

【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 0 8 L 9 1 / 0 6 (2 0 0 6 . 0 1)

C 0 8 L 6 3 / 0 0 (2 0 0 6 . 0 1)

B 2 9 C 4 5 / 1 8 (2 0 0 6 . 0 1)

10

【 F I 】

C 0 8 L 9 1 / 0 6

C 0 8 L 6 3 / 0 0

C

B 2 9 C 4 5 / 1 8

【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、LASERDIRECTSTRUCTURING (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 プリント用の成形用組成物、および固形描画材を除く)。

【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。

30

【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。

40

【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って、
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ー先端の温度 T は $60 \sim 100$ 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 $150 \sim 160$ である、請求項 8 に記載の射出成形方法。

20

30

40

50