

【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】

B 2 9 C 49/06 (2006.01)

B 2 9 C 49/08 (2006.01)

B 2 9 C 49/22 (2006.01)

B 2 9 C 49/64 (2006.01)

B 2 9 C 49/78 (2006.01)

B 2 9 K 67/00 (2006.01)

B 2 9 L 22/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 49/06

B 2 9 C 49/08

B 2 9 C 49/22

B 2 9 C 49/64

B 2 9 C 49/78

B 2 9 K 67:00

B 2 9 L 22:00

【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・ブ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・ブロー成形方法。

【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 P L A 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、P L A 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、P L A 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・ブロー成形する請求項 1～6 のいずれか一項に記載の方法。