국 오오사까후 아까쓰끼시 오오아자하라 1-773	
(74) 대리인	장용식	

심사청구 : 없음

(54) 직쇄저밀도 폴리에틸렌 수지형내 발포성형체의 제조방법

요약

내용 없음.

명세서

[발명의 명칭]

직쇄저밀도 폴리에틸렌 수지형내 발포성형체의 제조방법

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

시차주사 열량계로 측정했을 때 2개의 융점을 갖는 예비발포 직쇄 저밀도 폴리에틸렌 수지입자를 압축하고, 상기 2개의 융점간에 저온측에서의 융점과 고온측에서의 융점을 각각 T_{ML} 및 T_{MH} 라 표시하고 기체 압력하에서 $5\% \leq A_H/A_L \leq 80\%$ 를 만족하는 상기 T_{ML} 에서의 피이크 용융 면적을 A_L 이라고 하고 상기 T_{MH} 에서의 피이크 용융면적을 A_H 라 할때 폐쇄 가능하지만 밀폐 불가능한 금형에 상기 압축입자로 채운후, 상기 금형으로부터 기체를 빼고, 증기로 가열하기 직전의 예비발포입자 대 초기의 예비발포입자의 압축비를 5 내지 60%로 유지시키는 상태에서 증기로 가열 용융하므로써 상기 금형의 성형체를 제조하는 것으로 구성되는 것을 특징으로 하는 직쇄 저밀도 폴리에틸렌 수지형내 발포성형체의 제조방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 상기 직쇄 저밀도 폴리에틸렌 수지가 융점이 115 내지 130℃, 밀도가 0.915 내지 0.940g/cm³, MI가 0.1 내지 5g/10mins인 에틸렌과 4 내지 10개의 탄소원자를 갖는 α-올레핀과의 공중합체인 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 3

제2항에 있어서, 상기 4내지 10개의 탄소원자를 갖는 α-올레핀이 1-부텐, 1-펜텐, 1-헥센, 3, 3-디메틸-1-부텐, 4-메틸-1-펜텐, 4, 4-디메틸-1-펜텐 및 1-옥텐으로부터 선택되는 적어도 하나의 구성원인 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 4

제1항 또는 제3항에 있어서, 상기 직쇄 저밀도 폴리에틸렌수지가 폐놀형 산화방지제 및 인형 산화 방지제로부터 선택되는 적어도 하나의 구성원을 상기 폴리에틸렌수지에 기준하여 0.01 내지 0.5중량%의 양으로 포함하는 것을 특징으로 하는 방법.

청구항 5

제1항에 있어서, 상기 직쇄 저밀도 폴리에틸렌 수지입자가 0.5 내지 20mg/입자의 입자 총량을 갖는 것을 특징으로 하는 방법.

※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.