

【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】 WO2024/157575
【出願番号】 特願 2024-505637 (P2024-505637)
【国際特許分類】
 B 3 2 B 15/09 (2006.01)
 B 6 5 D 8/00 (2006.01)
【F I】
 B 3 2 B 15/09 A
 B 6 5 D 8/00 A

10

【手続補正書】
【提出日】 令和 6 年 1 月 30 日 (2024.1.30)
【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 の最大値 S_{aMAX} が $0.30\mu m$ 以下であり、
前記樹脂被覆層の表面の算術平均高さ S_a の最大値 S_{aMAX} と最小値 S_{aMIN} との差 ΔS_a が $0.15\mu m$ 以下である、樹脂被覆金属板。

30

【請求項 2】
前記金属板の表裏両面に前記樹脂被覆層を備え、
前記表裏両面の樹脂被覆層の融点の差が $25^\circ C$ 以下である、請求項 1 に記載の樹脂被覆金属板。

【請求項 3】
少なくとも片面の前記樹脂被覆層が 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 4】
請求項 1 又は 2 に記載の樹脂被覆金属板を用いてなる、2 ピース缶。

【請求項 5】
前記樹脂被覆層が前記 2 ピース缶の外面側に位置する、請求項 4 に記載の 2 ピース缶。

40

【請求項 6】
熱可塑性樹脂を含む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 $-40^\circ C$ ）以上（前記熱可塑性樹脂フィルムの融点 $+5^\circ C$ ）以下に加熱した金属板の少なくとも片面に圧着した後に冷却し、熱処理前樹脂被覆金属板を得、
前記熱処理前樹脂被覆金属板を 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 $+5^\circ C$ ）以上（前記熱可塑性樹脂フィルムの融点 $+30^\circ C$ ）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、樹脂被覆金属板を得る、樹脂被覆金属板の製造方法。

50