

【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】

C 0 8 L 29/04 (2006.01)

B 3 2 B 27/28 (2006.01)

B 3 2 B 27/34 (2006.01)

C 0 8 K 3/38 (2006.01)

C 0 8 L 23/26 (2006.01)

C 0 8 L 77/00 (2006.01)

【F I】

C 0 8 L 29/04 S

B 3 2 B 27/28 1 0 1

B 3 2 B 27/28 1 0 2

B 3 2 B 27/34

C 0 8 K 3/38

C 0 8 L 23/26

C 0 8 L 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】0 0 4 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 4 8】

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 30 μ m 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。

スクリー径 40 mm

L / D 28

スクリー圧縮比 3 . 2

T ダイ コートハンガータイプ

ダイ巾 450 mm

押出温度 C1 : 180 、 H : 210

C2 : 200 、 D : 210

C3 : 220 、

C4 : 220