

【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3部門第3区分

【発行日】平成29年7月20日(2017.7.20)

【公表番号】特表2016-526587(P2016-526587A)

【公表日】平成28年9月5日(2016.9.5)

【年通号数】公開・登録公報2016-053

【出願番号】特願2016-521467(P2016-521467)

【国際特許分類】

C 09 J	7/02	(2006.01)
C 09 J	183/08	(2006.01)
C 09 J	115/00	(2006.01)
C 09 J	133/06	(2006.01)
C 09 J	125/04	(2006.01)
B 05 D	1/26	(2006.01)
B 05 D	5/10	(2006.01)
B 05 D	7/24	(2006.01)
B 32 B	27/00	(2006.01)
B 32 B	7/14	(2006.01)

【F I】

C 09 J	7/02	Z
C 09 J	183/08	
C 09 J	115/00	
C 09 J	133/06	
C 09 J	125/04	
B 05 D	1/26	Z
B 05 D	5/10	
B 05 D	7/24	3 0 1 P
B 05 D	7/24	3 0 2 Y
B 32 B	27/00	M
B 32 B	27/00	1 0 1
B 32 B	7/14	

【手続補正書】

【提出日】平成29年6月7日(2017.6.7)

【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】

その少なくとも第1の主表面上にフルオロシリコーン剥離表面を備える第1の剥離ライナーと、

前記剥離ライナーの前記第1の主表面上に配設され、前記剥離ライナーの横方向範囲にわたって概ね交互のパターンで配置される第1の感圧接着剤及び第2の感圧接着剤の複数のストライプを備える主要接着剤層と、を備え、

前記第1の感圧接着剤は、それぞれが少なくとも1つの極性部分を備えるハードセグメントを備えるシリコーンプロックコポリマー・エラストマーを備えるシリコーン系感圧接着剤であり、

前記第2の感圧接着剤は、有機ポリマー感圧接着剤であり、

前記第1の感圧接着剤は、前記主要接着剤層のうちで11%より大きく約80%までの体積分率を与える、

前記主要接着剤層は、30000分より大きい高湿度下の静的せん断試験結果を示す、物品。

【請求項2】

前記シリコーンブロックコポリマーエラストマーが、尿素系シリコーンブロックコポリマー、オキサミド系シリコーンブロックコポリマー、アミド系シリコーンブロックコポリマー、及びウレタン系シリコーンブロックコポリマー、並びにそれらの混合物及び配合物から成る群から選択される、請求項1に記載の物品。

【請求項3】

前記第1の感圧接着剤及び前記第2の感圧接着剤の横方向に隣接するストライプのうちの少なくとも選択された対が、前記対の前記第1の感圧接着剤のストライプと前記対の前記第2の感圧接着剤のストライプとの間に隙間を各々備え、前記隙間は、いずれの感圧接着剤にも接触していない露出したフルオロシリコーン剥離表面を備える、請求項1に記載の物品。

【請求項4】

前記第1の感圧接着剤及び前記第2の感圧接着剤の横方向に隣接するストライプのうちの少なくとも選択された対がそれぞれ、前記対の前記第1の感圧接着剤ストライプの側縁部の小表面を備え、前記対の前記第1の感圧接着剤ストライプは、前記対の前記第2の感圧接着剤ストライプの側縁部の小表面と概ね側面接觸している、請求項1に記載の物品。

【請求項5】

前記第1の感圧接着剤が、前記主要接着剤層の前記第1の剥離ライナーに面した表面上に剥離ライナー側面積分率を提供し、また前記第1の剥離ライナーとは反対側である前記主要接着剤層の前記表面上に反対側面積分率を提供し、前記主要接着剤層は、前記第1の感圧接着剤の前記剥離ライナー側面積分率の前記第1の感圧接着剤の前記反対側面積分率に対する比であるシリコーン表面富化係数を示し、前記シリコーン表面富化比は、少なくとも約1.2である、請求項1に記載の物品。

【請求項6】

前記主要接着剤層が、約20%～約50%の隙間面積分率を備える、請求項1に記載の物品。

【請求項7】

第1の感圧接着剤の第1の前駆体コーティング溶液をコーティングダイ内の複数の横方向に離間している開口部の第1のセットを通して、第2の感圧接着剤の第2の前駆体コーティング溶液を同じコーティングダイ内の複数の離間している開口部の第2のセットを通して同時に吐出する工程であって、

前記第1のセットの前記開口部及び前記第2のセットの前記開口部は、前記第1の前駆体液及び第2の前駆体液の概ね交互の流れがダイから吐出され、前記コーティングダイを連続的に通過している剥離ライナーのフルオロシリコーン剥離表面上に堆積されるように、互いに概ね交互のパターンで配置されている、工程と、

堆積された第1の前駆体コーティング溶液及び第2の前駆体コーティング溶液から溶媒を除去して、前記第1の前駆体コーティング溶液を前記第1の感圧接着剤状態に凝固させ、前記第2の前駆体コーティング溶液を前記第2の感圧接着剤状態に凝固させ、それによって、前記剥離ライナー上に前記第1及び第2の感圧接着剤の概ね交互のストライプを形成する工程であって、

前記第1の感圧接着剤は、少なくとも1つの極性部分を各々備えるハードセグメントを備えるシリコーンブロックコポリマーエラストマーを含む、シリコーン系感圧接着剤であり、前記第2の感圧接着剤は、有機ポリマー感圧接着剤である、工程と、を含む、物品の製造方法。