

【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、または数層の場合は、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V2を、そして厚さa+bにおいてHBのみを達成し、部材Bは厚さbにおいてV2を、厚さa+bにおいてV0またはV1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HB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V2のみを達成し、両部材が、厚さa+bにおいてV0またはV1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V2を、そして厚さa+bにおいてHBのみを達成し、部材Bが厚さbにおいてV2を、厚さa+bにおいてV0またはV1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においておよび厚さa+bにおいてHB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V2を、そして厚さa+bにおいてHBのみを達成し、部材Bは厚さbにおいてV2を、厚さa+bにおいてV0またはV1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HB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V2のみを達成し、両部材が、厚さa+bにおいてV0またはV1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。