

【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23年4月21日(2011.4.21)

【公開番号】特開2009-255459(P2009-255459A)

【公開日】平成21年11月5日(2009.11.5)

【年通号数】公開・登録公報2009-044

【出願番号】特願2008-109518(P2008-109518)

【国際特許分類】

**B 3 2 B 27/32 (2006.01)**

【F I】

B 3 2 B 27/32

【手続補正書】

【提出日】平成23年3月4日(2011.3.4)

【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】

表面層と最内層の少なくとも 2 層から構成されるフィルム又はシート状積層体であって、最内層がエチレン共重合体層からなるものに於いて、前記最内層を構成するエチレン共重合体層の他層と接していない側の表面に、互いに交差する 2 方向に積層体端縁迄伸び極狭い間隔を隔てて併走する 2 群の筋状微細凹凸からなる模様が形成されていることを特徴とする易引裂性熱可塑性樹脂積層体。

【請求項 2】

前記エチレン共重合体がエチレンと極性モノマーとの共重合体からなる請求項 1 に記載の積層体。

【請求項 3】

前記エチレンと極性モノマーとの共重合体がエチレン・不飽和カルボン酸共重合体およびエチレン・不飽和カルボン酸・不飽和カルボン酸エステル共重合体、それらのアイオノマーから選ばれる少なくとも 1 種である請求項 2 に記載の積層体。

【請求項 4】

前記エチレン共重合体層において、その表面に形成される凹凸模様の凸部の該層内での厚みに対する凹部の該層内での厚みの割合（凹厚 / 凸厚）が 0.1 ~ 0.7 の範囲にある請求項 1 ~ 3 の何れかに記載の積層体。

【請求項 5】

前記 2 群の筋状凹凸群が互いにほぼ直交する直線状に伸び、格子縞状凹凸模様を形成する請求項 1 ~ 4 の何れかに記載の積層体。

【請求項 6】

前記最内層を構成するエチレン共重合体層がシーラント層である請求項 1 ~ 5 の何れかに記載の積層体。

【請求項 7】

前記凹凸模様が、冷却ロール表面に形成された凹凸模様の押圧転写により形成されたものである請求項 1 ~ 6 の何れかに記載の積層体。

【請求項 8】

前記冷却ロールがグラビアロールである請求項 7 に記載の積層体。

【請求項 9】

請求項 1 ~ 8 の何れかに記載の積層体からなる成形体。

【請求項 10】

表面層と最内層の少なくとも 2 層から構成されるフィルム又はシート状積層体であって、最内層がエチレン共重合体層からなるものに於いて、前記最内層を構成するエチレン共重合体層の他層と接していない側の表面に、互いに交差する 2 方向に積層体端縁迄伸び極狭い間隔を隔てて併走する 2 群の筋状微細凹凸からなる模様をグラビアロール表面に形成された凹凸模様の押圧転写により形成させることを特徴とする請求項 1 ~ 8 の何れかに記載の積層体の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0010

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0010】

従って、本発明の目的は、最内層に軟質で粘着性のエチレン共重合体が積層されたものであっても、積層体として引裂直進性に優れた積層フィルム、シートを提供することにある。

又、本発明の更なる目的は、最内層にエチレン・不飽和カルボン酸共重合体等からなるシーラント層を有し、且つ、縦・横方向のいずれにもスムーズな直進引裂が可能な積層フィルム・シート等の積層体を提供することにある。

本発明の他の目的は、前記積層体の製造方法を提供することにある。

更に、本発明の他の目的は前記積層体からなる成形体を提供することにある。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

本発明によれば、表面層と最内層の少なくとも 2 層から構成されるフィルム又はシート状積層体であって、最内層がエチレン共重合体層からなるものに於いて、

前記最内層を構成するエチレン共重合体層の他層と接していない側の表面に、互いに交差する 2 方向に積層体端縁迄伸び極狭い間隔を隔てて併走する 2 群の筋状微細凹凸からなる模様が形成されていることを特徴とする易引裂性熱可塑性樹脂積層体が提供される。

さらに本発明によれば、表面層と最内層の少なくとも 2 層から構成されるフィルム又はシート状積層体であって、最内層がエチレン共重合体層からなるものに於いて、前記最内層を構成するエチレン共重合体層の他層と接していない側の表面に、互いに交差する 2 方向に積層体端縁迄伸び極狭い間隔を隔てて併走する 2 群の筋状微細凹凸からなる模様をグラビアロール表面に形成された凹凸模様の押圧転写により形成させることを特徴とする易引裂性熱可塑性樹脂積層体の製造方法が提供される。