

【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25年10月24日 (2013.10.24)

【公表番号】特表2013-505856(P2013-505856A)

【公表日】平成25年2月21日 (2013.2.21)

【年通号数】公開・登録公報2013-009

【出願番号】特願2012-530232(P2012-530232)

【国際特許分類】

B 3 2 B 27/00 (2006.01)

B 3 2 B 27/18 (2006.01)

B 2 9 C 45/14 (2006.01)

B 2 9 C 45/16 (2006.01)

B 2 9 L 9/00 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 27/00 B

B 3 2 B 27/18 B

B 2 9 C 45/14

B 2 9 C 45/16

B 2 9 L 9:00

【手続補正書】

【提出日】平成25年9月6日 (2013.9.6)

【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】

肉厚 $a+b$ を有し、厚さ a 中に少なくとも部材 A を、厚さ b 中に少なくとも部材 B を含有している、全または部分射出成形多部材複合材料系であって、

部材 A) は、バックモールド熱可塑性プラスチックフィルムまたは少なくとも射出成形熱可塑性プラスチックの少なくとも一層であり、該フィルムの厚さまたは一層のその厚さ、または数層の場合、部材 A から作られている層の総厚が、厚さ a であり、そして

部材 B) は、射出成形熱可塑性プラスチックの少なくとも一層であり、一層のその厚さ、または数層の場合、部材 B から作られている層の総厚が、厚さ b であり、かつ

部材 A および B が以下の 1 つの基準を満たす、ことを特徴とする多部材複合材料系：

1 . 部材 A は、厚さ a において少なくとも V 2 を、そして厚さ $a + b$ において H B のみを達成し、部材 B は厚さ b において V 2 を、厚さ $a+b$ において V 0 または V 1 を達成し、比 $a:b$ は 2.5、好ましくは 1.8、特に好ましくは 1.2である；

2 . 部材 A が厚さ a においておよび厚さ $a+b$ において H B のみを達成し、部材 B が厚さ $a+b$ において V 0 または V 1 を達成し、比 $a:b$ は 0.3、好ましくは 0.2；または

3 . 部材 A または B の少なくとも 1 つが、それぞれ厚さ a または b において V 2 のみを達成し、両部材が、厚さ $a+b$ において V 0 または V 1 を達成する。

【請求項 2】

部材 A が、厚さ a において少なくとも V 2 を、そして厚さ $a + b$ において H B のみを達成し、部材 B が厚さ b において V 2 を、厚さ $a+b$ において V 0 または V 1 を達成し、比 $a:b$ が 2.5、好ましくは 1.8、特に好ましくは 1.2である、請求項 1 記載の多部材複合材料系。

【請求項 3】

部材 A が厚さ a においておおよび厚さ $a+b$ において $H B$ のみを達成し、部材 B が厚さ $a+b$ において $V0$ または $V1$ を達成し、比 $a:b$ は 0.3, 好ましくは 0.2 である、請求項 1 記載の多部材複合材料系。

【請求項 4】

複合材料系が、バックモールドフィルムであり、該フィルムが部材 A を構成している、請求項 1 ~ 3 いずれかに記載の多部材複合材料系。

【請求項 5】

部材 A および B の少なくとも 1 つが、ポリカーボネート、コポリカーボネートまたはコポリエステルカーボネートを含有する、請求項 1 ~ 4 いずれかに記載の多部材複合材料系。

【請求項 6】

全または部分射出成形多部材複合材料系の製造方法であって、以下のステップからなる製造方法：

a. 以下の基準の 1 つを満たすように部材 A または B に適した材料を選択すること：

1.) 部材 A は、厚さ a において少なくとも $V 2$ を、そして厚さ $a + b$ において $H B$ のみを達成し、部材 B は厚さ b において $V 2$ を、厚さ $a+b$ において $V 0$ または $V 1$ を達成し、比 $a:b$ は 2.5、好ましくは 1.8、特に好ましくは 1.2 である；

2.) 部材 A が厚さ a においておおよび厚さ $a+b$ において $H B$ のみを達成し、部材 B が厚さ $a+b$ において $V0$ または $V1$ を達成し、比 $a:b$ は 0.3, 好ましくは 0.2；または

3.) 部材 A または B の少なくとも 1 つが、それぞれ厚さ a または b において $V 2$ のみを達成し、両部材が、厚さ $a+b$ において $V 0$ または $V 1$ を達成する；

b. 2 成分または多成分射出成形プロセスにより、部材 A からなるフィルムを部材 B でバックモールドすることにより、または部材 B からなる射出成形パーツを部材 A を含有するコーティング材でコーティングすることにより、全または部分射出成形複合系を製造すること。

【請求項 7】

ステップ b) における製造プロセスが、2 成分または多成分射出成形プロセスであることを特徴とする、請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】

ステップ b) における製造プロセスが、部材 A からなるフィルムを部材 B でバックモールドすることを特徴とする、請求項 6 に記載の方法。