

【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22年6月17日(2010.6.17)

【公表番号】特表2005-520706(P2005-520706A)

【公表日】平成17年7月14日(2005.7.14)

【年通号数】公開・登録公報2005-027

【出願番号】特願2003-576168(P2003-576168)

【国際特許分類】

B 2 9 C 45/14 (2006.01)

B 3 2 B 15/08 (2006.01)

B 2 9 K 105/20 (2006.01)

B 2 9 L 9/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 45/14

B 3 2 B 15/08 H

B 2 9 K 105:20

B 2 9 L 9:00

【誤訳訂正書】

【提出日】平成22年4月22日(2010.4.22)

【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】

プラスチック成形品の製造方法であって、以下の工程を含んでなる方法：

(a) 20～150nm厚さの金属層を、50～750μm厚さの半透明プラスチックフィルムに適用する工程、

(c) 5～50μm厚さの接着層を、フィルムの金属化した面の上に適用する工程、

(g) これに半透明の熱可塑性プラスチックを裏面射出成形する工程、および

(b) 最後に、(a)の金属化フィルム上の金属層を、レーザーによって部分的に除去する工程。

【請求項2】

工程(c)と工程(g)の間に、(d)50～750μm厚さのプリントしたかまたはプリントしていない半透明プラスチックフィルムを、(c)の接着層の上に積層する工程、をさらに含む請求項1に記載の方法。

【請求項3】

工程(c)と工程(g)の間または工程(d)と工程(g)の間に、(e)3～40μm厚さの装飾層を、(c)の層または(d)のフィルムに適用する工程、をさらに含む請求項1または2に記載の方法。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0002

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0002】

通常の装飾(例えば、手書き語句または模様、ロゴ)に加えて金属光沢を有するプラスチ

ック成形品は、予め二次加工した金属化フィルムにプリントし、次いでこれを形状化し、これにプラスチックを裏面射出成形することによって製造される。別法によれば、初めに半透明プラスチックフィルムにプリントし、次いで金属化する。その後にこれらを形状化し、所望により、保護層を金属層に適用する。これらの方法は、例えば、車用のプラスチック部品(例えばハブカバーなど)を製造するために実施される。これらは、このように製造した部品が金属層のゆえに半透明ではなく、従って、透過光法をこれらの部品に使用することができないという欠点を有している。

【誤訳訂正3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0004

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0004】

この課題は、本発明の方法によって解決された。

本発明の対象は、プラスチック成形品の製造方法であって、以下を特徴とする方法である：

(a) 20～150nm厚さの金属層を、50～750μm厚さの半透明プラスチックフィルムに適用し、

(b) (a)の金属化フィルム上の金属層を、部分的に除去し、

(c) 5～50μm厚さの接着層を、フィルムの金属化した面の上に適用し、

(d) 次いで所望により、50～750μm厚さのプリントしたかまたはプリントしていない半透明プラスチックフィルムを、(c)の接着層の上に積層し、

(e) 次いで所望により、3～40μm厚さの装飾層を、(d)のフィルムまたは(c)の層に適用し、

(f) (c)、(d)または(e)の生成物を、所望により形状化し、そして

(g) 最後に、これに半透明の熱可塑性プラスチックを裏面射出成形する。

【誤訳訂正4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0008

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0008】

所望により、プリントしたかまたはプリントしていない半透明プラスチックフィルムを接着層の上に積層する。別法によれば、着色したフィルムを使用することもできる。このようなフィルムは、金属層の光沢の損失を防止または減少させることができる。光沢の損失は、高温での裏面射出成形中に起こりうる。積層は、フィルムの軟化点以下の温度で行うのが好ましい。

【誤訳訂正5】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0011

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0011】

他の方法は機械的形状化および油圧成形である。部品の幾何が許すときには(例えば、平らな部品がわずかに曲がっているのみであるとき)、裏面射出成形中の熱可塑性プラスチックの圧力によって形状化を行うことができ、これによって追加の形状化工程を省くことができる。この形状化工程の後に、突出している残余片を、好ましくは打抜きによって除去することができる。別法によれば、これらを、レーザービーム切断、水噴射切断またはフライス削りによって除去することができる。

最後に、この部品に半透明の熱可塑性プラスチックを裏面射出成形する。

【誤訳訂正 6】**【訂正対象書類名】**明細書**【訂正対象項目名】**0015**【訂正方法】**変更**【訂正の内容】****【0015】**

(f)(e)の生成物を高圧成形によって形状化し、突出している残余片を切除した。生成物温度は約80であり、モールド温度は約75であった。

(g)(f)の形状化生成物に、Makrolon^R 2400(ポリカーボネート、Bayer AG)を裏面射出成形した。材料温度は290であり、モールド温度は60であった。