

【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】令和6年1月10日(2024.1.10)

【国際公開番号】WO2023/149221

【出願番号】特願2023-549634(P2023-549634)

【国際特許分類】

C 08 L 91/06(2006.01)

C 08 L 63/00(2006.01)

B 29 C 45/18(2006.01)

10

【F I】

C 08 L 91/06

C 08 L 63/00 C

B 29 C 45/18

【手続補正書】

【提出日】令和5年8月16日(2023.8.16)

【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

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

融点80 未満のワックス(a)を少なくとも1種含む、射出成形用樹脂組成物(ただし、LASER DIRECTSTRUCTURING(LDS)に用いる射出成形用熱硬化性樹脂成形材料、焼結可能な金属粉末の射出成形並びに3Dプリンタ用の成形用組成物および固体描画材を除く)。

【請求項2】

前記ワックス(a)は、融点65 以下のワックスを含む、請求項1に記載の射出成形用樹脂組成物。

【請求項3】

さらに、前記ワックス(a)の融点以上の融点を有するワックス(b)を少なくとも1種含む、請求項1に記載の射出成形用樹脂組成物。

【請求項4】

シリンダーおよび前記シリンダーに挿入されたスクリューからなる射出ユニットと、当該射出ユニットから溶融組成物が充填されるキャビティを有する金型と、を備える射出成形装置に用いられる射出成形用樹脂組成物であって、

前記シリンダー内の前記スクリュー先端の温度Tは60~100 であり、

前記ワックスは、前記スクリュー先端の温度Tを超える融点を有するワックス(b)と、前記スクリュー先端の温度T未満の融点を有するワックス(a)とを含む、請求項1に記載の射出成形用樹脂組成物。

【請求項5】

前記キャビティ内の温度は150~160 である、請求項4に記載の射出成形用樹脂組成物。

【請求項6】

軟化点80 未満のエポキシ樹脂、または軟化点80 未満の硬化剤を含む、請求項1に記載の射出成形用樹脂組成物。

【請求項7】

シリンダーおよび前記シリンダーに挿入されたスクリューからなる射出ユニットと、

50

キャビティを有する金型と、  
を備える、射出成形装置を用いた射出成形方法であつて、  
前記シリンダー内で、請求項 1 ~ 6 のいずれかに記載の射出成形用樹脂組成物を溶融する工程と、  
前記スクリューを用いて溶融樹脂組成物を射出し、前記キャビティ内に充填する工程と、  
を含む、射出成形方法。

【請求項 8】

前記シリンダー内の前記スクリュー先端の温度  $T$  は 60 ~ 100 である、請求項 7 に記載の射出成形方法。 10

【請求項 9】

前記キャビティ内の温度は 150 ~ 160 である、請求項 8 に記載の射出成形方法。

10

20

30

40

50