

【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 1 部門第 2 区分

【発行日】平成26年12月4日 (2014.12.4)

【公開番号】特開2013-132393(P2013-132393A)

【公開日】平成25年7月8日 (2013.7.8)

【年通号数】公開・登録公報2013-036

【出願番号】特願2011-284400(P2011-284400)

【国際特許分類】

A 6 1 J 1/05 (2006.01)

A 6 1 M 5/28 (2006.01)

A 6 1 L 31/00 (2006.01)

【F I】

A 6 1 J 1/00 3 1 1

A 6 1 M 5/28

A 6 1 L 31/00 C

【手続補正書】

【提出日】平成26年10月22日 (2014.10.22)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 7 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 7 4】

表 1 に示す通り、射出成形金型を構成するコアの表面粗さ R z が 5 0 μ m 以下の場合には、プレフィルドシリンジ用外筒の透明性が高くなる。また、実施例 1 ～ 5 と実施例 6 とから、コアの表面粗さが 3 0 μ m 以下であり、金型のコアに潤滑性硬質皮膜が形成されていない場合には、離型抵抗値が大きくなることが確認された。また、実施例 1 と実施例 2 ～ 5 とから、潤滑性硬質皮膜の形成により離型抵抗値が低くなることが確認されると同時に、実施例 1 は潤滑性硬質皮膜が形成されていないにもかかわらず、透明性に優れ、離型抵抗値も実施例 2 ～ 5 よりもやや高い程度であることが確認された。