

【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 0 9 J 7/02 (2006.01)

C 0 9 J 183/08 (2006.01)

C 0 9 J 115/00 (2006.01)

C 0 9 J 133/06 (2006.01)

C 0 9 J 125/04 (2006.01)

B 0 5 D 1/26 (2006.01)

B 0 5 D 5/10 (2006.01)

B 0 5 D 7/24 (2006.01)

B 3 2 B 27/00 (2006.01)

B 3 2 B 7/14 (2006.01)

【 F I 】

C 0 9 J 7/02 Z

C 0 9 J 183/08

C 0 9 J 115/00

C 0 9 J 133/06

C 0 9 J 125/04

B 0 5 D 1/26 Z

B 0 5 D 5/10

B 0 5 D 7/24 3 0 1 P

B 0 5 D 7/24 3 0 2 Y

B 3 2 B 27/00 M

B 3 2 B 27/00 1 0 1

B 3 2 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ブ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、

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】

前記シリコンブロックコポリマーエラストマーが、尿素系シリコンブロックコポリマー、オキサミド系シリコンブロックコポリマー、アミド系シリコンブロックコポリマー、及びウレタン系シリコ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間隙を各々備え、前記間隙は、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触している、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ン表面富化係数を示し、前記シリコン表面富化比は、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%の間隙面積分率を備える、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ンブロックコポリマーエラストマーを含む、シリコ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。