

【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 3 部門第 3 区分

【発行日】平成30年1月25日 (2018.1.25)

【公表番号】特表2017-515952(P2017-515952A)

【公表日】平成29年6月15日 (2017.6.15)

【年通号数】公開・登録公報2017-022

【出願番号】特願2016-567675(P2016-567675)

【国際特許分類】

C 0 8 J 5/18 (2006.01)

B 3 2 B 27/00 (2006.01)

B 3 2 B 27/32 (2006.01)

B 2 9 C 47/14 (2006.01)

B 2 9 C 47/88 (2006.01)

B 2 9 C 47/92 (2006.01)

B 2 9 C 55/06 (2006.01)

C 0 8 K 3/00 (2018.01)

C 0 8 L 53/00 (2006.01)

B 2 9 L 7/00 (2006.01)

【 F I 】

C 0 8 J 5/18 C E S

B 3 2 B 27/00 B

B 3 2 B 27/32 E

B 2 9 C 47/14

B 2 9 C 47/88 Z

B 2 9 C 47/92

B 2 9 C 55/06

C 0 8 K 3/00

C 0 8 L 53/00

B 2 9 L 7:00

【手続補正書】

【提出日】平成29年12月5日 (2017.12.5)

【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】

約 15 g s m 以下の坪量、および少なくとも約 500 g H₂O / 24 時間 / m² の水蒸気透過率を有する、通気性を有する熱可塑性フィルムであって、破断時の C D 荷重に対する破断時の M D 荷重の比が約 10 未満であり、少なくとも約 5 g であるマシン方向ノッチのエルメンドルフ引裂強度、または少なくとも約 15 g であるマシン方向ノッチの台形引裂強度のうち少なくとも 1 つを有する、通気性を有する熱可塑性フィルム。

【請求項 2】

破断時の M D 荷重が少なくとも約 2.0 N / c m であり、破断時の C D 荷重が少なくとも約 0.7 N / c m である、請求項 1 に記載のフィルム。

【請求項 3】

少なくとも約 50 % の不透明性を有する、請求項 1 に記載のフィルム。

【請求項 4】

二酸化チタンを実質的に含まない、請求項 3 に記載のフィルム。

【請求項 5】

オレフィンブロックコポリマーを含む、請求項 1 に記載のフィルム。

【請求項 6】

オレフィンブロックコポリマーが、プロピレン系ポリマー組成物である、請求項 5 に記載のフィルム。

【請求項 7】

オレフィンブロックコポリマーが、エチレン系ポリマー組成物である、請求項 5 に記載のフィルム。

【請求項 8】

約 10 % から約 60 % のポリプロピレンを含む、請求項 1 に記載のフィルム。

【請求項 9】

約 30 重量 % から約 60 重量 % のフィラーを含む、請求項 1 に記載のフィルム。

【請求項 10】

共押出された多層フィルムである、請求項 1 に記載のフィルム。

【請求項 11】

単層フィルムである、請求項 1 に記載のフィルム。

【請求項 12】

少なくとも 200 psi のヒドロヘッド圧を有する、請求項 1 に記載のフィルム。

【請求項 13】

通気性を有する熱可塑性フィルムであって、

約 5 g s m から約 15 g s m の坪量、少なくとも約 500 g $\text{H}_2\text{O} / 24 \text{ 時間} / \text{m}^2$ の水蒸気透過率、少なくとも 0.7 N / cm である破断時の CD 荷重、少なくとも約 2.0 N / cm である破断時の MD 荷重、約 1 から約 10 である破断時の CD 荷重に対する破断時の MD 荷重の比、および少なくとも約 5 g であるマシン方向ノッチのエルメンドルフ引裂強度または少なくとも約 15 g であるマシン方向ノッチの台形引裂強度のうち少なくとも 1 つを有する、通気性を有する熱可塑性フィルム。

【請求項 14】

少なくとも約 50 % の不透明性を有する、請求項 13 に記載のフィルム。

【請求項 15】

オレフィンブロックコポリマーを含む、請求項 13 に記載のフィルム。

【請求項 16】

オレフィンブロックコポリマーが、プロピレン系ポリマー組成物である、請求項 15 に記載のフィルム。

【請求項 17】

約 10 % から約 60 % のポリプロピレンを含む、請求項 13 に記載のフィルム。

【請求項 18】

約 30 重量 % から約 60 重量 % のフィラーを含む、請求項 13 に記載のフィルム。

【請求項 19】

共押出された多層フィルムである、請求項 13 に記載のフィルム。

【請求項 20】

a. 約 15 g s m 以下の坪量、および少なくとも約 500 g $\text{H}_2\text{O} / 24 \text{ 時間} / \text{m}^2$ の水蒸気透過率を有する通気性の熱可塑性フィルムを含み、前記フィルムは、破断時の CD 荷重に対する破断時の MD 荷重の比が約 10 未満であり、少なくとも約 5 g であるマシン方向ノッチのエルメンドルフ引裂強度または少なくとも約 15 g であるマシン方向ノッチの台形引裂強度のうち少なくとも 1 つを有する第 1 の層であって、前記第 1 の層は表面を有する、第 1 の層と、

b. フィルム表面に取り付けられた基体と、
を含む積層体物品。

【請求項 21】

熱可塑性ポリマーを含む溶融ウェブを第1の冷却ローラ上に押し出す段階であって、前記第1の冷却ローラは第1の周速度 V_1 で運転され、前記第1の冷却ローラは第1の温度 T_1 を有し、温度 T_1 は前記熱可塑性ポリマーの融点未満であり、それによって前記ウェブを冷却してフィルムを形成する、押し出す段階と；

前記第1の冷却ローラから下流にある延伸ローラに前記フィルムを進める段階であって、前記延伸ローラは V_1 よりも大きい第2の周速度 V_2 で回転し、前記延伸ローラは温度 T_2 を有する、フィルムを進める段階と、を含み、

前記延伸ローラは前記フィルムをマシン方向に延伸し、実質的に均一な厚みを有し、マシン方向の配向が限定され、破断時の横方向荷重に対する破断時のマシン方向荷重の比が約10未満であり、少なくとも5gであるマシン方向ノッチのエルメンドルフ引裂強度または少なくとも15gであるマシン方向ノッチの台形引裂強度のうち少なくとも1つを有するフィルムを製造する、

熱可塑性フィルム製品の製造方法。