

(43) 国際公開日
2006 年 3 月 9 日 (09.03.2006)

PCT

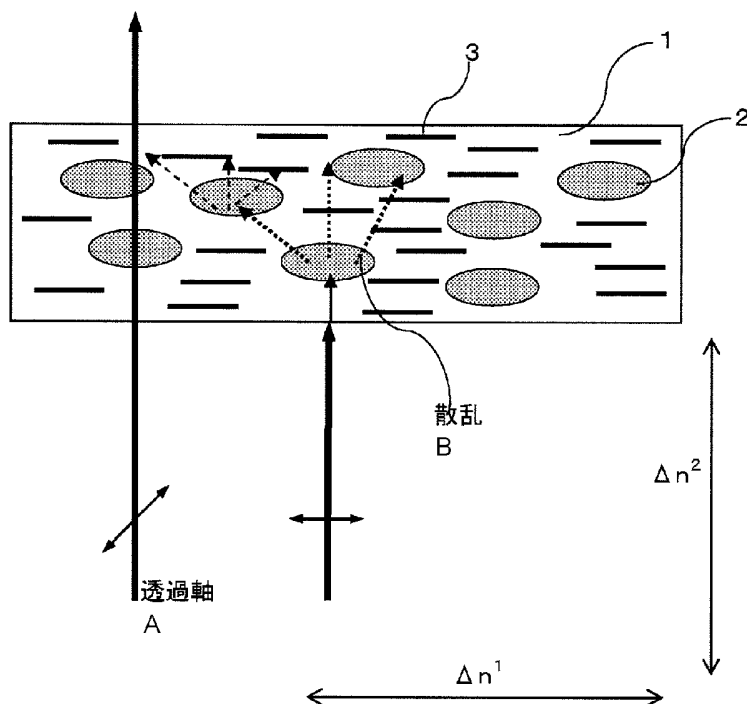
(10) 国際公開番号
WO 2006/025282 A1

- (51) 国際特許分類:
G02B 5/30 (2006.01) G02F 1/1335 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/015546
- (22) 国際出願日: 2005 年 8 月 26 日 (26.08.2005)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2004-254429 2004 年 9 月 1 日 (01.09.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 日東電工株式会社 (NITTO DENKO CORPORATION) [JP/JP]; 〒5678680 大阪府茨木市下穂積 1 丁目 1 番 2 号 Osaka (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 吉岡 昌宏 (YOSHIOKA, Masahiro) [JP/JP]; 〒5678680 大阪府茨木市下穂積 1 丁目 1 番 2 号 日東電工株式会社内 Osaka (JP). 宮武 稔 (MIYATAKE, Minoru) [JP/JP]; 〒5678680 大阪府茨木市下穂積 1 丁目 1 番 2 号 日東電工株式会社内 Osaka (JP). 済木 雄二 (SAIKI, Yuuji) [JP/JP]; 〒5678680 大阪府茨木市下穂積 1 丁目 1 番 2 号 日東電工株式会社内 Osaka (JP).
- (74) 代理人: 鈴木 崇生, 外 (SUZUKI, Takao et al.); 〒5320011 大阪府大阪市淀川区西中島 7 丁目 1-20 第 1 スエヒロビル Osaka (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG,

/ 続葉有 /

(54) Title: POLARIZER, POLARIZING PLATE, OPTICAL FILM AND IMAGE DISPLAY DEVICE

(54) 発明の名称: 偏光子、偏光板、光学フィルムおよび画像表示装置

A TRANSMISSION AXIS
B SCATTERING

(57) Abstract: A polarizer which comprises a film having a structure wherein in a matrix formed by a light-permeable resin having a polyene structure, fine regions are dispersed and/or fibers are buried with no clearance. The above polarizer exhibits a high transmissivity and high degree of polarization.

(57) 要約: 本発明の偏光子は、ポリエン構造を有する透光性樹脂により形成されるマトリクス中に、微小領域が分散された構造および/または繊維が空隙なく包埋された構造を有するフィルムからなり、高透過率、高偏光度を有する。



CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,
IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),
OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML,
MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書

明 細 書

偏光子、偏光板、光学フィルムおよび画像表示装置

技術分野

- [0001] 本発明は、偏光子に関する。また本発明は当該偏光子を用いた偏光板、光学フィルムに関する。さらには当該偏光板、光学フィルムを用いた液晶表示装置、有機EL表示装置、CRT、PDP等の画像表示装置に関する。

背景技術

- [0002] 時計、携帯電話、PDA、ノートパソコン、パソコン用モニタ、DVDプレイヤー、TVなどでは液晶表示装置が急速に市場展開している。近年では、前記室内用途のみならず屋外、車内、船舶、航空機などその使用範囲は拡大している。液晶表示装置は、液晶のスイッチングによる偏光状態変化を可視化させたものであり、その表示原理から偏光子が用いられている。特に、TV等の用途にはますます高輝度かつ高コントラストな表示が求められ、偏光子にも、より明るく(高透過率)、より高コントラスト(高偏光度)のものが開発され導入されている。
- [0003] 現在、偏光子としては、例えば、ポリビニルアルコールにヨウ素を吸着させ、延伸した構造のヨウ素系偏光子が高透過率、高偏光度を有することから広く用いられている(例えば、特許文献1参照)。しかし、ヨウ素系偏光子を屋外や車内などの高耐湿熱性が要求される用途に適用する場合には、ヨウ素の昇華や錯体状態の変化、偏光子の収縮応力などによる変形などの不具合が起きる可能性が高い。また偏光子としては、ヨウ素化合物の代わりに二色性染料を用いた二色性染料系偏光子が用いられているが、二色性染料系偏光子においても、偏光子を形成する主材料はヨウ素系偏光子と類似しており、十分な高耐湿熱性を達成するまでには至っていない。
- [0004] これらの問題に対して、例えば、ポリビニルアルコール系樹脂フィルムを部分的に脱水処理した後、一方向に延伸して共役ポリエンを生成させたポリエン系偏光子が提案されている(特許文献2参照)。しかし、ポリエン系偏光子は耐湿熱性を有するものの、偏光度をはじめとする各種の光学特性や色ムラなどの均一性は、ヨウ素系偏光子や二色性染料系偏光子に比べると総じて低いという問題がある。そのため、ポリ

エン系偏光子の使用は、現実的には、耐湿熱性のみが重要視され、精細度やコントラストなどの見栄えを問題にしない、極一部の用途に限られていた。

特許文献1:特開2001-296427号公報

特許文献2:特開2003-240952号公報

発明の開示

発明が解決しようとする課題

[0005] 本発明は、高透過率、高偏光度を有し、かつムラを低減したポリエン系偏光子を提供することを目的とする。

[0006] また本発明は、当該偏光子を用いた偏光板、光学フィルムを提供することを目的とする。さらには当該偏光子、偏光板、光学フィルムを用いた画像表示装置を提供することを目的とする。

課題を解決するための手段

[0007] 本発明者らは、前記課題を解決すべく鋭意検討を重ねた結果、以下に示す偏光子により前記目的を達成できることを見出し、本発明を完成するに至った。

[0008] すなわち本発明は、ポリエン構造を有する透光性樹脂により形成されるマトリクス中に、微小領域が分散された構造および／または繊維が空隙なく包埋された構造を有するフィルムからなることを特徴とする偏光子、に関する。

[0009] 前記偏光子の微小領域および／または繊維は、配向された複屈折材料により形成されていることが好ましい。複屈折材料の配向方向は、複屈折材料とポリエン構造を有する透光性樹脂との屈折率差が最大値を示す光軸方向と平行関係にあることが好ましい。また前記微小領域を形成する複屈折材料は、少なくとも配向処理時点で液晶性を示すことが好ましい。

[0010] 上記本発明の偏光子は、ポリエン構造を有する透光性樹脂により形成されるマトリクス中に、微小領域を分散させた構造、および／または繊維が空隙なく包埋された構造としている。本発明の偏光子はポリエン構造をマトリクスとすることから耐湿熱性が良好であり、またポリエン構造による偏光機能に加えて、散乱異方性の機能を合わせ持たせることにより、2つの機能の相乗効果によって偏光性能が向上し、透過率と偏光度が向上し、視認性の良好な偏光子を得ている。また均一性が良好であるため

色ムラを低減できる。

- [0011] またポリエン構造自体に偏光分離機能を有するため、透光性樹脂中に二色性吸光体を必ずしも使う必要がない。二色性吸光体を使用する場合にも、ヨウ素系吸光体のような二色性は良好であるが不安定なものを使用しなくても、安定性がよく通常安価な吸収二色性染料を用いることでヨウ素系偏光子と同等の光学特性を得ることができる。
- [0012] 異方散乱の散乱性能は、マトリクスと微小領域および／または繊維の屈折率差に起因する。微小領域を形成する材料が、例えば、液晶性材料であれば、マトリクスのポリエン構造を有する透光性樹脂に比べて、 Δn の波長分散が高いため、散乱する軸の屈折率差が短波長側ほど大きくなり、短波長ほど散乱量が多い。そのため、短波長ほど偏光性能の向上効果が大きく、全体として高偏光かつ色相のニュートラルな偏光子を実現できる。微小領域の代わりに繊維を包埋させた場合も同様である。
- [0013] 前記偏光子において、微小領域および／または繊維の複屈折が0.02以上であることが好ましい。微小領域および／または繊維に用いる材料は、より大きい異方散乱機能を獲得するという観点から前記複屈折を有するものが好ましく用いられる。
- [0014] 前記偏光子において、微小領域および／または繊維を形成する複屈折材料と、ポリエン構造を有する透光性樹脂との各光軸方向に対する屈折率差は、
最大値を示す軸方向における屈折率差(Δn^1)が0.03以上であり、
かつ Δn^1 方向と直交する二方向の軸方向における屈折率差(Δn^2)が、前記 Δn^1 の50%以下であることが好ましい。
- [0015] 各光軸方向に対する前記屈折率差(Δn^1)、(Δn^2)を、前記範囲に制御することで、米国特許第2123902号明細書で提案されるような、 Δn^1 方向の直線偏光のみを選択的に散乱させた機能を有する散乱異方性フィルムとすることができる。すなわち、 Δn^1 方向では屈折率差が大きいため、直線偏光を散乱させ、一方、 Δn^2 方向では屈折率差が小さいため、直線偏光を透過させることができる。なお、 Δn^1 方向と直交する二方向の軸方向における屈折率差(Δn^2)はともに等しいことが好ましい。
- [0016] 散乱異方性を高くするには、 Δn^1 方向の屈折率差(Δn^1)を、0.03以上、好ましくは0.05以上、特に好ましくは0.10以上とするのが好ましい。また Δn^1 方向と直交す

る二方向の屈折率差(Δn^2)は、前記 Δn^1 の50%以下、さらには30%以下であるのが好ましい。

[0017] 前記偏光子において、ポリエー構造を有する透光性樹脂の吸収軸は、当該微小領域を形成する複屈折材料の Δn^1 方向に配向していることが好ましい。

[0018] ポリエー構造を有する透光性樹脂の吸収軸が前記 Δn^1 方向に平行になるように配向させることにより、散乱偏光方向である Δn^1 方向の直線偏光を選択的に吸収させることができる。その結果、入射光のうち Δn^2 方向の直線偏光成分は、異方散乱性能を有しない従来型のヨウ素系偏光子と同じく、散乱されることなく、ポリエー構造を有する透光性樹脂による吸収も殆どない。一方、 Δn^1 方向の直線偏光成分は散乱され、かつポリエー構造を有する透光性樹脂によって吸収される。通常、吸収は、吸収係数と厚みによって決定される。このように光が散乱された場合、散乱がない場合に比べて光路長が飛躍的に長くなる。結果として Δn^1 方向の偏光成分は従来のポリエー系偏光子と比べ、余分に吸収される。つまり同じ透過率でより高い偏光度が得られる。

[0019] 以下、理想的なモデルについて詳細に説明する。一般に直線偏光子に用いられる二つの主透過率(第1主透過率 k_1 (透過率最大方位= Δn^2 方向の直線偏光透過率)、第2主透過率 k_2 (透過率最小方向= Δn^1 方向の直線偏光透過率))を用いて以下議論する。

[0020] 市販のポリエー系偏光子ではポリエー構造が一方向に配向しているとすれば、平行透過率、偏光度はそれぞれ、

$$\begin{aligned} \text{平行透過率} &= 0.5 \times ((k_1)^2 + (k_2)^2), \\ \text{偏光度} &= (k_1 - k_2) / (k_1 + k_2), \text{で表される。} \end{aligned}$$

[0021] 一方、本発明の偏光子では Δn^1 方向の偏光は散乱され、平均光路長は $\alpha (>1)$ 倍になっていると仮定し、散乱による偏光解消は無視できると仮定すると、その場合の主透過率はそれぞれ、 $k_1, k_2' = 10^x$ (但し、 x は $\alpha \log k_2$ である)、で表される。

[0022] つまり、この場合の平行透過率、偏光度は、

$$\begin{aligned} \text{平行透過率} &= 0.5 \times ((k_1)^2 + (k_2')^2), \\ \text{偏光度} &= (k_1 - k_2') / (k_1 + k_2'), \text{で表される。} \end{aligned}$$

[0023] 例えば、市販のポリエー系偏光子(平行透過率0.355, 偏光度0.990: $k_1 = 0.63$

$0, k_2 = 0.32 \times 10^{-3}$)と同条件(染色量、作製手順が同じ)で本発明の偏光子を作成したとすると、計算上では α が2倍の時、 $k_2' = 0.99 \times 10^{-7}$ まで低くなり、結果として平行透過率は0.355のまま、偏光度は0.999999に向上させることができる。上記は、計算上であり、もちろん散乱による偏光解消や表面反射および後方散乱の影響などにより幾分機能が低下する。上式から分かるように α が高い程良く、ポリエーレン構造などの二色性吸光体の二色比が高いほど高機能が期待できる。 α を高くするには、散乱異方性機能をできるだけ高くし、 Δn^1 方向の偏光を選択的に強く散乱させればよい。また、後方散乱は少ない方が良く、入射光強度に対する後方散乱強度の比率は30%以下が好ましく、さらには20%以下が好ましい。

[0024] 前記偏光子において、偏光子の微小領域は、微小領域を形成する材料と、透光性樹脂との屈折率差が、最大値を示す軸方向を Δn^1 方向、 Δn^1 方向と直交する方向を Δn^2 方向とする場合、 Δn^2 方向の長さが $0.05 \sim 500 \mu\text{m}$ であることが好ましい。また前記偏光子において、偏光子に繊維が空隙なく包埋された構造を有する場合には、当該繊維は、円形または楕円形の断面を有し、かつ直径が $0.3 \sim 100 \mu\text{m}$ の範囲であることが好ましい。

[0025] 可視光領域の波長のうち、振動面を Δn^1 方向に有する直線偏光を強く散乱させるためには、分散分布している微小領域は、 Δn^2 方向の長さが $0.05 \sim 500 \mu\text{m}$ 、好ましくは $0.5 \sim 100 \mu\text{m}$ となるように制御されることが好ましい。微小領域の Δn^2 方向の長さが波長に比べて短すぎると十分に散乱が起こらない。一方、微小領域の Δn^2 方向の長さが長すぎるとフィルム強度が低下したり、微小領域を形成する液晶性材料が、微小領域中で十分に配向しないなどの問題が生じるおそれがある。また繊維が包埋されている場合には、当該繊維は円形または楕円形の断面を有し、直径は $0.3 \sim 100 \mu\text{m}$ であることが好ましく、 $5 \sim 50 \mu\text{m}$ であることがさらに好ましい。直径(最大直径)が小さすぎると、取り扱い時に破断しやすく、また透光性樹脂中に包埋する際に空気を抱きこみやすい問題がある。また直径が光の波長より短いと散乱が生じない問題もあげられる。逆に直径が大きい場合には、偏光子の全体厚みに対する繊維の占める割合が大きくなりすぎるため、有効な多重散乱がおこらないおそれや、偏光子の全体厚みに対するポリエーレン構造を有する透光性樹脂の厚みばらつきが大きくなり、透

過性や偏光度などの光学特性にムラが生じてしまうおそれもある。

- [0026] 前記偏光子において、前記フィルムが、延伸によって製造されたものを好適に用いることができる。
- [0027] 前記偏光子において、マトリクスを形成するポリエン構造を有する透光性樹脂は、そのポリエン構造が二色性吸光性を示すが、必要により、ポリエン構造を有する透光性樹脂中には、別の、二色性吸光体を含有することができる。この場合、追加する二色性吸収体は、少なくとも400～700nmの波長帯域に吸収領域を有するものが用いられる。また、当該二色性吸光体の吸収軸は、 Δn^1 方向に配向していることが好ましい。
- [0028] 前記偏光子は、ポリエン構造を有する透光性樹脂により形成されるマトリクス中に、二色性吸光体を含有しない場合には、透過方向の直線偏光に対する透過率が50%以上、かつヘイズ値が10%以下であり、吸収方向の直線偏光に対するヘイズ値が50%以上であることが好ましい。一方、ポリエン構造を有する透光性樹脂により形成されるマトリクス中に、二色性吸光体を含有する場合には、透過方向の直線偏光に対する透過率が70%以上、かつヘイズ値が10%以下であり、吸収方向の直線偏光に対するヘイズ値が50%以上であることが好ましい。
- [0029] 前記透過率、ヘイズ値を有する本発明の偏光子は、透過方向の直線偏光に対しては高い透過率と良好な視認性を保有し、かつ吸収方向の直線偏光に対しては強い光拡散性を有している。したがって、簡便な方法にて、他の光学特性を犠牲にすることなく、高透過率、かつ高偏光度を有し、黒表示の際の透過率のムラを抑えることができる。
- [0030] 本発明の偏光子は、透過方向の直線偏光、すなわち前記二色性吸光体の最大吸収方向とは直交する方向の直線偏光に対しては、可及的に高い透過率を有するものが好ましい。前記マトリクス中に、二色性吸光体を含有しない場合には、入射した直線偏光の光強度を100としたとき50%以上の光線透過率を有することが好ましい。光線透過率は55%以上がより好ましく、さらには光線透過率60%以上であるのが好ましい。一方、前記マトリクス中に、二色性吸光体を含有する場合には、入射した直線偏光の光強度を100としたとき70%以上の光線透過率を有することが好ましい。

光線透過率は75%以上がより好ましく、さらには光線透過率80%以上であるのが好ましい。ここで光線透過率は、積分球付き分光光度計を用いて測定された380nm～780nmの分光透過率よりCIE1931 XYZ表色系に基づき算出したY値に相当する。なお、偏光子の表裏面の空気界面により約8%～10%が反射されるため、理想的極限は100%からこの表面反射分を差し引いたものとなる。

[0031] また本発明の偏光子は透過方向の直線偏光は表示画像の視認性の明瞭性の観点より散乱されないことが望ましい。そのため、透過方向の直線偏光に対するヘイズ値は、10%以下であることが好ましい。より好ましくは8%以下、さらに好ましくは5%以下である。一方、偏光子は吸収方向の直線偏光、すなわち前記二色性吸光体の最大吸収方向の直線偏光は局所的な透過率バラツキによるムラを散乱により隠蔽する観点より強く散乱されることが望ましい。そのため、吸収方向の直線偏光に対するヘイズ値は50%以上であることが好ましい。より好ましくは70%以上、さらに好ましくは80%以上である。なお、ヘイズ値は、JIS K 7136（プラスチック－透明材料のヘイズの求め方）に基づいて測定した値である。

[0032] 前記光学特性は、ポリエン系偏光子の吸収二色性の機能に加えて、散乱異方性の機能が複合化されたことによって引き起こされるものである。同様のことが、米国特許第2123902号明細書や、特開平9-274108号公報や特開平9-297204号公報に記載されている、直線偏光のみを選択的に散乱させる機能を有した散乱異方性フィルムと、二色性吸収型偏光子とを散乱最大の軸と吸収最大の軸が平行となるような軸配置にて重畳することによっても達成可能と考えられる。しかし、これらは、別途、散乱異方性フィルムを形成する必要性があることや、重畳の際の軸合わせ精度が問題となること、さらに単に、重ね置いた場合は、前述した吸収される偏光の光路長増大効果が期待できず、高透過、高偏光度が達成されにくい。

[0033] また本発明は、(1)マトリクスとなるポリエン構造を有する透光性樹脂の原料となる樹脂に、微小領域となる材料が分散された混合溶液を製造する工程、および／またはマトリクスとなるポリエン構造を有する透光性樹脂の原料となる樹脂もしくは前記混合溶液に、略平行に並べられた繊維を含浸させる工程、
(2)前記(1)の混合溶液または含浸繊維をフィルム化する工程、

(3)前記(2)で得られたフィルムをポリエン化(脱水反応)する工程、を有することを特徴とする上記偏光子の製造方法、に関する。

[0034] 上記偏光子を製造する方法にあたって、前記フィルムが、延伸によって製造されたものである場合には、さらに、(4)前記(3)で得られたフィルムを配向(延伸)する工程、を設けることができる。

[0035] また上記偏光子を製造する方法であって、ポリエン構造を有する透光性樹脂中に、二色性吸光体を含有させる場合には、さらに、(5)ポリエン構造を有する透光性樹脂への二色性吸光体または二色性吸光体を含有する他の樹脂成分を含有させる工程、を設けることができる。

[0036] 本発明の偏光子は、従来のヨウ素系偏光子の作製工程に比べて工程的にも有利である。すなわち、ヨウ素系偏光子の作製工程では、最大5種類の浴(膨潤浴、染色浴、架橋浴、延伸浴、水洗浴)に浸漬させる必要があり、多量の廃液が生じる。これに対し本発明の偏光子は、その作製にあつて浴としては基本的にポリエン化(脱水反応)に用いる酸処理浴が必要なだけであり、他に必要に応じて染色浴(染色浴中での延伸可能)を設けた場合にも通常合計2種類の浴であり、コストおよび廃液低減による環境負荷軽減の観点から有利である。

[0037] また本発明は、前記偏光子の少なくとも片面に、透明保護層を設けた偏光板、に関する。

[0038] また本発明は、前記偏光子、前記偏光板が、少なくとも1枚積層されていることを特徴とする光学フィルム、に関する。

[0039] さらに本発明は、前記偏光子、前記偏光板または前記光学フィルムが用いられていることを特徴とする画像表示装置、に関する。

図面の簡単な説明

[0040] [図1]本発明の偏光子の一例を示す概念図である。

[図2]本発明の偏光子の一例を示す概念図である。

[図3]本発明の偏光子の一例を示す概念図である。

[図4]本発明の偏光子の一例を示す概念図である。

符号の説明

- [0041] 1 ポリエン構造を有する透光性樹脂
2 微小領域
3 二色性吸光体
4 繊維

発明を実施するための最良の形態

[0042] 以下に本発明の偏光子を図面を参照しながら説明する。図1～図4は、本発明の偏光子の概念図である。図1、図2は、ポリエン構造を有する透光性樹脂により形成されるマトリクスとし、微小領域が分散された構造を有する場合である。図1においては、ポリエン構造を有する透光性樹脂1によりフィルムが形成されており当該フィルムをマトリクスとして、微小領域2が分散された構造を有する。図2においては、ポリエン構造を有する透光性樹脂1によりフィルムが形成されており当該フィルムをマトリクスとして、微小領域2が分散された構造を有し、二色性吸光体3がマトリクスとなるポリエン構造を有する透光性樹脂1中に分散されている。図2は、微小領域2とポリエン構造を有する透光性樹脂1との屈折率差が最大値を示す軸方向(Δn^1 方向)に、二色性吸光体3が配向している場合の例である。図3、図4は、ポリエン構造を有する透光性樹脂により形成されるマトリクスとし、繊維が空隙なく包埋された構造を有する。図3においては、ポリエン構造を有する透光性樹脂1によりフィルムが形成されており当該フィルムをマトリクスとして、繊維4が空隙なく包埋された構造を有する。図4においては、ポリエン構造を有する透光性樹脂1によりフィルムが形成されており当該フィルムをマトリクスとして、繊維4が空隙なく包埋された構造を有し、二色性吸光体3がマトリクスとなるポリエン構造を有する透光性樹脂1中に分散されている。図4は、微小領域2とポリエン構造を有する透光性樹脂1との屈折率差が最大値を示す軸方向(Δn^1 方向)に、二色性吸光体3が配向している場合の例である。

[0043] 微小領域2および繊維4では、 Δn^1 方向の偏光成分は散乱している。図1～図4では、フィルム面内の一方向にある Δn^1 方向は吸収軸となっている。フィルム面内において Δn^1 方向に直交する Δn^2 方向は透過軸となっている。なお、 Δn^1 方向に直交するもう一つの Δn^2 方向は厚み方向である。

[0044] ポリエン構造を有する透光性樹脂1は、ポリエン構造を有し、可視光領域において

透光性を有するものを特に制限なく使用することができる。ポリエーテル構造を有する透光性樹脂は、ポリビニルアルコールの脱水処理物やポリ塩化ビニルの脱塩酸処理物等として得られる。ポリエーテル構造を有する透光性樹脂の原料には、ポリビニルアルコールまたはその誘導体が用いられる。ポリビニルアルコールは、酢酸ビニル、ヒバリン酸ビニル、蟻酸ビニルなどのビニルエステル類、*t*-ブチルビニルエーテル、トリメチルシリルエーテル、ベンジルビニルエーテルなどのビニルなどの単独重合体または共重合体を加水分解することにより得られる。ポリビニルアルコールの誘導体としては、ポリビニルホルマール、ポリビニルアセタール等があげられる他、エチレン、プロピレン等のオレフィン、アクリル酸、メタクリル酸、クロトン酸等の不飽和カルボン酸そのアルキルエステル、アクリルアミド等で変性したものがあげられる。ポリビニルアルコールの重合度は、1000～10000程度、ケン化度は80～100モル%程度のものが一般に用いられる。

[0045] 前記ポリビニルアルコールは可塑剤等の添加剤を含有することもできる。可塑剤としては、ポリオールおよびその縮合物等があげられ、例えばグリセリン、ジグリセリン、トリグリセリン、エチレングリコール、プロピレングリコール、ポリエチレングリコール等があげられる。可塑剤の使用量は、特に制限されないがポリビニルアルコール系フィルム中20重量%以下とするのが好適である。

[0046] 微小領域を形成する材料は、等方性であるか、複屈折を有するかは特に限定されるものではないが、複屈折材料を用いるのが好ましい。また複屈折材料は、少なくとも配向処理時点で液晶性を示すもの（以下、液晶性材料という）が好ましく用いられる。すなわち、液晶性材料は、配向処理時点で液晶性を示していれば、形成された微小領域2においては液晶性を示していてもよく、液晶性を喪失していてもよい。

[0047] 微小領域2を形成する複屈折材料（液晶性材料）は、ネマチック液晶性、スメクチック液晶性、コレステリック液晶性のいずれでもよく、またリオトロピック液晶性のものでもよい。また、複屈折材料は、液晶性熱可塑樹脂でもよく、液晶性単量体の重合により形成されていてもよい。液晶性材料が液晶性熱可塑樹脂の場合には、最終的に得られる構造体の耐熱性の観点から、ガラス転移温度の高いものが好ましく、少なくとも室温ではガラス状態であるものを用いるのが好ましい。液晶性熱可塑性樹脂は、通

常、加熱により配向し、冷却して固定させて、液晶性を維持したまま微小領域2を形成する。液晶性単量体は配合後に、重合、架橋等により固定した状態で微小領域2を形成させることができるが、形成した微小領域2では液晶性が喪失されてしまうものがある。

[0048] 前記液晶性熱可塑性樹脂としては、主鎖型、側鎖型またはこれらの複合型の各種骨格のポリマーを特に制限なく使用できる。主鎖型の液晶ポリマーとしては、芳香族単位等からなるメソゲン基を結合した構造を有する縮合系のポリマー、例えば、ポリエステル系、ポリアミド系、ポリカーボネート系、ポリエステルイミド系などのポリマーがあげられる。メソゲン基となる前記芳香族単位としては、フェニル系、ビフェニル系、ナフタレン系のものがあげられ、これら芳香族単位は、シアノ基、アルキル基、アルコキシ基、ハロゲン基等の置換基を有していてもよい。

[0049] 側鎖型の液晶ポリマーとしては、ポリアクリレート系、ポリメタクリレート系、ポリ- α -ハローアクリレート系、ポリ- α -ハローシアノアクリレート系、ポリアクリルアミド系、ポリシロキサン系、ポリマロネート系の主鎖を骨格とし、側鎖に環状単位等からなるメソゲン基を有するものがあげられる。メソゲン基となる前記環状単位としては、例えば、ビフェニル系、フェニルベンゾエート系、フェニルシクロヘキサン系、アゾキシベンゼン系、アゾメチン系、アゾベンゼン系、フェニルピリミジン系、ジフェニルアセチレン系、ジフェニルベンゾエート系、ビスシクロヘキサン系、シクロヘキシルベンゼン系、ターフェニル系等があげられる。なお、これら環状単位の末端は、例えば、シアノ基、アルキル基、アルケニル基、アルコキシ基、ハロゲン基、ハロアルキル基、ハロアルコキシ基、ハロアルケニル基等の置換基を有していてもよい。またメソゲン基のフェニル基は、ハロゲン基を有するものを用いることができる。

[0050] また、いずれの液晶ポリマーのメソゲン基も屈曲性を付与するスペーサ部を介して結合していてもよい。スペーサ部としては、ポリメチレン鎖、ポリオキシメチレン鎖等があげられる。スペーサ部を形成する構造単位の繰り返し数は、メソゲン部の化学構造により適宜に決定されるがポリメチレン鎖の繰り返し単位は0~20、好ましくは2~12、ポリオキシメチレン鎖の繰り返し単位は0~10、好ましくは1~3である。

[0051] 前記液晶性熱可塑性樹脂は、ガラス転移温度50℃以上、さらには80℃以上であるこ

とが好ましい。また、重量平均分子量が2千～10万程度のものが好ましい。

[0052] 液晶性単量体としては、末端にアクリロイル基、メタクリロイル基等の重合性官能基を有し、これに前記環状単位等からなるメソゲン基、スペーサ部を有するものがあげられる。また重合性官能基として、アクリロイル基、メタアクリロイル基等を2つ以上有するものを用いて架橋構造を導入して耐久性を向上させることもできる。

[0053] 微小領域2を形成する材料は、前記液晶性材料に全てが限定されるものではなく、マトリクス材料と異なる素材であれば、非液晶性の樹脂を用いることができる。樹脂としては、ポリオレフィン、ポリアリレート、ポリサルフォン、ポリアミド、ポリカーボネート、ポリアクリルアミド、ポリエチレンテレフタレート、アクリルスチレン共重合体などがあげられる。また微小領域2を形成する材料としては、複屈折を持たない粒子などを用いることができる。当該微粒子としては、例えば、ポリアクリレート、アクリルスチレン共重合体などの樹脂があげられる。微粒子のサイズは特に制限されないが、0.05～500 μm 、好ましくは0.5～100 μm の粒子径のものが用いられる。微小領域2を形成する材料は、前記液晶性材料が好ましいが、前記液晶性材料には非液晶性材料を混入して用いることができる。また前記液晶性材料と非液晶性材料が同一のマトリクス中にそれぞれ単独で微小領域を形成してもよい。さらには微小領域2を形成する材料は、非液晶性材料を単独で使用することもできる。

[0054] 繊維4は、例えば、透明樹脂により形成することができる。当該樹脂は、等方性であるか、複屈折を有するかは特に限定されるものではないが、複屈折材料を用いるのが好ましい。複屈折繊維に用いる透明樹脂としては、可視光領域において透光性を有し、熔融紡糸や溶液紡糸によって繊維化が可能であり、複屈折を呈することが可能な任意の樹脂材料があげられる。かかる透明樹脂としては、水溶性樹脂があげられる。たとえば、ポリビニルアルコールまたはその誘導体があげられる。ポリビニルアルコールの誘導体としては、ポリビニルホルマール、ポリビニルアセタール等があげられる他、エチレン、プロピレン等のオレフィン、アクリル酸、メタクリル酸、クロトン酸等の不飽和カルボン酸そのアルキルエステル、アクリルアミド等で変性したものがあげられる。また透光性樹脂1としては、例えばポリビニルピロリドン系樹脂、アミロース系樹脂等があげられる。これらのなかでもポリビニルアルコール、エチレンとビニルアルコ

ールとの共重合体が好適である。

[0055] また透明樹脂としては、例えばポリエチレンテレフタレートやポリエチレンナフタレート等のポリエステル系樹脂；ポリスチレンやアクリロニトリル・スチレン共重合体(AS樹脂)等のスチレン系樹脂；ポリエチレン、ポリプロピレン、シクロ系ないしはノルボルネン構造を有するポリオレフィン、エチレン・プロピレン共重合体等のオレフィン系樹脂等があげられる。さらには、塩化ビニル系樹脂、セルロース系樹脂、アクリル系樹脂、アミド系樹脂、イミド系樹脂、スルホン系ポリマー、ポリエーテルスルホン系樹脂、ポリエーテルエーテルケトン系樹脂ポリマー、ポリフェニレンスルフィド系樹脂、塩化ビニリデン系樹脂、ビニルブチラール系樹脂、アリレート系樹脂、ポリオキシメチレン系樹脂、シリコーン系樹脂、ウレタン系樹脂等があげられる。これらは1種または2種以上を組み合わせることができる。

[0056] 繊維4として用いられる、複屈折繊維の製法は、特に制限されないが、例えば、透明樹脂を熔融紡糸や溶液紡糸によって繊維化した後、延伸する方法があげられる。延伸方法は、空気中での乾式延伸、水系浴中での湿式延伸のいずれでもよい。湿式延伸を採用する場合には、水系浴中に、適宜に添加剤(ホウ酸等のホウ素化合物，二色性材料としてヨウ素を用いる場合にはアルカリ金属のヨウ化物等)を含有させることができる。延伸倍率は特に制限されないが、通常、2～50倍程度、さらには3～30倍にするのが好ましい。また繊維化後、そのまま、または目的の倍率以下で一旦延伸した後にポリエーテル構造を有する透光性樹脂に包埋し、フィルム化した後に目的の倍率までマトリクスとなる透光性樹脂と一緒に延伸することもできる。

[0057] 繊維4の断面形状は、特に制限はないが、円形または楕円形の断面を有することが好ましい。繊維断面に頂角が存在する場合や不定形の場合には、繊維作成時に破断しやすいこと、また好ましくない散乱が起こりやすい場合があること、繊維間に透光性樹脂を充填する際に空気を抱きこみやすい場合がある等の問題がある。かかる点から、特に、楕円形であることが好ましい。楕円形の扁平率(%)は任意であるが、作りやすさの観点から100%に近いほうが好ましい。具体的には、扁平率5～100%、さらには10～100%であるのが好ましい。

[0058] また微小領域2および繊維4(複屈折繊維)は、複屈折(Δn)が0.02以上であるこ

とが好ましい。複屈折(Δn)は、 $\Delta n (=n_e - n_o)$ 、 n_e ：異常光屈折率(長手方向の屈折率)、 n_o ：常光屈折率(断面方向の屈折率)である。複屈折(Δn)が0.02未満では、散乱効果が十分ではない。複屈折(Δn)は、0.02以上、さらには0.03以上、さらには0.05以上であるのが好ましい。なお、複屈折(Δn)が高くなると波長依存性が大きくなり、可使光の全波長域で透光性樹脂1との屈折率の調整が困難になる場合があるため、複屈折(Δn)は、0.4以下とするのが好ましい。

[0059] ポリエン構造を有する透光性樹脂1により形成されるマトリクス中には、微小領域2を分散させること、および／または繊維4を空隙なく包埋させことに加えて、必要に応じて二色性吸光体3を含有(分散、染色)して、ポリエン構造を有する透光性樹脂1の二色性を補うことができる。

[0060] 二色性吸光体3としては、ヨウ素系吸光体、吸収二色性染料や顔料があげられる。吸収二色性染料としては、例えば、特開平5-296281号公報、特開平5-295282号公報、特開平5-311086号公報、特開平6-122830号公報、特開平6-128498号公報、特開平7-3172号公報、特開平8-67824号公報、特開平8-73762号公報、特開平8-127727号公報などに示されている二色性染料は限定なく使用できる。また、特開平5-53014号公報、特開平5-53015号公報、特開平6-122831号公報、特開平6-265723号公報、特開平6-337312号公報、特開平7-159615号公報、特開平7-318728号公報、特開平7-325215号公報、特開平7-325220号公報、特開平8-225750号公報、特開平8-291259号公報、特開平8-302219号公報、特開平9-73015号公報、特開平9-132726号公報、特開平9-302249号公報、特開平9-302250号公報、特開平10-259311号公報、特開2000-319633号公報、特開2000-327936号公報、特開2001-2631号公報、特開2001-4833号公報、特開2001-108828号公報、特開2001-240762号公報、特開2002-105348号公報、特開2002-155218号公報、特開2002-179937号公報、特開2002-220544号公報、特開2002-275381号公報、特開2002-357719号公報、特開2003-64276号公報、特開平2-13903号公報、特開平2-89008号公報、特開平3-89203号公報、特開2003-313451号公報、特開2003-327858号公報などに示される二色性染料や、特開平9-

230142号公報、特開平11-218610号公報、特開平11-218611号公報、特開2001-27708号公報、特開2001-33627号公報、特開2001-56412号公報、特開2002-296417号公報、特開平1-313568号公報、特開平3-12606号公報、特開2003-215338号公報、WO00/37973号パンフレットなどに示される二色性染料も好適に使用できる。無論、本発明において吸収二色性染料はこれらに限定される訳ではなく、ポリエーテル構造を有する透光性樹脂1を染色できるものや、分散させて二色性を発現できるものであれば、いずれも好適に使用できる。

[0061] さらに、ポリエーテル構造を有する透光性樹脂1とは別の樹脂成分を、マトリクスとなる透光性樹脂1中に分散させて複屈折性の微小領域2とは別の微小領域を形成したり、熔融紡糸または溶液紡糸して得た繊維を、マトリクスとなる透光性樹脂1中に包埋させ前記複屈折性の繊維4とは別の繊維を含有させることができる。また、前記微小領域中や繊維中を形成する樹脂のみを二色性吸光体で染色したり、または微小領域中や繊維中に二色性吸光体を分散させて二色性を発現することもできる。なお、透光性樹脂中には、微小領域が分散された構造または繊維が包埋された構造のいずれかの構造を有していればよく、これら構造を組み合わせることができる。これら構造の組み合わせとしては、例えば、液晶性複屈折材料からなる微小領域、二色性吸光体を含有する微小領域、複屈折繊維、二色性吸光体を含有する繊維からなる群のうち、少なくとも2種以上を同時にマトリクスとなる透光性樹脂に分散または包埋することを選択することもできる。

[0062] 本発明の偏光子は、ポリエーテル構造を有する透光性樹脂1によりマトリクスを形成したフィルムを作製すると共に、当該マトリクス中に微小領域2（例えば、液晶性材料により形成された、配向された複屈折材料）を分散させる。または、繊維4（例えば、配向された複屈折材料）を空隙なく包埋させる。なお、微小領域2と繊維4は組み合わせることができる。また、フィルム中において、前記 Δn^1 方向の屈折率差（ Δn^1 ）、 Δn^2 方向の屈折率差（ Δn^2 ）が前記範囲になるように制御する。

[0063] かかる本発明の偏光子の製造工程は、特に制限されないが、例えば、
(1) マトリクスとなるポリエーテル構造を有する透光性樹脂の原料となる樹脂に、微小領域となる材料（以下、微小領域となる材料として液晶性材料を用いた場合を代表例とし

て説明する。他の材料の場合も液晶性材料に準じる。)が分散された混合溶液を製造する工程(11)、またはマトリクスとなるポリエン構造を有する透光性樹脂の原料となる樹脂に、略平行に並べられた繊維(以下、繊維となる材料として複屈折材料を用いた場合を代表例として説明する)を含浸させる工程(12)、

(2)前記(1)の混合溶液または含浸繊維をフィルム化する工程、

(3)前記(2)で得られたフィルムをポリエン化(脱水反応)する工程、を施すことにより得られる。さらには、(4)前記(3)で得られたフィルムを配向(延伸)する工程、を施すことにより得られる。なお、工程(1)乃至(4)の順序は適宜に決定できる。なお、工程(1)において、工程(11)と工程(12)を組み合わせる場合には、工程(11)で調製した混合溶液を用いて、繊維を含浸させる。

[0064] 前記工程(1)として、工程(11)を採用して微小領域を形成する場合には、まず、マトリクスを形成するポリエン構造を有する透光性樹脂の原料樹脂に、微小領域となる液晶性材料を分散した混合溶液を調製する。

[0065] 混合溶液の調製法は特に制限されないが、前記マトリクス成分(ポリエン構造を有する透光性樹脂の原料樹脂)と液晶性材料の相分離現象を利用する方法があげられる。例えば、液晶性材料としてマトリクス成分とは相溶しにくい材料を選択し、マトリクス成分の溶液に液晶性材料を界面活性剤などの分散剤を介して分散させる方法などあげられる。前記材料の組み合わせによっては分散剤を入れなくてよい。無論、調製法はこれらに限定されず適宜な方法を採用できる。

[0066] マトリクス中に分散させる液晶性材料の使用量は、特に制限されないが、ポリエン構造を有する透光性樹脂100重量部に対して、液晶性材料を0.01~100重量部、好ましくは0.1~10重量部である。

[0067] 液晶性材料は溶媒に溶解し、または溶解することなく用いられる。溶媒としては、例えば、水、トルエン、キシレン、ヘキサン、シクロヘキサン、ジクロロメタン、トリクロロメタン、ジクロロエタン、トリクロロエタン、テトラクロロエタン、トリクロロエチレン、メチルエチルケトン、メチルイソブチルケトン、シクロヘキサノン、シクロペンタノン、テトラヒドロフラン、酢酸エチル等があげられる。溶液による調製の場合には、マトリクス成分の溶媒と、液晶性材料の溶媒とは同一でもよく異種でもよい。

- [0068] なお、マトリクス成分の溶液、液晶性材料の溶液、またはこれらの混合溶液中には、分散剤、界面活性剤、紫外線吸収剤、難燃剤、酸化防止剤、可塑剤、離型剤、滑剤、着色剤等の各種の添加剤を本発明の目的を阻害しない範囲で含有させることができる。
- [0069] 前記混合溶液をフィルム化する工程(2)では、前記混合溶液を使用する場合には加熱乾燥し、溶媒を除去することにより、マトリクス中に微小領域が分散されたフィルムを作製する。フィルムの形成方法としては、キャスト法、押出成形法、射出成形法、ロール成形法、流延成形法などの各種の方法を採用できる。フィルム成形にあたっては、フィルム中の微小領域のサイズが、最終的に Δn^2 方向が $0.05 \sim 500 \mu\text{m}$ になるように制御する。混合溶液の粘度、混合溶液の溶媒の選択、組み合わせ、分散剤、混合溶媒の加熱プロセス(冷却速度)、乾燥速度を調整することにより、微小領域の大きさや分散性を制御することができる。
- [0070] 前記工程(1)として、工程(12)を採用して繊維を包埋させる場合には、まず、マトリクスを形成するポリエン構造を有する透光性樹脂の原料樹脂溶液を作製し、複屈折繊維に、コーティング、ディッピング、含浸ラミネーションなどの任意の手法を実施することができる。例えば、マトリクスを形成するポリエン構造を有する透光性樹脂の原料樹脂を、複屈折繊維が溶解しない適宜に溶媒に溶解して溶液を調製し、当該溶液を、前記繊維を並べた状態の上にコーティングし、溶媒を乾燥させることによってフィルムを形成しうる。また当該複屈折繊維を透光性樹脂の樹脂原料にて被覆コーティングし束ねた状態で、透光性樹脂の原料樹脂溶液をコーティング、ディッピング、含浸ラミネーションなどの手法によりフィルム成形する方法や、複屈折繊維を透光性樹脂の樹脂原料にて被覆コーティングし束ねた状態で、加熱・加圧などにより被覆樹脂部分を脱気しながら溶融圧着しフィルム形成する方法もあげられる。
- [0071] 複屈折繊維を透光性の原料樹脂で包埋する際、空隙のないようにするため、透光性樹脂の原料樹脂の粘度は、気泡の噛み込みを抑える観点から低いことが望ましい。気泡が噛み込むと、偏光に依存しない等方的な散乱点となるため、気泡の噛み込みは可能な限り防止することが好ましい。なお、本発明の偏光子では、実質的に空隙があると散乱機能を発現しないため、空隙がないようにしているが、本発明で空隙

がないとは、散乱機能を阻害する空隙がないことをいう。前記空隙とは、可視光の波長の1/10程度(約50nm)よりも広い隙間を示す。

[0072] また、複屈折繊維は、緯糸を用いて織布とした状態で透光性樹脂の原料樹脂により包埋して、フィルム化することができる。この場合にも空隙をなくすことが好ましい。緯糸を用いて織布とすることにより作業性良く偏光子が作成可能となる。ただし、編む際に、複屈折繊維の平行性が若干低下するため、偏光特性が低下しないようにする。緯糸の材料としては、前記透明樹脂を用いることができるが、その屈折率は、ポリエー構造を形成する透光性樹脂の屈折率とほぼ等しいものを用いるのが好ましい。緯糸の屈折率と、ポリエー構造を形成する透光性樹脂との屈折率差は0.02以下、さらには0.01以下が好ましく、0であるのが最も好ましい。また、偏光特性低下の観点から、緯糸は可能な限り細いものが好ましい。緯糸の強度の観点とのバランスから、緯糸の直径は1~30 μ m程度であることが望ましい。緯糸の断面形状は特に制限はないが、楕円形が作りやすさの観点から好ましい。編み方としては、経糸である複屈折繊維の平行性が損なわれにくい平織りや朱子織りなどの編み方が好ましい。経糸の複屈折繊維を何本か束ねて織ることも、偏光特性の観点から好ましい。

[0073] また、ポリエー構造を形成する透光性樹脂1と複屈折繊維4は任意の比率で用いる。ただし、偏光性能の観点から、ポリエー構造を形成する透光性樹脂1の吸収軸と平行な直線偏光が十分にこの偏光子によって吸収しうるだけの透光性樹脂1を配置することが好ましい。包埋後の全体厚みにもよるが、ポリエー構造を形成する透光性樹脂1および複屈折繊維4は、体積比で、10:90~90:10であることが望ましい。ポリエー構造を形成する透光性樹脂1が少なすぎると、吸収軸に平行な直線偏光の吸収量が十分でなく、偏光性能が不十分になるおそれがある。逆にポリエー構造を形成する透光性樹脂1の比率が多すぎると十分な散乱の発現が十分ではない場合がある。

[0074] 前記フィルムをポリエー化する工程(3)は、使用する原料樹脂に応じた方法を適宜に採用することができる。原料樹脂がポリビニルアルコールの場合には、脱水反応を進行させて、共役ポリエー構造を得る。

[0075] 例えば、前記工程(2)で得られたフィルムを、酸触媒の存在下で処理したのち、加

熱処理等による脱水反応によりポリエン化させる方法を一般的に採用することができる。酸触媒は特に制限されず、塩酸、硫酸等の無機酸や酢酸、p-トルエンスルホン酸、安息香酸などの有機酸を例示できる。酸触媒は使用する溶媒によって適宜に使い分けることができる。例えば溶媒として水を用いる場合には、有機酸触媒としては、酢酸、p-トルエンスルホン酸が好適である。また、特開2003-240952号公報に記載のように、前記無機酸の代わりにハロゲン類を用いることもできる。ハロゲン類は反応触媒に相当し、脱水反応終了後または偏光子の製造後に該フィルムから適当な方法でハロゲン類を除去してもよい。ハロゲン類とは、フッ素、塩素、臭素、ヨウ素またはそれらの化合物であり、これらは単独で用いてもよく、2種類以上を混合して用いることもできる。

[0076] 前記触媒処理は前記触媒を含有する溶液により、通常、行う。溶液に用いる溶媒は、有機溶剤および水から適宜選択すればよいが、水が好適に用いられる。水溶液中の触媒濃度は、通常0.01～30重量%の範囲であるのが好ましい。触媒溶液による処理は、前記フィルムを触媒溶液に浸漬または通過させることにより行う。触媒溶液の温度は、通常5～100℃程度である。また、接触、浸漬時間は、通常1～120分間程度が好ましい。なお、触媒溶液を用いる代わりに、触媒を含有する雰囲気中にフィルムを通過させる方法も採用できる。

[0077] 触媒溶液による処理後には、加熱処理を行うため、必要に応じて、フィルムに付着した溶媒を乾燥する。加熱処理条件は、通常、熱処理温度は80～200℃程度、好ましくは100～180℃であり、熱処理時間は1～120分間程度である。熱処理はバッチ処理および連続的な処理のいずれでもよい。

[0078] 前記フィルムを配向する工程(4)は、フィルムを延伸することにより行うことができる。延伸は、一軸延伸、二軸延伸、斜め延伸などがあげられるが、通常、一軸延伸を行う。延伸方法は、空気中での乾式延伸、水系浴中での湿式延伸のいずれでもよい。湿式延伸を採用する場合には、水系浴中に、適宜に添加剤を含有させることができる。延伸倍率は特に制限されないが、通常、2～10倍程度とするのが好ましい。

[0079] かかる延伸により、ポリエン構造を有する透光性樹脂1を延伸軸方向に配向させることができる。また、微小領域2を形成する液晶性材料は、上記延伸により微小領域

中で延伸方向に配向され複屈折を発現させる。また繊維4を形成する複屈折材料は、上記延伸により繊維中で延伸方向に対する配向性、複屈折性が発現および／または向上する。

[0080] 微小領域は延伸に応じて変形することが望ましい。微小領域が非液晶性材料の場合は延伸温度が樹脂のガラス転移温度付近、微小領域が液晶性材料の場合は延伸時の温度で液晶性材料がネマチック相またはスメクチック相等の液晶状態または等方相状態になる温度を選択するのが望ましい。延伸時点で配向が不十分な場合には、別途、加熱配向処理などの工程を加えてもよい。

[0081] 液晶性材料の配向には上記延伸に加え、電場や磁場などの外場を用いてもよい。また液晶性材料にアゾベンゼンなどの光反応性物質を混合したり、液晶性材料にシンナモイル基等の光反応性基を導入したものをを用い、これを光照射などの配向処理によって配向させてもよい。さらには延伸処理と以上に述べた配向処理を併用することもできる。液晶性材料が、液晶性熱可塑樹脂の場合には、延伸時に配向させた後、室温に冷却させることにより配向が固定化され安定化される。液晶性単量体の硬化は、例えば、光重合開始剤と混合してマトリクス成分の溶液中に分散し、配向後、いずれかのタイミングにおいて紫外線等を照射して硬化し、配向を安定化させる。

[0082] 偏光子の作製にあたっては、前記工程(1)乃至(4)の他に、ポリエー構造を有する透光性樹脂1への二色性吸光体3または二色性吸光体3を含有する他の樹脂成分を必要に応じて含有させる工程(5)を設けることができる。例えば、前記工程(2)にてフィルム化を行なった後、二色性吸光体3を分散(含有)させる工程(5)を必要に応じて設けることができる。具体的には、二色性吸光体を溶媒に溶解した浴中に前記フィルムを浸漬する方法や、二色性吸光体を含む溶液を前記フィルムにコーティングする方法などがあげられる。浸漬させるタイミングとしては、前記延伸工程(4)の前でも後でもよい。このとき用いる二色性色素の溶液の濃度や助剤などの使用に関しては任意に行なうことができる。二色性吸光体3は、延伸工程(4)により、延伸軸方向に配向させることができる。

[0083] 得られる偏光子中における二色性吸光体の割合は特に制限されないが、ポリエー構造を有する透光性樹脂と吸収二色性吸光体の割合が、透光性樹脂100重量部に

対して、二色性吸光体が100重量部以下、さらには0.05～100重量部程度、さらには0.1～50重量部となるように制御するのが好ましい。

- [0084] さらに偏光子の作製にあたっては、前記工程(1)乃至(4)、また前記工程(5)の他に、様々な目的のための工程(6)を施すことができる。工程(6)としては、例えば、主にフィルムの染色効率を向上させるために、フィルムを適宜の溶媒で浸漬して膨潤させる工程や、二色性吸光体の量バランスを調節し、色相を調節することを目的として、添加剤の添加や添加剤を含む溶液へのフィルム浸漬工程があげられる。
- [0085] 前記フィルムを配向(延伸)する工程(4)、二色性吸光体を分散染色する工程(5)および上記工程(6)は、工程の回数、順序、条件(浴温度や浸漬時間など)は任意に選択でき、各工程は別々に行ってもよく、複数の工程を同時に行ってもよい。例えば、ポリエン化工程(3)と配向(延伸)する工程(4)を同時に行うことができる。また二色性吸光体を予め分散させる工程(5)は、工程(1)または／および工程(4)において同時に行うことができる。工程(5)として複数工程を設ける場合には各工程における二色性吸光体材料は同じでもよく、異なってもよい。
- [0086] 以上の処理をしたフィルムは、適当な条件で乾燥されることが望ましい。乾燥は常法に従って行われる。
- [0087] 得られた偏光子(フィルム)の厚さは特に制限されないが、通常、 $1\mu\text{m}$ ～5mm、好ましくは $5\mu\text{m}$ ～3mm、さらに好ましくは $10\mu\text{m}$ ～1mmである。
- [0088] このようにして得られた偏光子は、通常、延伸方向において、微小領域を形成する液晶性材料および／または複屈折繊維の屈折率とマトリクス樹脂の屈折率の大小関係は特になく、延伸方向が Δn^1 方向になっている。延伸軸と直交する二つの垂直方向は Δn^2 方向となっている。また、二色性吸光体は延伸方向が、最大吸収を示す方向になっており、吸収＋散乱の効果が最大限発現された偏光子になっている。
- [0089] 本発明によって得られた偏光子は、既存の吸収型偏光板と同様の機能を有するため、吸収型偏光板を用いた様々な応用分野へ何ら変更することなく用いることができる。
- [0090] 得られた偏光子は、必要に応じてその少なくとも片面に透明保護層を設けた偏光板とすることができる。透明保護層はポリマーによる塗布層として、またはフィルムのラ

ミネート層等として設けることができる。透明保護層を形成する、透明ポリマーまたはフィルム材料としては、適宜な透明材料を用いるが、透明性や機械的強度、熱安定性や水分遮断性などに優れるものが好ましく用いられる。前記透明保護層を形成する材料としては、例えばポリエチレンテレフタレートやポリエチレンナフタレート等のポリエステル系ポリマー、二酢酸セルロースや三酢酸セルロース等のセルロース系ポリマー、ポリメチルメタクリレート等のアクリル系ポリマー、ポリスチレンやアクリロニトリル・スチレン共重合体(AS樹脂)等のスチレン系ポリマー、ポリカーボネート系ポリマーなどがあげられる。また、ポリエチレン、ポリプロピレン、シクロ系ないしはノルボルネン構造を有するポリオレフィン、エチレン・プロピレン共重合体の如きポリオレフィン系ポリマー、塩化ビニル系ポリマー、ナイロンや芳香族ポリアミド等のアミド系ポリマー、イミド系ポリマー、スルホン系ポリマー、ポリエーテルスルホン系ポリマー、ポリエーテルエーテルケトン系ポリマー、ポリフェニレンスルフィド系ポリマー、ビニルアルコール系ポリマー、塩化ビニリデン系ポリマー、ビニルブチラール系ポリマー、アリレート系ポリマー、ポリオキシメチレン系ポリマー、エポキシ系ポリマー、あるいは前記ポリマーのブレンド物なども前記透明保護層を形成するポリマーの例としてあげられる。

[0091] また、特開2001-343529号公報(WO01/37007)に記載のポリマーフィルム、例えば、(A)側鎖に置換および／または非置換イミド基を有する熱可塑性樹脂と、(B)側鎖に置換および／または非置換フェニルならびにニトリル基を有する熱可塑性樹脂を含有する樹脂組成物があげられる。具体例としてはイソブチレンとN-メチルマレイミドからなる交互共重合体とアクリロニトリル・スチレン共重合体とを含有する樹脂組成物のフィルムがあげられる。フィルムは樹脂組成物の混合押出品などからなるフィルムを用いることができる。

[0092] 偏光特性や耐久性などの点より、特に好ましく用いることができる透明保護層は、表面をアルカリなどでケン化処理したトリアセチルセルロースフィルムである。透明保護層の厚さは、任意であるが一般には偏光板の薄型化などを目的に500 μ m以下、さらには1~300 μ m、特に5~300 μ mが好ましい。なお、偏光子の両側に透明保護層を設ける場合は、その表裏で異なるポリマー等からなる透明保護フィルムを用いることができる。

- [0093] また、透明保護フィルムは、できるだけ色付きがないことが好ましい。したがって、 $R_{th} = (n_x - n_z) \cdot d$ (ただし、 n_x 、 n_y はフィルム平面内の主屈折率、 n_z はフィルム厚方向の屈折率、 d はフィルム厚みである) で表されるフィルム厚み方向の位相差値が $-90\text{nm} \sim +75\text{nm}$ である保護フィルムが好ましく用いられる。かかる厚み方向の位相差値(R_{th})が $-90\text{nm} \sim +75\text{nm}$ のものを使用することにより、保護フィルムに起因する偏光板の着色(光学的な着色)をほぼ解消することができる。厚み方向位相差値(R_{th})は、さらに好ましくは $-80\text{nm} \sim +60\text{nm}$ 、特に $-70\text{nm} \sim +45\text{nm}$ が好ましい。
- [0094] さらに、本発明で得た偏光子のマトリクス樹脂であるポリエン構造を有する透光性樹脂、微小領域の形成材料、繊維の形成材料および二色性吸光体の耐熱性、寸法安定性などの機械特性、信頼性が十分であれば、透明保護層を設けることなく、そのまま偏光子を偏光板として用いることができる。
- [0095] 前記透明保護フィルムの偏光子を接着させない面には、ハードコート層や反射防止処理、スティッキング防止や、拡散ないしアンチグレアを目的とした処理を施したものであってもよい。
- [0096] ハードコート処理は偏光板表面の傷付き防止などを目的に施されるものであり、例えばアクリル系、シリコーン系などの適宜な紫外線硬化型樹脂による硬度や滑り特性等に優れる硬化皮膜を透明保護フィルムの表面に付加する方式などにて形成することができる。反射防止処理は偏光板表面での外光の反射防止を目的に施されるものであり、従来に準じた反射防止膜などの形成により達成することができる。また、スティッキング防止処理は隣接層との密着防止を目的に施される。
- [0097] またアンチグレア処理は偏光板の表面で外光が反射して偏光板透過光の視認を阻害することの防止等を目的に施されるものであり、例えばサンドブラスト方式やエンボス加工方式による粗面化方式や透明微粒子の配合方式などの適宜な方式にて透明保護フィルムの表面に微細凹凸構造を付与することにより形成することができる。前記表面微細凹凸構造の形成に含有させる微粒子としては、例えば平均粒径が $0.5 \sim 50 \mu\text{m}$ のシリカ、アルミナ、チタニア、ジルコニア、酸化錫、酸化インジウム、酸化カドミウム、酸化アンチモン等からなる導電性のこともある無機系微粒子、架橋又は未

架橋のポリマー等からなる有機系微粒子などの透明微粒子が用いられる。表面微細凹凸構造を形成する場合、微粒子の使用量は、表面微細凹凸構造を形成する透明樹脂100重量部に対して一般的に2～50重量部程度であり、5～25重量部が好ましい。アンチグレア層は偏光板透過光を拡散して視角などを拡大するための拡散層（視角拡大機能など）を兼ねるものであってもよい。

[0098] なお、前記反射防止層、スティッキング防止層、拡散層やアンチグレア層等は、透明保護フィルムそのものに設けることができるほか、別途光学層として透明保護層とは別体のものとして設けることもできる。

[0099] 前記偏光子と透明保護フィルムとの接着処理には、接着剤が用いられる。接着剤としては、イソシアネート系接着剤、ポリビニルアルコール系接着剤、ゼラチン系接着剤、ビニル系ラテックス系、水系ポリエステル等を例示できる。前記接着剤は、通常、水溶液からなる接着剤として用いられ、通常、0.5～60重量%の固形分を含有してなる。

[0100] 本発明の偏光板は、前記透明保護フィルムと偏光子を、前記接着剤を用いて貼り合わせるにより製造する。接着剤の塗布は、透明保護フィルム、偏光子のいずれに行ってもよく、両者に行ってもよい。貼り合わせ後には、乾燥工程を施し、塗布乾燥層からなる接着層を形成する。偏光子と透明保護フィルムの貼り合わせは、ロールラミネーター等により行うことができる。接着層の厚さは、特に制限されないが、通常0.1～5 μ m程度である。

[0101] 本発明の偏光板は、実用に際して他の光学層と積層した光学フィルムとして用いることができる。その光学層については特に限定はないが、例えば反射板や半透過板、位相差板（ $1/2$ や $1/4$ 等の波長板を含む）、視角補償フィルムなどの液晶表示装置等の形成に用いられることのある光学層を1層または2層以上用いることができる。特に、本発明の偏光板に更に反射板または半透過反射板が積層されてなる反射型偏光板または半透過型偏光板、偏光板に更に位相差板が積層されてなる楕円偏光板または円偏光板、偏光板に更に視角補償フィルムが積層されてなる広視野角偏光板、あるいは偏光板に更に輝度向上フィルムが積層されてなる偏光板が好ましい。

[0102] 反射型偏光板は、偏光板に反射層を設けたもので、視認側（表示側）からの入射光

を反射させて表示するタイプの液晶表示装置などを形成するためのものであり、バックライト等の光源の内蔵を省略できて液晶表示装置の薄型化を図りやすいなどの利点を有する。反射型偏光板の形成は、必要に応じ透明保護層等を介して偏光板の片面に金属等からなる反射層を付設する方式などの適宜な方式にて行うことができる。

[0103] 反射型偏光板の具体例としては、必要に応じマット処理した透明保護フィルムの片面に、アルミニウム等の反射性金属からなる箔や蒸着膜を付設して反射層を形成したものなどがあげられる。また前記透明保護フィルムに微粒子を含有させて表面微細凹凸構造とし、その上に微細凹凸構造の反射層を有するものなどもあげられる。前記した微細凹凸構造の反射層は、入射光を乱反射により拡散させて指向性やギラギラした見栄えを防止し、明暗のムラを抑制しうる利点などを有する。また微粒子含有の透明保護フィルムは、入射光及びその反射光がそれを透過する際に拡散されて明暗ムラをより抑制しうる利点なども有している。透明保護フィルムの表面微細凹凸構造を反映させた微細凹凸構造の反射層の形成は、例えば真空蒸着方式、イオンプレーティング方式、スパッタリング方式等の蒸着方式やメッキ方式などの適宜な方式で金属を透明保護層の表面に直接付設する方法などにより行うことができる。

[0104] 反射板は前記の偏光板の透明保護フィルムに直接付与する方式に代えて、その透明フィルムに準じた適宜なフィルムに反射層を設けてなる反射シートなどとして用いることもできる。なお反射層は、通常、金属からなるので、その反射面が透明保護フィルムや偏光板等で被覆された状態の使用形態が、酸化による反射率の低下防止、ひいては初期反射率の長期持続の点や、保護層の別途付設の回避の点などより好ましい。

[0105] なお、半透過型偏光板は、上記において反射層で光を反射し、かつ透過するハーフミラー等の半透過型の反射層とすることにより得ることができる。半透過型偏光板は、通常液晶セルの裏側に設けられ、液晶表示装置などを比較的明るい雰囲気で使用する場合には、視認側(表示側)からの入射光を反射させて画像を表示し、比較的暗い雰囲気においては、半透過型偏光板のバックサイドに内蔵されているバックライト等の内蔵光源を使用して画像を表示するタイプの液晶表示装置などを形成できる。

。すなわち、半透過型偏光板は、明るい雰囲気下では、バックライト等の光源使用のエネルギーを節約でき、比較的暗い雰囲気下においても内蔵光源を用いて使用できるタイプの液晶表示装置などの形成に有用である。

[0106] 偏光板に更に位相差板が積層されてなる楕円偏光板または円偏光板について説明する。直線偏光を楕円偏光または円偏光に変えたり、楕円偏光または円偏光を直線偏光に変えたり、あるいは直線偏光の偏光方向を変える場合に、位相差板などが用いられる。特に、直線偏光を円偏光に変えたり、円偏光を直線偏光に変える位相差板としては、いわゆる $1/4$ 波長板($\lambda/4$ 板とも言う)が用いられる。 $1/2$ 波長板($\lambda/2$ 板とも言う)は、通常、直線偏光の偏光方向を変える場合に用いられる。

[0107] 楕円偏光板はスーパーツイストネマチック(STN)型液晶表示装置の液晶層の複屈折により生じた着色(青又は黄)を補償(防止)して、前記着色のない白黒表示する場合などに有効に用いられる。更に、三次元の屈折率を制御したものは、液晶表示装置の画面を斜め方向から見た際に生じる着色も補償(防止)することができて好ましい。円偏光板は、例えば画像がカラー表示になる反射型液晶表示装置の画像の色調を整える場合などに有効に用いられ、また、反射防止の機能も有する。上記した位相差板の具体例としては、ポリカーボネート、ポリビニルアルコール、ポリスチレン、ポリメチルメタクリレート、ポリプロピレンやその他のポリオレフィン、ポリアリレート、ポリアミドの如き適宜なポリマーからなるフィルムを延伸処理してなる複屈折性フィルムや液晶ポリマーの配向フィルム、液晶ポリマーの配向層をフィルムにて支持したものなどがあげられる。位相差板は、例えば各種波長板や液晶層の複屈折による着色や視角等の補償を目的としたものなどの使用目的に応じた適宜な位相差を有するものであってよく、2種以上の位相差板を積層して位相差等の光学特性を制御したものなどであってもよい。

[0108] また上記の楕円偏光板や反射型楕円偏光板は、偏光板又は反射型偏光板と位相差板を適宜な組み合わせで積層したものである。かかる楕円偏光板等は、(反射型)偏光板と位相差板の組み合わせとなるようにそれらを液晶表示装置の製造過程で順次別個に積層することによっても形成しうるが、前記の如く予め楕円偏光板等の光学フィルムとしたものは、品質の安定性や積層作業性等に優れて液晶表示装置などの

製造効率を向上させうる利点がある。

- [0109] 視角補償フィルムは、液晶表示装置の画面を、画面に垂直でなくやや斜めの方向から見た場合でも、画像が比較的鮮明にみえるように視野角を広げるためのフィルムである。このような視角補償位相差板としては、例えば位相差フィルム、液晶ポリマー等の配向フィルムや透明基材上に液晶ポリマー等の配向層を支持したものなどからなる。通常の位相差板は、その面方向に一軸に延伸された複屈折を有するポリマーフィルムが用いられるのに対し、視角補償フィルムとして用いられる位相差板には、面方向に二軸に延伸された複屈折を有するポリマーフィルムとか、面方向に一軸に延伸され厚さ方向にも延伸された厚さ方向の屈折率を制御した複屈折を有するポリマーや傾斜配向フィルムのような二方向延伸フィルムなどが用いられる。傾斜配向フィルムとしては、例えばポリマーフィルムに熱収縮フィルムを接着して加熱によるその収縮力の作用下にポリマーフィルムを延伸処理又は／及び収縮処理したものや、液晶ポリマーを斜め配向させたものなどが挙げられる。位相差板の素材原料ポリマーは、先の位相差板で説明したポリマーと同様のものが用いられ、液晶セルによる位相差に基づく視認角の変化による着色等の防止や良視認の視野角の拡大などを目的とした適宜なものを用いる。
- [0110] また良視認の広い視野角を達成する点などより、液晶ポリマーの配向層、特にディスプレイ用液晶ポリマーの傾斜配向層からなる光学的異方性層をトリアセチルセルロースフィルムにて支持した光学補償位相差板が好ましく用いられる。
- [0111] 偏光板と輝度向上フィルムを貼り合わせた偏光板は、通常液晶セルの裏側サイドに設けられて使用される。輝度向上フィルムは、液晶表示装置などのバックライトや裏側からの反射などにより自然光が入射すると所定偏光軸の直線偏光または所定方向の円偏光を反射し、他の光は透過する特性を示すもので、輝度向上フィルムを偏光板と積層した偏光板は、バックライト等の光源からの光を入射させて所定偏光状態の透過光を得ると共に、前記所定偏光状態以外の光は透過せずに反射される。この輝度向上フィルム面で反射した光を更にその後ろ側に設けられた反射層等を介し反射させて輝度向上フィルムに再入射させ、その一部又は全部を所定偏光状態の光として透過させて輝度向上フィルムを透過する光の増量を図ると共に、偏光子に吸収さ

せにくい偏光を供給して液晶表示画像表示等に利用しうる光量の増大を図ることにより輝度を向上させうるものである。すなわち、輝度向上フィルムを使用せずに、バックライトなどで液晶セルの裏側から偏光子を通して光を入射した場合には、偏光子の偏光軸に一致していない偏光方向を有する光は、ほとんど偏光子に吸収されてしまい、偏光子を透過してこない。すなわち、用いた偏光子の特性によっても異なるが、およそ50%の光が偏光子に吸収されてしまい、その分、液晶画像表示等に利用しうる光量が減少し、画像が暗くなる。輝度向上フィルムは、偏光子に吸収されるような偏光方向を有する光を偏光子に入射させずに輝度向上フィルムで一旦反射させ、更にその後ろ側に設けられた反射層等を介して反転させて輝度向上フィルムに再入射させることを繰り返し、この両者間で反射、反転している光の偏光方向が偏光子を通過し得るような偏光方向になった偏光のみを、輝度向上フィルムは透過させて偏光子に供給するので、バックライトなどの光を効率的に液晶表示装置の画像の表示に使用でき、画面を明るくすることができる。

[0112] 輝度向上フィルムと上記反射層等の間に拡散板を設けることもできる。輝度向上フィルムによって反射した偏光状態の光は上記反射層等に向かうが、設置された拡散板は通過する光を均一に拡散すると同時に偏光状態を解消し、非偏光状態となる。すなわち、拡散板は偏光を元の自然光状態にもどす。この非偏光状態、すなわち自然光状態の光が反射層等に向かい、反射層等を介して反射し、再び拡散板を通過して輝度向上フィルムに再入射することを繰り返す。このように輝度向上フィルムと上記反射層等の間に、偏光を元の自然光状態にもどす拡散板を設けることにより表示画面の明るさを維持しつつ、同時に表示画面の明るさのむらを少なくし、均一で明るい画面を提供することができる。かかる拡散板を設けることにより、初回の入射光は反射の繰り返し回数が程よく増加し、拡散板の拡散機能と相俟って均一の明るい表示画面を提供することができたものと考えられる。

[0113] 前記の輝度向上フィルムとしては、例えば誘電体の多層薄膜や屈折率異方性が相違する薄膜フィルムの多層積層体の如き、所定偏光軸の直線偏光を透過して他の光は反射する特性を示すもの、コレステリック液晶ポリマーの配向フィルムやその配向液晶層をフィルム基材上に支持したものの如き、左回り又は右回りのいずれか一方

の円偏光を反射して他の光は透過する特性を示すものなどの適宜なものを用いる。

[0114] 従って、前記した所定偏光軸の直線偏光を透過させるタイプの輝度向上フィルムでは、その透過光をそのまま偏光板に偏光軸を揃えて入射させることにより、偏光板による吸収ロスを抑えつつ効率よく透過させることができる。一方、コレステリック液晶層の如く円偏光を透過するタイプの輝度向上フィルムでは、そのまま偏光子に入射させることもできるが、吸収ロスを抑える点よりその円偏光を位相差板を介し直線偏光化して偏光板に入射させることが好ましい。なお、その位相差板として1/4波長板を用いることにより、円偏光を直線偏光に変換することができる。

[0115] 可視光域等の広い波長範囲で1/4波長板として機能する位相差板は、例えば波長550nmの淡色光に対して1/4波長板として機能する位相差層と他の位相差特性を示す位相差層、例えば1/2波長板として機能する位相差層とを重畳する方式などにより得ることができる。従って、偏光板と輝度向上フィルムの間に配置する位相差板は、1層又は2層以上の位相差層からなるものであってよい。

[0116] なお、コレステリック液晶層についても、反射波長が相違するものの組み合わせにして2層又は3層以上重畳した配置構造とすることにより、可視光領域等の広い波長範囲で円偏光を反射するものを得ることができ、それに基づいて広い波長範囲の透過円偏光を得ることができる。

[0117] また偏光板は、上記の偏光分離型偏光板の如く、偏光板と2層又は3層以上の光学層とを積層したものからなってもよい。従って、上記の反射型偏光板や半透過型偏光板と位相差板を組み合わせた反射型楕円偏光板や半透過型楕円偏光板などであってもよい。

[0118] 偏光板に前記光学層を積層した光学フィルムは、液晶表示装置等の製造過程で順次別個に積層する方式にても形成することができるが、予め積層して光学フィルムとしたものは、品質の安定性や組立作業等に優れていて液晶表示装置などの製造工程を向上させる利点がある。積層には粘着層等の適宜な接着手段を用いる。前記の偏光板やその他の光学フィルムの接着に際し、それらの光学軸は目的とする位相差特性などに応じて適宜な配置角度とすることができる。

[0119] 前述した偏光板や、偏光板を少なくとも1層積層されている光学フィルムには、液晶

セル等の他部材と接着するための粘着層を設けることもできる。粘着層を形成する粘着剤は特に制限されないが、例えばアクリル系重合体、シリコン系ポリマー、ポリエステル、ポリウレタン、ポリアミド、ポリエーテル、フッ素系やゴム系などのポリマーをベースポリマーとするものを適宜に選択して用いることができる。特に、アクリル系粘着剤の如く光学的透明性に優れ、適度な濡れ性と凝集性と接着性の粘着特性を示して、耐候性や耐熱性などに優れるものが好ましく用いうる。

- [0120] また上記に加えて、吸湿による発泡現象や剥がれ現象の防止、熱膨張差等による光学特性の低下や液晶セルの反り防止、ひいては高品質で耐久性に優れる液晶表示装置の形成性などの点より、吸湿率が低くて耐熱性に優れる粘着層が好ましい。
- [0121] 粘着層は、例えば天然物や合成物の樹脂類、特に、粘着性付与樹脂や、ガラス繊維、ガラスビーズ、金属粉、その他の無機粉末等からなる充填剤や顔料、着色剤、酸化防止剤などの粘着層に添加されることの添加剤を含有していてもよい。また微粒子を含有して光拡散性を示す粘着層などであってもよい。
- [0122] 偏光板や光学フィルムの片面又は両面への粘着層の付設は、適宜な方式で行いうる。その例としては、例えばトルエンや酢酸エチル等の適宜な溶剤の単独物又は混合物からなる溶媒にベースポリマーまたはその組成物を溶解又は分散させた10～40重量%程度の粘着剤溶液を調製し、それを流延方式や塗工方式等の適宜な展開方式で偏光板上または光学フィルム上に直接付設する方式、あるいは前記に準じセパレータ上に粘着層を形成してそれを偏光板上または光学フィルム上に移着する方式などがあげられる。
- [0123] 粘着層は、異なる組成又は種類等のものの重畳層として偏光板や光学フィルムの片面又は両面に設けることもできる。また両面に設ける場合に、偏光板や光学フィルムの表裏において異なる組成や種類や厚さ等の粘着層とすることもできる。粘着層の厚さは、使用目的や接着力などに応じて適宜に決定でき、一般には1～500 μm であり、5～200 μm が好ましく、特に10～100 μm が好ましい。
- [0124] 粘着層の露出面に対しては、実用に供するまでの間、その汚染防止等を目的にセパレータが仮着されてカバーされる。これにより、通例の取扱状態で粘着層に接触することを防止できる。セパレータとしては、上記厚さ条件を除き、例えばプラスチックフ

ィルム、ゴムシート、紙、布、不織布、ネット、発泡シートや金属箔、それらのラミネート体等の適宜な薄葉体を、必要に応じシリコン系や長鏡アルキル系、フッ素系や硫化モリブデン等の適宜な剥離剤でコート処理したものなどの、従来に準じた適宜なものを用いる。

[0125] なお本発明において、上記した偏光板を形成する偏光子や透明保護フィルムや光学フィルム等、また粘着層などの各層には、例えばサリチル酸エステル系化合物やベンゾフェノール系化合物、ベンゾトリアゾール系化合物やシアノアクリレート系化合物、ニッケル錯塩系化合物等の紫外線吸収剤で処理する方式などの方式により紫外線吸収能をもたせたものなどであってもよい。

[0126] 本発明の偏光板または光学フィルムは液晶表示装置等の各種装置の形成などに好ましく用いることができる。液晶表示装置の形成は、従来に準じて行いうる。すなわち液晶表示装置は一般に、液晶セルと偏光板または光学フィルム、及び必要に応じた照明システム等の構成部品を適宜に組立てて駆動回路を組込むことなどにより形成されるが、本発明においては本発明による偏光板または光学フィルムを用いる点を除いて特に限定はなく、従来に準じうる。液晶セルについても、例えばTN型やS-TN型、 π 型などの任意なタイプのものを用いうる。

[0127] 液晶セルの片側又は両側に偏光板または光学フィルムを配置した液晶表示装置や、照明システムにバックライトあるいは反射板を用いたものなどの適宜な液晶表示装置を形成することができる。その場合、本発明による偏光板または光学フィルムは液晶セルの片側又は両側に設置することができる。両側に偏光板または光学フィルムを設ける場合、それらは同じものであってもよいし、異なるものであってもよい。さらに、液晶表示装置の形成に際しては、例えば拡散板、アンチグレア層、反射防止膜、保護板、プリズムアレイ、レンズアレイシート、光拡散板、バックライトなどの適宜な部品を適宜な位置に1層又は2層以上配置することができる。

[0128] 次いで有機エレクトロルミネセンス装置(有機EL表示装置)について説明する。一般に、有機EL表示装置は、透明基板上に透明電極と有機発光層と金属電極とを順に積層して発光体(有機エレクトロルミネセンス発光体)を形成している。ここで、有機発光層は、種々の有機薄膜の積層体であり、例えばトリフェニルアミン誘導体等から

なる正孔注入層と、アントラセン等の蛍光性の有機固体からなる発光層との積層体や、あるいはこのような発光層とペリレン誘導体等からなる電子注入層の積層体や、またあるいはこれらの正孔注入層、発光層、および電子注入層の積層体等、種々の組み合わせをもった構成が知られている。

[0129] 有機EL表示装置は、透明電極と金属電極とに電圧を印加することによって、有機発光層に正孔と電子とが注入され、これら正孔と電子との再結合によって生じるエネルギーが蛍光物質を励起し、励起された蛍光物質が基底状態に戻るときに光を放射する、という原理で発光する。途中の再結合というメカニズムは、一般のダイオードと同様であり、このことから予想できるように、電流と発光強度は印加電圧に対して整流性を伴う強い非線形性を示す。

[0130] 有機EL表示装置においては、有機発光層での発光を取り出すために、少なくとも一方の電極が透明でなくてはならず、通常酸化インジウムスズ(ITO)などの透明導電体で形成した透明電極を陽極として用いている。一方、電子注入を容易にして発光効率を上げるには、陰極に仕事関数の小さな物質を用いることが重要で、通常Mg-Ag、Al-Liなどの金属電極を用いている。

[0131] このような構成の有機EL表示装置において、有機発光層は、厚さ10nm程度ときわめて薄い膜で形成されている。このため、有機発光層も透明電極と同様、光をほぼ完全に透過する。その結果、非発光時に透明基板の表面から入射し、透明電極と有機発光層とを透過して金属電極で反射した光が、再び透明基板の表面側へと出るため、外部から視認したとき、有機EL表示装置の表示面が鏡面のように見える。

[0132] 電圧の印加によって発光する有機発光層の表面側に透明電極を備えるとともに、有機発光層の裏面側に金属電極を備えてなる有機エレクトロルミネセンス発光体を含む有機EL表示装置において、透明電極の表面側に偏光板を設けるとともに、これら透明電極と偏光板との間に位相差板を設けることができる。

[0133] 位相差板および偏光板は、外部から入射して金属電極で反射してきた光を偏光する作用を有するため、その偏光作用によって金属電極の鏡面を外部から視認させないという効果がある。特に、位相差板を $1/4$ 波長板で構成し、かつ偏光板と位相差板との偏光方向のなす角を $\pi/4$ に調整すれば、金属電極の鏡面を完全に遮蔽す

ることができる。

[0134] すなわち、この有機EL表示装置に入射する外部光は、偏光板により直線偏光成分のみが透過する。この直線偏光は位相差板により一般に楕円偏光となるが、とくに位相差板が $1/4$ 波長板でしかも偏光板と位相差板との偏光方向のなす角が $\pi/4$ のときには円偏光となる。

[0135] この円偏光は、透明基板、透明電極、有機薄膜を透過し、金属電極で反射して、再び有機薄膜、透明電極、透明基板を透過して、位相差板に再び直線偏光となる。そして、この直線偏光は、偏光板の偏光方向と直交しているので、偏光板を透過できない。その結果、金属電極の鏡面を完全に遮蔽することができる。

実施例

[0136] 以下に、この発明の実施例を記載してより具体的に説明する。なお、以下において、部とあるのは重量部を意味する。

[0137] 実施例1

重合度2400、ケン化度98.5%のポリビニルアルコール樹脂を溶解した固形分13重量%のポリビニルアルコール水溶液と、メソゲン基の両末端に一つずつアクリロイル基を有する液晶性単量体(ネマチック液晶温度範囲が $40\sim 70^{\circ}\text{C}$)とグリセリンとを、ポリビニルアルコール:液晶性単量体:グリセリン=100:5:15(重量比)になるように混合し、液晶温度以上になるように加熱してホモミキサーにて攪拌して混合溶液を得た。溶液中に混在している気泡を室温(23°C)放置することにより脱泡した後、キャスト法にて塗工、続いて乾燥後に、白濁した厚さ $70\mu\text{m}$ のフィルムを得た。

[0138] このフィルムを0.5重量%の塩酸水溶液からなる 10°C の浴にて約3倍に延伸し、 65°C の乾燥機にて15分間乾燥した後、 130°C の乾燥機内にて総延伸倍率が6倍になるように延伸し、さらに 130°C の乾燥機にて30分間の熱処理を行って、本発明の偏光子を得た。

[0139] (異方散乱発現の確認と屈折率の測定)

得られた偏光子を偏光顕微鏡観察したところ、ポリエン構造を有する樹脂中に無数に分散された液晶性単量体の微小領域が形成されていることが確認できた。この液晶高分子は延伸方向に配向しており、微小領域の Δn^2 方向の平均サイズは $5\sim 10$

μm であった。また得られた偏光子のマトリクスがポリエーレン構造を有する樹脂であることは、吸収スペクトルの変化および偏光分離機能の発現により確認した。

- [0140] マトリクスと液晶単量体(微小領域)の屈折率については、各々別々に測定した。測定は 20°C で行なった。まず、同一延伸条件で延伸したポリエーレン構造を有する樹脂単独の屈折率をアッペ屈折計(測定光 589nm)で測定したところ、延伸方向(Δn^1 方向)の屈折率 $=1.54$ 、 Δn^2 方向の屈折率 $=1.52$ であった。また液晶性単量体の屈折率(n_e :異常光屈折率および n_o :常光屈折率)を測定した。 n_o は、垂直配向処理を施した高屈折率ガラス上に液晶性単量体を配向塗設し、アッペ屈折計(測定光 589nm)で測定した。一方、水平配向処理した液晶セルに液晶性単量体を注入し、自動複屈折測定装置(王子計測機器株式会社製、自動複屈折計KOBRA21ADH)にて位相差($\Delta n \times d$)を測定し、また別途、光干渉法によりセルギャップ(d)を測定し、位相差/セルギャップから Δn を算出し、この Δn と n_o の和を n_e とした。 n_e (Δn^1 方向の屈折率に相当) $=1.64$ 、 n_o (Δn^2 方向の屈折率に相当) $=1.52$ であった。従って、 $\Delta n^1=1.62-1.54=0.10$ 、 $\Delta n^2=1.52-1.52=0$ と算出された。以上から所望の異方散乱が発現していることが確認できた。

[0141] 実施例2

実施例1において、延伸後の 130°C における熱処理時間を15分間にしたこと以外は実施例1と同様にして、本発明の偏光子を得た。

[0142] 実施例3

実施例1において、偏光子製造用の混合溶液を調製する際に、親水性二色性染料(クラリアント・ジャパン株式会社製「INK GREY B」)を、ポリビニルアルコール:液晶性単量体:二色性染料:グリセリン $=100:5:0.5:15$ (重量比)になるように混合したこと以外は実施例1と同様にして、本発明の偏光子を得た。

[0143] 実施例4

エチレン・ビニルアルコール共重合体(クラレ社製、EVOH、エチレン比率27%)の樹脂ペレットを、 105°C で真空乾燥した後、モノフィラメントダイを装着した単軸押し機(シリンダー温度 180°C 、 220°C 、ダイ温度 220°C)に投入し、直径 $37\mu\text{m}$ の繊維を得た。

[0144] 重合度2400、ケン化度98.5%のポリビニルアルコール樹脂を溶解した固形分13重量%のポリビニルアルコール水溶液と、グリセリンとを、固形分換算で、ポリビニルアルコール100重量部に対しグリセリン15重量部になるように混合した溶液を調製した。前記で得られた繊維を鋼板(SUS304)上に平行に並べ、前記溶液を包埋するようにコーティングし、120℃で30分間乾燥させて厚み70 μ mのフィルムを得た。マトリクスとなるポリビニルアルコール樹脂と繊維との重量比率は、ポリビニルアルコール100重量部に対して、繊維100重量部とした。

[0145] このフィルムを、実施例1と同様にして延伸し、本発明の偏光子を得た。得られた繊維を別に130℃で6倍に延伸したときの直径は15 μ mで、断面方向の屈折率: n_1 は、1.52、複屈折 Δn は1.55であった。なお、屈折率は、545nmの波長に対する室温(20℃)での値である。屈折率は、屈折率調整液を用いてベッケ線法によって測定したものである。また、複屈折はベレックコンペンセータを用いて測定したものである。

[0146] 比較例1

実施例1において、偏光子製造用の混合溶液を調製する際に、液晶性単量体を添加しなかったこと以外は実施例1と同様にして、本発明の偏光子を得た。

[0147] 比較例2

実施例2において、偏光子製造用の混合溶液を調製する際に、液晶性単量体を添加しなかったこと以外は実施例2と同様にして、本発明の偏光子を得た。

[0148] 比較例3

実施例3において、偏光子製造用の混合溶液を調製する際に、液晶性単量体を添加しなかったこと以外は実施例3と同様にして、本発明の偏光子を得た。

[0149] 比較例4

重合度2400、ケン化度98.5%のポリビニルアルコール樹脂を溶解した固形分13重量%のポリビニルアルコール水溶液をキャスト法にて塗工、続いて乾燥後に厚さ70 μ mのフィルムを得た。このフィルムに、(イ)30℃の水浴に浸漬して膨潤かつ3倍延伸、(ロ)30℃のヨウ素:ヨウ化カリウム=1:7(重量比)で溶解された水溶液(濃度0.32重量%)に浸漬して染色、(ハ)30℃のホウ酸3重量%水溶液に浸漬して架橋、(ニ)さらに60℃のホウ酸4重量%水溶液に浸漬し、かつ2倍延伸(合計6倍に延伸)、

(ホ) 30℃のヨウ化カリウム5重量%水溶液浴に浸漬して色相調節、の各工程を施すことにより湿式延伸した。続いて50℃にて4分間乾燥し、偏光子を得た。

[0150] (光学特性評価)

実施例及び比較例で得られた偏光子の光学特性を、積分球付き分光光度計(日立製作所製のU-4100)にて測定した。各直線偏光に対する透過率はグラントムソンプリズム偏光子を通して得られた完全偏光を100%として測定した。なお、透過率は、CIE1931表色系に基づいて算出した、視感度補正したY値で示した。 k_1 は最大透過率方向の直線偏光の透過率、 k_2 はその直交方向の直線偏光の透過率を表す。結果を表1に示す。

[0151] 偏光度Pは、 $P = \{(k_1 - k_2) / (k_1 + k_2)\} \times 100$ 、で算出した。単体透過率Tは、 $T = (k_1 + k_2) / 2$ 、で算出した。

[0152] ヘイズ値は、最大透過率方向の直線偏光に対するヘイズ値および吸収方向(その直交方向)の直線偏光に対するヘイズ値を測定した。ヘイズ値の測定は、JIS K 7136 (プラスチック-透明材料のヘイズの求め方)に従って、ヘイズメーター(村上色彩研究所製のHM-150)を用いて、市販の偏光板(日東電工社製NPF-SEG1224DU:単体透過率43%, 偏光度99.96%)を、サンプルの測定光の入射面側に配置し、市販の偏光板とサンプル(偏光板)の延伸方向を直交させて測定した時のヘイズ値を示す。ただし、市販のヘイズメーターの光源では直交時の光量が検出器の感度限界以下となってしまうため、別途設けた高光強度のハロゲンランプの光を光ファイバーを用いて入光させ、検出感度内とした後、手動にてシャッター開閉を行い、ヘイズ値を算出した。

[0153] ムラの評価は、暗室において、液晶ディスプレイに用いられるバックライトの上面にサンプル(偏光子)を配置しさらに、市販の偏光板(日東電工社製のNPF-SEG1224DU)を検光子として偏光軸が直交するように積層し、目視にて下記基準にて、そのレベルを確認した。結果を表1に示す。

×: 目視にてムラが確認できるレベル。

○: 目視にてムラが確認できないレベル。

[0154] [表1]

偏光子	直線偏光の透過率(%)		単体透過率 (%)	偏光度 (%)	ヘイズ値(%)		ムラ評価
	最大透過方向 (k_1)	直交方向 (k_2)			最大透過方向	直交方向	
実施例1	65.4	0.0131	32.7	99.96	1.5	82.0	○
実施例2	64.0	0.0064	32.0	99.98	1.6	81.5	○
実施例3	85.5	0.0427	42.8	99.90	1.5	82.0	○
実施例4	65.5	0.0083	32.8	99.97	1.4	82.5	○
比較例1	63.5	15.628	39.6	60.50	0.1	0.2	×
比較例2	63.8	9.3651	36.6	74.40	0.2	0.2	×
比較例3	85.0	8.9746	47.0	80.90	0.2	0.1	×
比較例4	87.0	0.0430	43.5	99.90	0.2	0.2	×

[0155] 上記表1に示す通り、実施例は透過率、偏光度ともに優れている。実施例の偏光子は比較例の偏光子に比べ、直交時の透過率のヘイズ値が高くバラツキによるムラが、

散乱によって隠蔽され確認できなくなっていることが分かる。

[0156] (耐湿熱性評価)

実施例及び比較例で得られた偏光子の両面に、保護フィルムとして厚さ80 μ mのケン化処理したトリアセチルセルロースフィルムを、ポリビニルアルコールにグリオキザールを添加した接着剤を用いて貼り合わせ、60℃で5分間乾燥して偏光板を得た。得られた偏光板に下記評価を行った。結果を表2に示す。

[0157] <温水浸漬試験>

上記偏光板を、50mm×50mmの大きさに裁断し、70℃の温水に浸漬し、どちらか片面が完全に剥がれるまでの時間を測定した。

[0158] <偏光板の耐湿熱性>

上記偏光板を、60℃、95%RHの湿熱条件下で1000時間加熱し、加熱前と加熱後における偏光板の透過率と偏光度を前記と同様の方法で測定し、その変化の状態(加熱前－加熱後)をみた。

[0159] [表2]

偏光板	温水浸漬試験： 保護フィルム剥離までの時間	耐湿熱性：変化量	
		単体透過率 (%)	偏光度 (%)
実施例1	120分間以上	1. 2	－0. 3
実施例2	120分間以上	1. 1	－0. 3
実施例3	120分間以上	1. 2	－0. 4
実施例4	120分間以上	1. 1	－0. 3
比較例1	120分間以上	1. 3	－0. 5
比較例2	120分間以上	1. 4	－0. 5
比較例3	120分間以上	1. 4	－0. 5
比較例4	30分間	3. 0	－2. 9

[0160] 上記表2に示す通り、実施例は耐湿熱性が良好である。

産業上の利用可能性

[0161] 本発明の偏光子は、偏光板、光学フィルムに利用でき、これらは液晶表示装置、有機EL表示装置、CRT、PDP等の画像表示装置に好適である。

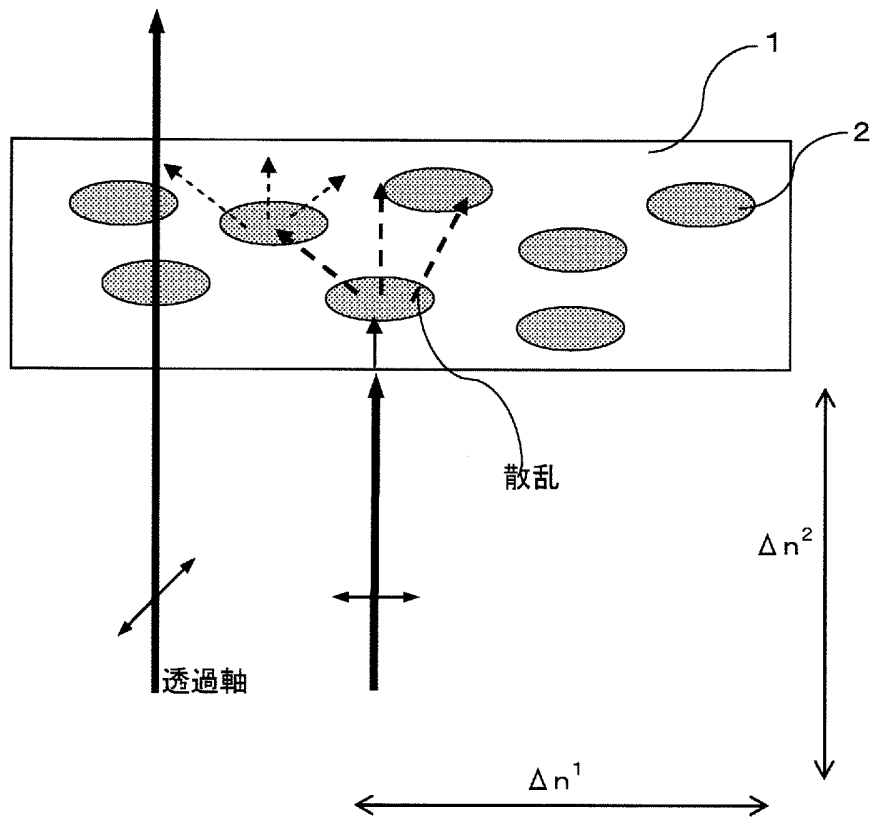
請求の範囲

- [1] ポリエン構造を有する透光性樹脂により形成されるマトリクス中に、微小領域が分散された構造および／または繊維が空隙なく包埋された構造を有するフィルムからなることを特徴とする偏光子。
- [2] 微小領域および／または繊維は、配向された複屈折材料により形成されていることを特徴とする請求項1記載の偏光子。
- [3] 微小領域を形成する複屈折材料は、少なくとも配向処理時点で液晶性を示すことを特徴とする請求項2記載の偏光子。
- [4] 微小領域および／または繊維の複屈折が0.02以上であることを特徴とする請求項2記載の偏光子。
- [5] 微小領域および／または繊維を形成する複屈折材料と、ポリエン構造を有する透光性樹脂との各光軸方向に対する屈折率差は、
最大値を示す軸方向における屈折率差(Δn^1)が0.03以上であり、
かつ Δn^1 方向と直交する二方向の軸方向における屈折率差(Δn^2)が、前記 Δn^1 の50%以下であることを特徴とする請求項2記載の偏光子。
- [6] ポリエン構造を有する透光性樹脂の吸収軸が、 Δn^1 方向に配向していることを特徴とする請求項1記載の偏光子。
- [7] 偏光子の微小領域は、微小領域を形成する材料と、透光性樹脂との屈折率差が、最大値を示す軸方向を Δn^1 方向、 Δn^1 方向と直交する方向を Δn^2 方向とする場合、 Δn^2 方向の長さが0.05～500 μm であることを特徴とする請求項1記載の偏光子。
- [8] 繊維は、円形または楕円形の断面を有し、かつ直径が0.3～100 μm の範囲であることを特徴とする請求項1記載の偏光子。
- [9] 透過方向の直線偏光に対する透過率が50%以上、かつヘイズ値が10%以下であり、吸収方向の直線偏光に対するヘイズ値が50%以上であることを特徴とする請求項1記載の偏光子。
- [10] 前記フィルムが、延伸によって製造されたものであることを特徴とする請求項1記載の偏光子。
- [11] ポリエン構造を有する透光性樹脂により形成されるマトリクス中に、二色性吸光体を

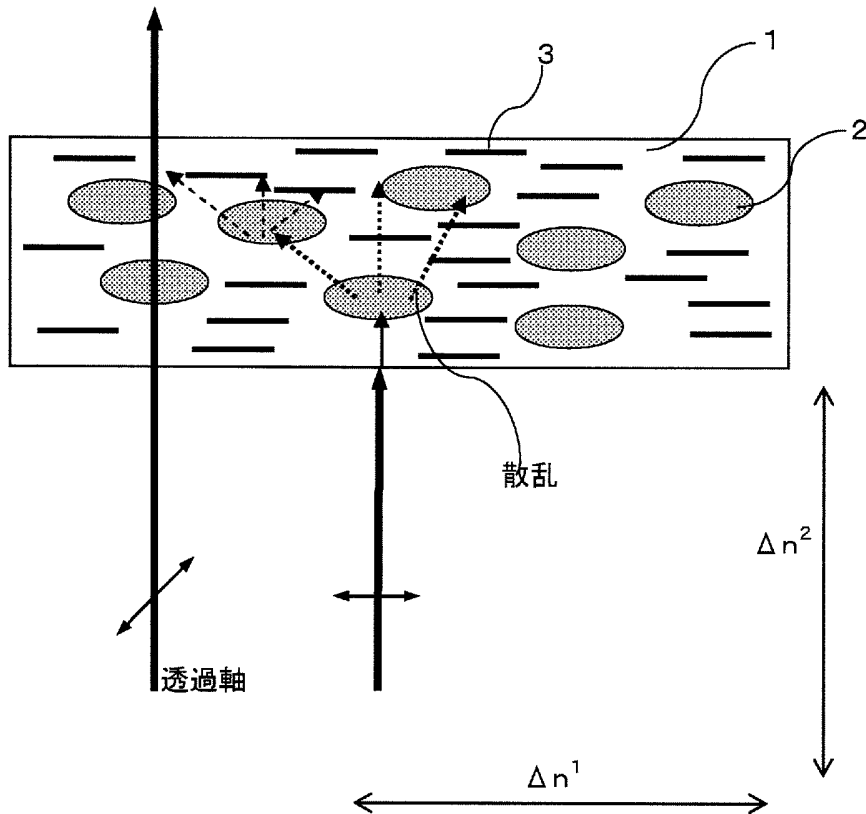
含有することを特徴とする請求項1記載の偏光子。

- [12] 透過方向の直線偏光に対する透過率が70%以上、かつヘイズ値が10%以下であり、吸収方向の直線偏光に対するヘイズ値が50%以上であることを特徴とする請求項11記載の偏光子。
- [13] 請求項1～9のいずれかに記載の偏光子を製造する方法であって、
(1)マトリクスとなるポリエン構造を有する透光性樹脂の原料となる樹脂に、微小領域となる材料が分散された混合溶液を製造する工程、またはマトリクスとなるポリエン構造を有する透光性樹脂の原料となる樹脂もしくは前記混合溶液に、略平行に並べられた繊維を含浸させる工程、
(2)前記(1)の混合溶液または含浸繊維をフィルム化する工程、
(3)前記(2)で得られたフィルムをポリエン化(脱水反応)する工程、を有することを特徴とする偏光子の製造方法。
- [14] 請求項10記載の偏光子を製造する方法であって、
さらに、(4)前記(3)で得られたフィルムを配向(延伸)する工程、を有することを特徴とする請求項13記載の偏光子の製造方法。
- [15] 請求項11または12記載の偏光子を製造する方法であって、
さらに、(5)ポリエン構造を有する透光性樹脂への二色性吸光体または二色性吸光体を含有する他の樹脂成分を含有させる工程、を有することを特徴とする請求項13または14記載の偏光子の製造方法。
- [16] 請求項1～12のいずれかに記載の偏光子の少なくとも片面に、透明保護層を設けた偏光板。
- [17] 請求項1～12のいずれかに記載の偏光子が、少なくとも1枚積層されていることを特徴とする光学フィルム。
- [18] 請求項1～12のいずれかに記載の偏光子が用いられていることを特徴とする画像表示装置。

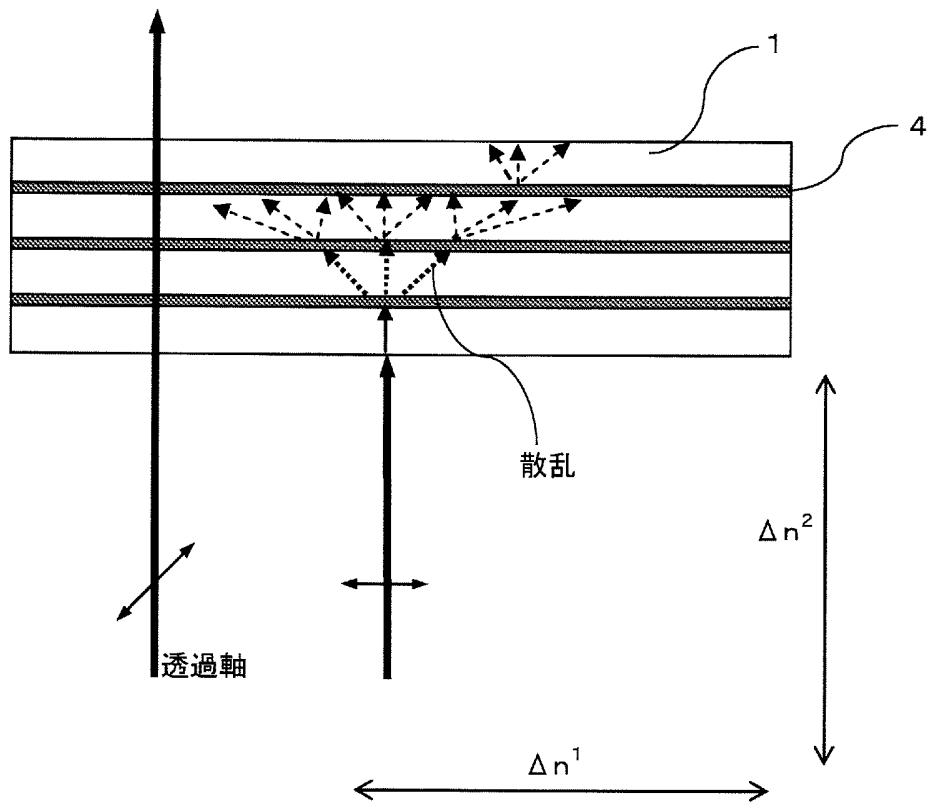
[図1]



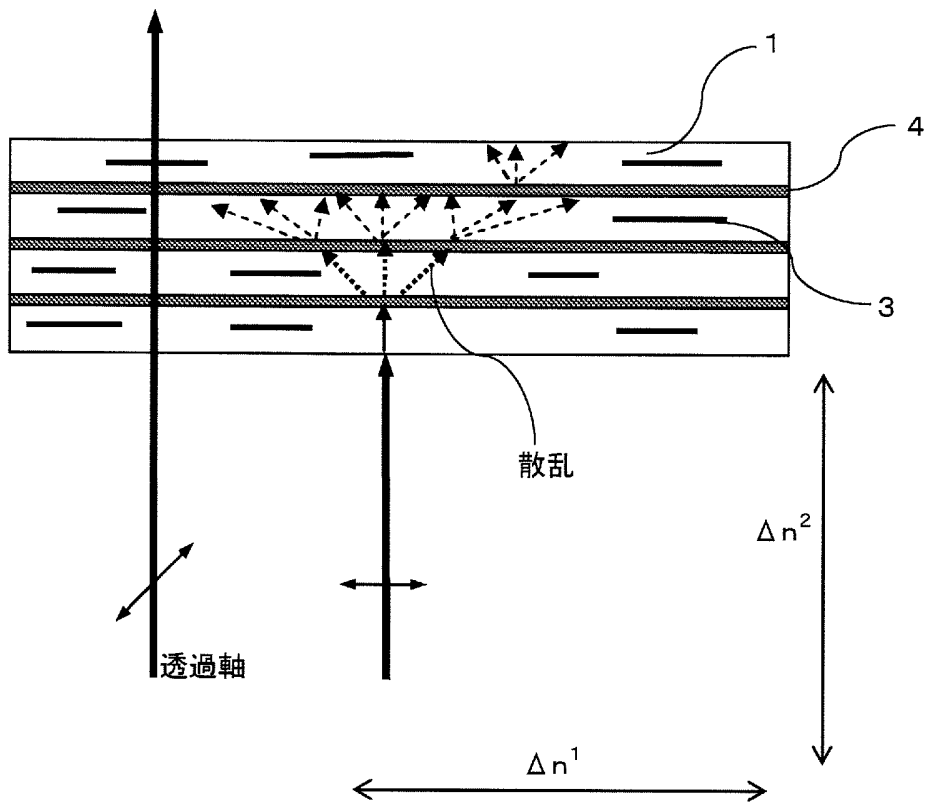
[図2]



[図3]



[図4]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2005/015546

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

G02B5/30 (2006.01), **G02F1/1335** (2006.01)

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

G02B5/30 (2006.01), **G02F1/1335** (2006.01)

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2005
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2005	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2005

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	WO 2004/023173 A1 (Nitto Denko Corp.), 18 March, 2004 (18.03.04), Full text; all drawings & JP 2005-99065 A	1-18
Y	JP 10-319236 A (Kuraray Co., Ltd.), 04 December, 1998 (04.12.98), Full text & WO 98/41827 A1 & EP 926515 A1 & US 6337369 B1 & KR 2000010959 A & CN 1220735 A & CN 1097735 C	1-18

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C. ☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"&" document member of the same patent family
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	

Date of the actual completion of the international search
10 November, 2005 (10.11.05)

Date of mailing of the international search report
22 November, 2005 (22.11.05)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2005/015546

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2000-506990 A (Minnesota Mining & Mfg. Co.), 06 June, 2000 (06.06.00), Full text; all drawings & WO 97/32224 A1 & US 5825543 A & EP 883821 A1 & EP 883821 B1 & AU 9717523 A & BR 9707791 A & CN 1212763 A & AU 714738 B & MX 9806884 A1 & KR 99087312 A & DE 69722186 E & DE 69722386 E & CN 1117995 C	1-18

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl. **G02B5/30** (2006.01), **G02F1/1335** (2006.01)

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl. **G02B5/30** (2006.01), **G02F1/1335** (2006.01)

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2005年
日本国実用新案登録公報	1996-2005年
日本国登録実用新案公報	1994-2005年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	WO 2004/023173 A1 (日東電工株式会社) 2004.03.18, 全文、全図 & JP 2005-99065 A	1-18
Y	JP 10-319236 A (株式会社クラレ) 1998.12.04, 全文 & WO 98/41827 A1 & EP 926515 A1 & US 6337369 B1 & KR 2000010959 A & CN 1220735 A & CN 1097735 C	1-18

☒ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

10.11.2005

国際調査報告の発送日

22.11.2005

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)

郵便番号100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

森内 正明

電話番号 03-3581-1101 内線 3271

2V

9222

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 2000-506990 A (ミネソタ マイニング アンド マニユファク チャリング カンパニー) 2000.06.06, 全文、全図 & W097/32224 A1 & US 5825543 A & EP 883821 A1 & EP 883821 B1 & AU 9717523 A & BR 9707791 A & CN 1212763 A & AU 714738 B & MX 9806884 A1 & KR 99087312 A & DE 69722186 E & DE 69722386 E & CN 1117995 C	1-18