

【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 1 部門第 1 区分
 【発行日】平成 29 年 1 月 12 日 (2017.1.12)

【公開番号】特開 2015-100323 (P2015-100323A)
 【公開日】平成 27 年 6 月 4 日 (2015.6.4)
 【年通号数】公開・登録公報 2015-036
 【出願番号】特願 2013-244044 (P2013-244044)
 【国際特許分類】

A 2 3 L 7/109 (2016.01)

B 3 2 B 27/32 (2006.01)

【F I】

A 2 3 L 1/16 C

B 3 2 B 27/32 E

A 2 3 L 1/16 J

【手続補正書】
 【提出日】平成 28 年 11 月 25 日 (2016.11.25)
 【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】

メルトフローレートが $0.1 \sim 5 \text{ g} / 10 \text{ 分}$ であり、且つ密度が $930 \text{ kg} / \text{m}^3$ 以下であるポリエチレンと、メルトフローレートが $0.1 \sim 10 \text{ g} / 10 \text{ 分}$ であり、且つ融点 140 以上であるポリプロピレンとを含有するオレフィン樹脂組成物からなり、

前記ポリエチレンと前記ポリプロピレンとの質量比が $25 : 75 \sim 70 : 30$ である冷凍麺製造用トレイ用シート。

【請求項 2】

ヘイズ値が 10% 以上である、請求項 1 に記載の冷凍麺製造用トレイ用シート。

【請求項 3】

前記ポリエチレンのスウェル比が 1.2 以上である、請求項 1 又は 2 に記載の冷凍麺製造用トレイ用シート。

【請求項 4】

厚みが $250 \sim 1500 \mu\text{m}$ である、請求項 1 ～ 3 のいずれか一項に記載の冷凍麺製造用トレイ用シート。

【請求項 5】

請求項 1 ～ 4 のいずれか一項に記載の冷凍麺製造用トレイ用シート、又は当該冷凍麺製造用トレイ用シートを少なくとも一層備え、且つ当該層の厚みが全体の $50 \sim 100\%$ を占めるシート積層体から形成される冷凍麺製造用トレイ。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

本発明は、メルトフローレートが $0.1 \sim 5 \text{ g} / 10 \text{ 分}$ であり、且つ密度が $930 \text{ kg} / \text{m}^3$ 以下であるポリエチレンと、メルトフローレートが $0.1 \sim 10 \text{ g} / 10 \text{ 分}$ であり

、且つ融点が140以上であるポリプロピレンとを含有するオレフィン樹脂組成物からなり、ポリエチレンとポリプロピレンとの質量比が25：75～70：30である冷凍麺製造用トレー用シートを提供する。かかる冷凍麺製造用トレー用シートによれば、耐寒衝撃性、真空成形時のドロダウンの抑制性及びひねりに対する耐性をバランス良く有する。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0016

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0016】

ポリエチレンの密度は 930 kg/m^3 以下である。この密度は、トレーの耐寒衝撃性を向上させる観点から、 928 kg/m^3 以下であると好ましく、 926 kg/m^3 以下であるとより好ましく、 924 kg/m^3 以下であるとさらに好ましい。また、この密度の下限は特に限定されないが、例えば、 900 kg/m^3 以上とすることができる。

なお、ポリエチレンの密度はJIS K7100に準拠し調整を行った試料について、JIS K7112-1980のうち、A法に規定された方法に従って測定される値である。