

【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18年5月18日(2006.5.18)

【公開番号】特開2000-290458(P2000-290458A)

【公開日】平成12年10月17日(2000.10.17)

【出願番号】特願平11-103436

【国際特許分類】

<i>C 08 L</i>	29/04	(2006.01)
<i>B 32 B</i>	27/28	(2006.01)
<i>B 32 B</i>	27/34	(2006.01)
<i>C 08 K</i>	3/38	(2006.01)
<i>C 08 L</i>	23/26	(2006.01)
<i>C 08 L</i>	77/00	(2006.01)

【F I】

<i>C 08 L</i>	29/04	S
<i>B 32 B</i>	27/28	1 0 1
<i>B 32 B</i>	27/28	1 0 2
<i>B 32 B</i>	27/34	
<i>C 08 K</i>	3/38	
<i>C 08 L</i>	23/26	
<i>C 08 L</i>	77/00	

【手続補正書】

【提出日】平成18年3月23日(2006.3.23)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0048

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0048】

また、本発明の樹脂組成物を用いて、Tダイを備えた単軸押出機に供給し、厚さ30μmのフィルムの成形を行って、得られた単層フィルムについて、上記のガスバリア性、耐衝撃性、耐ピンホール性及び外観性を同様に評価(測定)した。

尚、単軸押出機による製膜条件は下記の通りとした。

スクリュー径	40mm
L / D	28
スクリュー圧縮比	3.2
Tダイ	コートハンガータイプ
ダイ巾	450mm
押出温度	C1:180、H:210
	C2:200、D:210
	C3:220、
	C4:220