

【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】 令和 6 年 12 月 24 日 (2024.12.24)

【国際公開番号】 WO2024/157576
【出願番号】 特願 2024-521875 (P2024-521875)
【国際特許分類】
 B 3 2 B 15/09 (2006.01)
 B 6 5 D 65/40 (2006.01)
【F I】
 B 3 2 B 15/09 A
 B 6 5 D 65/40 D

10

【手続補正書】
【提出日】 令和 6 年 4 月 10 日 (2024.4.10)
【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】

20

金属板の少なくとも片面に、ポリエステル樹脂を全樹脂に対して 90 質量%以上含有する樹脂被覆層を備える樹脂被覆金属板であって、
前記樹脂被覆層の結晶量が 15%以下であり、
前記樹脂被覆層の表面の算術平均高さ S_a が $0.30\text{ }\mu\text{m}$ 以下であり、
前記樹脂被覆層が 8 質量%以上 30 質量%以下の二酸化チタンを含有し、
X 線光電子分光測定により元素分析した前記樹脂被覆層の前記金属板との界面における Ti 検出量が 2 原子%以下である、樹脂被覆金属板。

【請求項 2】

30

X 線光電子分光測定により元素分析した前記樹脂被覆層の表面における Ti 検出量が 2 原子%以下である、請求項 1 に記載の樹脂被覆金属板。

【請求項 3】

前記樹脂被覆層が、前記金属板と接する第一層と、前記第一層上に位置する第二層と、を含む複層構造を有し、

前記第一層が、 $2\text{ }\mu\text{m}$ 以上の厚みを有し、かつ、2 質量%以下の二酸化チタンを含有する、請求項 1 又は 2 に記載の樹脂被覆金属板。

【請求項 4】

前記樹脂被覆層が、前記第二層上に位置し、前記樹脂被覆層の表面を形成する第三層をさらに含む複層構造を有し、

前記第三層が、 $2\text{ }\mu\text{m}$ 以上の厚みを有し、かつ、2 質量%以下の二酸化チタンを含有する、請求項 3 に記載の樹脂被覆金属板。

【請求項 5】

前記樹脂被覆層が 0.010 質量%以上 1.0 質量%以下のワックスを含有する、請求項 1 又は 2 に記載の樹脂被覆金属板。

【請求項 6】

請求項 1 又は 2 に記載の樹脂被覆金属板を用いてなり、前記樹脂被覆層が外面側に位置する、2 ピース缶。

【請求項 7】

$2\text{ }\mu\text{m}$ 以上の厚みを有し、かつ、2 質量%以下の二酸化チタンを含有する第一層と、前

50

記第一層に接する第二層と、を含む複層構造を有し、全体として8質量%以上30質量%以下の二酸化チタンを含有し、ポリエステル樹脂を全樹脂に対して90質量%以上含有する熱可塑性樹脂フィルムを用意し、

前記熱可塑性樹脂フィルムを、(前記熱可塑性樹脂フィルムの融点-40℃)以上(前記熱可塑性樹脂フィルムの融点+5℃)以下に加熱した金属板の少なくとも片面に、前記第一層を前記金属板に接触させて圧着し、

前記金属板を0.5秒以上1.5秒以下で(前記熱可塑性樹脂フィルムの融点+5℃)以上(前記熱可塑性樹脂フィルムの融点+30℃)以下の熱処理温度まで昇温して、前記熱処理温度で0.5秒以上1.5秒以下保持した後に冷却して、樹脂被覆金属板を得る、樹脂被覆金属板の製造方法。

10

【請求項8】

前記熱可塑性樹脂フィルムが、前記第二層に接する第三層を有し、第三層が、2μm以上の厚みを有し、かつ、2質量%以下の二酸化チタンを含有する、請求項7に記載の樹脂被覆金属板の製造方法。

20

30

40

50