

【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17年8月11日(2005.8.11)

【公開番号】特開2003-221445(P2003-221445A)

【公開日】平成15年8月5日(2003.8.5)

【出願番号】特願2002-23723(P2002-23723)

【国際特許分類第7版】

C 08 G 77/38

【F I】

C 08 G 77/38

【手続補正書】

【提出日】平成17年1月19日(2005.1.19)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0031

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0031】

ここに、「示差走査熱量計により測定される第2の昇温過程での吸熱曲線」は、「DSC-6200」(セイコー電子工業株式会社製)により、試料5mgを10/分の一定の昇温速度で加熱するときの第2の昇温過程での融解熱を測定して得られる曲線である。

また、「(Tm-20)以下部分の面積[s]」とは、DSCチャートにおける当該吸熱曲線とベースラインとにより区画される領域のうち、温度(Tm-20)が成立する範囲の面積をいう。

すなわち、この吸熱曲線とベースラインとにより区画される全ての面積[S]は、試料全体による吸熱ピーク面積であり、(Tm-20)以下部分の面積[s]は、この温度以下で融解する低融点成分による吸熱ピーク面積である。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0040

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0040】

上記一般式(2)で表されるヒドロオルガノポリシロキサンは、例えば、ヘキサメチルジシロキサンと、オクタメチルシクロテトラシロキサンと、テトラメチルシクロテトラシロキサンとを硫酸等の酸触媒の存在下、常温で数時間開環重合させることにより、種々の重合度のものとして得ることができる。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0066

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0066】

[長鎖1-アルケンの精製処理]

炭素数=26~50(平均30)の長鎖1-アルケン「ダイアレン30」(三菱化学株式会社製, Mw=729、Mw/Mn=1.40)100gをトルエン300g中に添加し、80に加熱して当該長鎖1-アルケンを溶解させた。

次いで、この溶液の温度を60~70まで冷却した後、イソプロピルアルコール(2

5) 700 g 中に攪拌しながら展開することにより長鎖 1 - アルケンを沈澱させた。

次いで、沈澱物を含む当該溶液を遠心濾過器（直径 25 cm, 2000 rpm）で 2 分間濾過処理を行って濾過ケーキを得た。

次いで、濾過ケーキをトルエン 250 g で洗浄する操作（5 分間）を 4 回繰り返した後、当該濾過ケーキをストリッピングして溶剤を除去した。

このようにして精製処理された長鎖 1 - アルケン（実施例 1 ~ 3 用）、および精製処理をしていない長鎖 1 - アルケン（比較例 1 ~ 3 用）の各々について、吸熱最大ピーク温度（Tm）、吸熱曲線とそのベースラインとにより区画される全ての面積に対する、（Tm - 20）以下の部分の面積の比率および針入度（50）を測定した。結果を下記表 1 に示す。

また、このようにして精製処理された長鎖 1 - アルケンについて測定した当該吸熱曲線（DSC チャート）を図 4 に示し、精製処理していない長鎖 1 - アルケン「ダイアレン 30」について測定した吸熱曲線（DSC チャート）を図 5 に示す。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0067

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0067】

〔長鎖（高級）アルコールの精製処理〕

炭素数 = 20 ~ 40（平均 30）の長鎖アルコール「ユニリン 425」（東洋ペトライト（株）製）50 g を、トルエンとイソプロピルアルコールとの混合溶剤（混合質量比 = 20 : 1）1050 g 中に添加し、80 に加熱して長鎖アルコールを溶解させた。

次いで、この溶液を室温まで冷却して長鎖アルコールを再結晶させた。

次いで、再結晶した長鎖アルコールを含む当該溶液を遠心濾過器（直径 25 cm, 2000 rpm）で 30 分間濾過処理を行って濾過ケーキを得た。

次いで、当該濾過ケーキをストリッピングして溶剤を除去した。

このようにして精製処理された長鎖アルコール（実施例 4 用）、および精製処理をしていない長鎖アルコール（比較例 4 用）の各々について、吸熱最大ピーク温度（Tm）、吸熱曲線とそのベースラインとにより区画される全ての面積に対する、（Tm - 20）以下の部分の面積の比率および針入度（50）を測定した。結果を下記表 1 に示す。