

【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20年7月24日(2008.7.24)

【公表番号】特表2008-504144(P2008-504144A)

【公表日】平成20年2月14日(2008.2.14)

【年通号数】公開・登録公報2008-006

【出願番号】特願2007-518340(P2007-518340)

【国際特許分類】

<i>B 2 9 C</i>	<i>49/06</i>	<i>(2006.01)</i>
<i>B 2 9 C</i>	<i>49/08</i>	<i>(2006.01)</i>
<i>B 2 9 C</i>	<i>49/22</i>	<i>(2006.01)</i>
<i>B 2 9 C</i>	<i>49/64</i>	<i>(2006.01)</i>
<i>B 2 9 C</i>	<i>49/78</i>	<i>(2006.01)</i>
<i>B 2 9 K</i>	<i>67/00</i>	<i>(2006.01)</i>
<i>B 2 9 L</i>	<i>22/00</i>	<i>(2006.01)</i>

【F I】

<i>B 2 9 C</i>	<i>49/06</i>
<i>B 2 9 C</i>	<i>49/08</i>
<i>B 2 9 C</i>	<i>49/22</i>
<i>B 2 9 C</i>	<i>49/64</i>
<i>B 2 9 C</i>	<i>49/78</i>
<i>B 2 9 K</i>	<i>67:00</i>
<i>B 2 9 L</i>	<i>22:00</i>

【手続補正書】

【提出日】平成20年6月5日(2008.6.5)

【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】

熱可塑性樹脂がプリフォームを形成するように成形され、このプリフォームが容器の金型の中で機械的に伸張され吹き込みされて軸方向と半径方向に伸張されて、容器を形成することからなる、熱可塑性樹脂から容器を製造するためのインジェクション・ストレッチ・プロー成形方法であって、(1)この熱可塑性樹脂が、(a) L乳酸単位及びD乳酸単位を反復することから成り、L乳酸単位及びD乳酸単位を少なくとも95重量%含有し、L乳酸単位又はD乳酸単位のいずれかを主たる反復単位とするコポリマー、又は(b)主たる反復単位が乳酸反復単位全体の94~99.8%を占める、このような複数のコポリマーの混合物である、ポリ乳酸(PLA)樹脂であり、かつ(2)軸方向の伸張比と輪方向の伸張比の積が約3~約17.5であるインジェクション・ストレッチ・プロー成形方法。

【請求項2】

前記樹脂をプリフォームに成形した後で、プリフォーム成形後であってかつそのプリフォームがその樹脂の軟化温度より温度が下がる前に、このプリフォームは容器の金型の中で機械的に伸張され吹き込まれる請求項1に記載の方法。

【請求項3】

前記PLA樹脂の、ポリスチレンを基準としてGPCで測定した数平均分子量が80,000~

150,000である請求項1又は2に記載の方法。

【請求項4】

前記PLA樹脂の、30でメチレンクロライド中で測定した相対粘度が3.5~4.5である請求項1~3のいずれか一項に記載の方法。

【請求項5】

前記容器の金型の温度が、PLA樹脂のガラス転移温度( $T_g$ )より低い請求項1~4のいずれか一項に記載の方法。

【請求項6】

前記容器が容器の金型の中で圧力下に保持(ヒートセット)される請求項1~5のいずれか一項に記載の方法。

【請求項7】

少なくとも一層の遮蔽ポリマー層を有するプリフォームを形成させるために、PLA樹脂を遮蔽効果を有するポリマーとコインジェクション成形し、少なくとも一層の遮蔽ポリマー層を有する容器を形成するために該プリフォームをストレッチ・プロー成形する請求項1~6のいずれか一項に記載の方法。