

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公表特許公報(A)

(11) 特許出願公表番号

特表2011-507277

(P2011-507277A)

(43) 公表日 平成23年3月3日(2011.3.3)

(51) Int.Cl. F I テーマコード (参考)  
**H O 1 L 31/04 (2006.01)** H O 1 L 31/04 R 5 F 1 5 1

審査請求 未請求 予備審査請求 未請求 (全 26 頁)

(21) 出願番号	特願2010-538147 (P2010-538147)	(71) 出願人	390023674
(86) (22) 出願日	平成20年12月11日 (2008.12.11)		イー・アイ・デュポン・ドウ・ヌムール・
(85) 翻訳文提出日	平成22年8月12日 (2010.8.12)		アンド・カンパニー
(86) 国際出願番号	PCT/US2008/086359		E. I. DU PONT DE NEMO
(87) 国際公開番号	W02009/079321		URS AND COMPANY
(87) 国際公開日	平成21年6月25日 (2009.6.25)		アメリカ合衆国、デラウェア州、ウイルミ
(31) 優先権主張番号	11/957, 276		ントン、マーケット・ストリート 100
(32) 優先日	平成19年12月14日 (2007.12.14)		7
(33) 優先権主張国	米国 (US)	(74) 代理人	100092093
			弁理士 辻居 幸一
		(74) 代理人	100082005
			弁理士 熊倉 禎男
		(74) 代理人	100084009
			弁理士 小川 信夫
		最終頁に続く	

(54) 【発明の名称】 酸ターポリマーフィルムまたはシートおよびそれを含む物品

## (57) 【要約】

本発明は、酸ターポリマーを含有するフィルムまたはシートを含む安全ラミネートまたは太陽電池モジュールを提供し、酸ターポリマーは、  
 - オレフィン、酸ターポリマーの総重量を基準として、約 1 5 ~ 約 3 0 重量 % の 3 ~ 8 個の炭素を有する ,  
 - エチレン性不飽和カルボン酸、および約 0 . 5 ~ 約 4 0 重量 % の 4 ~ 1 2 個の炭素を有する ,  
 - エチレン性不飽和カルボン酸エステルから誘導された共重合単位を含む。

## 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

フィルムまたはシートを含む物品であって、  
前記物品が、安全ラミネートまたは太陽光制御プレミネーションアセンブリであり、  
前記フィルムまたはシートが、酸ターポリマー組成物を含むか、またはそれで作製されて  
おり、

前記酸ターポリマーが、  
- オレフィン、前記酸ターポリマーの総重量を基準として、  
約 15 ~ 約 30 重量%の 3 ~ 8 個の炭素を有する  
、  
- エチレン性不飽和カルボン酸、  
および約 0.5 ~ 約 40 重量%の 4 ~ 12 個の炭素を有する  
、  
- エチレン性不飽和カル  
ボン酸エステルから誘導された共重合単位を含む、物品。

10

## 【請求項 2】

前記酸ターポリマーが、前記ターポリマーの総重量を基準として、18 ~ 25 重量%、  
好ましくは 18 ~ 23 重量%の  
、  
- エチレン性不飽和カルボン酸の共重合単位、およ  
び 0.5 ~ 5 重量%、好ましくは 15 ~ 40 重量%の  
、  
- エチレン性不飽和カルボン  
酸エステルの共重合単位を含み、

前記フィルムまたはシートが、第 1 の表面副層、第 2 の表面副層を含み、1 つ以上の内  
側副層を含んでいてもよい多層構造であり、

前記第 1 の表面副層が、前記フィルムまたはシートを含むか、またはそれで作製されて  
おり、前記他の各副層が、酸コポリマー、イオノマー、エチレン酢酸ビニル、ポリ(ビニ  
ルアセタール)、ポリウレタン、ポリ塩化ビニル、ポリエチレン、ポリオレフィンブロッ  
クエラストマー、ポリ( - オレフィン - コ -  
、  
- エチレン性不飽和カルボン酸エス  
テル)コポリマー、シリコーンエラストマー、エポキシ樹脂またはこれら 2 つ以上の組み  
合わせを含むか、またはそれで作製されている請求項 1 に記載の物品。

20

## 【請求項 3】

前記フィルムまたはシートが、第 2 の表面副層を含み、前記内側副層の少なくとも 1 つ  
または両方が、少なくとも約 80 の融点を有するイオノマーを含むか、またはそれで形  
成されており、

前記第 2 の表面副層が、フィルムまたはシートを含むか、またはそれで作製されており  
、

前記内側副層が、少なくとも約 90 の融点を有する前記イオノマーを含むか、または  
それで作製されている請求項 2 に記載の物品。

30

## 【請求項 4】

前記フィルムまたはシートの合計厚さが 0.051 mm ~ 6.35 mm であり、前記第  
1 の表面副層、前記第 2 の表面副層または両方の厚さが、約 0.013 mm ~ 0.13 mm  
であり、前記各内側副層の厚さが、0.013 mm ~ 3 mm である請求項 2 または 3 に  
記載の物品。

## 【請求項 5】

前記物品が安全ラミネートであり、

前記安全ラミネートが、少なくとも 1 つの外側ラミネート層をさらに含み、

前記外側ラミネート層が、剛性シートまたはポリマーフィルムを含むか、またはそれで  
形成されており、

40

前記剛性シートが、ガラスまたは剛性ポリマーシートであり、

前記剛性ポリマーシートが、ポリカーボネート、アクリル、ポリアクリレート、環状ポ  
リオレフィン、ポリスチレン、ポリアミド、ポリエステル、フルオロポリマーまたはこれ  
らの 2 つ以上の組み合わせから作製され、

前記ポリマーフィルムが、ポリエステル、ポリカーボネート、ポリオレフィン、ノルボ  
ルネンポリマー、ポリスチレン、スチレン - アクリレートコポリマー、アクリロニトリル  
- スチレンコポリマー、ポリスルホン、ナイロン、ポリウレタン、アクリル、酢酸セルロ  
ース、セロファン、ポリ(塩化ビニル)、フルオロポリマーまたはこれらの 2 つ以上の組  
み合わせを含む請求項 1、2、3 または 4 に記載の物品。

50

**【請求項 6】**

前記安全ラミネートが、2つの外側ラミネート層、および前記2つの外側ラミネート層間に挟まれた中間層を含み、

前記各2つの外側ラミネート層が、前記剛性シートまたは前記ポリマーフィルムを独立して含むか、またはそれで形成されており、

前記中間層が、請求項1、2、3または4に記載の前記フィルムまたはシートを含み、その他のポリマーフィルムまたはシートを含んでいてもよく、

前記フィルムまたはシートの厚さが、0.38mm~2.28mm、好ましくは0.38mm~2.28mmであり、

前記フィルムまたはシートが、2つのガラスシート間またはガラスシートと前記フィルムまたはシートの外側表面にハードコートされていてもよいポリエステルフィルムとの間に挟まれている請求項5に記載の物品。

10

**【請求項 7】**

前記物品が、太陽電池ブレミネーションアセンブリであり、前記アセンブリが、1つまたは複数の電子相互接続太陽電池で形成され、光源に向けた受光側と、前記光源とは反対の裏側とを有する太陽電池コンポーネントをさらに含み、

前記太陽電池が、多結晶太陽電池、薄膜太陽電池、化合物半導体太陽電池、アモルファスシリコン太陽電池またはこれらの2つ以上の組み合わせである請求項1、2、3または4に記載の物品。

20

**【請求項 8】**

前記アセンブリが、前記太陽電池コンポーネントの前記受光側の隣に位置決めされたフロントカプセル材層と、前記太陽電池コンポーネントの前記裏側の隣に位置決めされたバックカプセル材層とを含み、

前記フロントカプセル材層が、厚さ0.051mm~0.51mmの前記フィルムまたはシートで形成されており、

前記バックカプセル材層が、酸コポリマー、イオノマー、エチレン酢酸ビニル、ポリ(ビニルアセタール)、ポリウレタン、ポリ塩化ビニル、ポリエチレン、ポリオレフィンブロックエラストマー、ポリ( - オレフィン - コ - , - エチレン性不飽和カルボン酸エステル)コポリマー、シリコーンエラストマー、エポキシ樹脂またはこれら2つ以上の組み合わせを含むか、またはそれで形成されている請求項7に記載の物品。

30

**【請求項 9】**

前記フロントカプセル材層の隣に位置決めされた入射層と、前記バックカプセル材層の隣に位置決めされたバックング層とをさらに含み、

前記入射層が、(i)ガラスシート、(ii)ポリマーシートまたは(iii)ポリマーフィルムであり、

前記ポリマーシートが、ポリカーボネート、アクリル、ポリアクリレート、環状ポリオレフィン、ポリスチレン、ポリアミド、ポリエステル、フルオロポリマーまたはこれらの2つ以上の組み合わせを含むか、またはそれで形成されており、

前記ポリマーフィルムが、ポリエステル、ポリカーボネート、ポリオレフィン、ノルボルネンポリマー、ポリスチレン、スチレン-アクリレートコポリマー、アクリロニトリル-スチレンコポリマー、ポリスルホン、ナイロン、ポリウレタン、アクリル、酢酸セルロース、セロファン、ポリ(塩化ビニル)、フルオロポリマーまたはこれらの2つ以上の組み合わせを含むか、またはそれで形成されている請求項7または8に記載の物品。

40

**【請求項 10】**

前記フロントカプセル材層およびバックカプセル材層は両方共、前記フィルムまたはシートを含むか、またはそれで形成されている請求項8または9に記載の物品。

**【請求項 11】**

前記バックング層が、(i)ガラスシート、(ii)ポリマーシート、(iii)ポリマーフィルム、(iv)金属シートまたは(v)セラミック板であり、

前記ポリマーシートが、ポリカーボネート、アクリル、ポリアクリレート、環状ポリオ

50

レフィン、ポリスチレン、ポリアミド、ポリエステル、フルオロポリマーまたはこれらの2つ以上の組み合わせを含むか、またはそれで形成されていて、

前記ポリマーフィルムが、ポリエステル、ポリカーボネート、ポリオレフィン、ノルボルネンポリマー、ポリスチレン、スチレン-アクリレートコポリマー、アクリロニトリル-スチレンコポリマー、ポリスルホン、ナイロン、ポリウレタン、アクリル、酢酸セルロース、セロファン、ポリ(塩化ビニル)、フルオロポリマーまたはこれらの2つ以上の組み合わせを含むか、またはそれで形成されている請求項8、9または10に記載の物品。

【請求項12】

前記光源に面する上側から前記光源の反対の下側まで、

(i) 入射層、(ii) その隣に位置決めされているフロントカプセル材層、(iii) その隣に位置決めされている太陽電池コンポーネント、(iv) その隣に位置決めされているバックカプセル材層、(v) その隣に位置決めされているバックリング層から実質的になり、前記フロントカプセル材層または前記バックカプセル材層または両方が、前記フィルムまたはシートで形成されている請求項8、9、10または11に記載の物品。

【請求項13】

(i) 太陽電池プレミネーションアセンブリを提供する工程と、(ii) 前記アセンブリをラミネートして、太陽電池モジュールを形成する工程とを含む方法であって、前記アセンブリが、請求項7～12のいずれか一項に記載されていることを特徴とする物品であり、前記ラミネートが、前記アセンブリに熱を加えることにより好ましくは実施される方法。

【請求項14】

前記ラミネートが、前記アセンブリに真空または圧力を加えることをさらに含む請求項13に記載の方法。

【請求項15】

太陽電池プレミネーションアセンブリを含むか、またはそれから製造された太陽電池モジュールであって、前記アセンブリが、請求項7～12のいずれか一項に記載されていることを特徴とする物品であり、好ましくは、前記モジュールが、約85の温度および約85%の相対湿度で1000時間調整された後、前記タイオノマー多層フィルムまたはシートとその近接層間の180°剥離強度の少なくとも約75%が維持される太陽電池モジュール。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、酸ターポリマー含有フィルムまたはシートおよびそれを含む物品に関する。

【背景技術】

【0002】

安全ガラス等のガラスラミネート製品は、ほぼ1世紀にわたって社会に貢献している。安全ガラスはまた、構造、装飾またはその他の建築用途にも利用されている。

【0003】

安全ガラスは、典型的に、ポリマーシートのポリマー中間層と一緒に貼り合わされた2枚のガラスシートまたはパネルのサンドイッチからなる。ガラスシートの1枚または両方を、ポリカーボネート材料のシート等の光学的に透明な剛性ポリマーシートに換えてもよい。安全ガラスは、ポリマーシートの間層で貼り合わされた多層のガラスおよび/または剛性ポリマーシートを含むように発展してきた。

【0004】

中間層は、典型的に、比較的厚いポリマーシートでできており、亀裂または破壊の際には、靱性およびガラスへの付着力を提供する接着性を示す。広く用いられている中間層材料としては、ポリ(ビニルブチラル)(PVB)、ポリ(ウレタン)(PU)、ポリ(エチレン酢酸ビニル)コポリマー(EVA)等に基づく錯体多成分組成物が挙げられる。

【0005】

10

20

30

40

50

持続可能なエネルギー源として、太陽電池モジュールの使用が急速に広がっている。太陽電池モジュールを製造するある好ましい方法には、少なくとも5枚の構造層を含むプレラミネーションアセンブリを形成することが含まれる。太陽電池プレラミネーションアセンブリは、上部または入射層（すなわち、最初に光と接触する層）からバック層（入射層から最も離れて移動させられる層）まで続く、次の順番で構築される。（1）入射層（典型的に、ガラス板または薄ポリマーフィルム（例えば、フルオロポリマーまたはポリエステルフィルム）、ただし、日光を透過する任意の材料が考えられる）、（2）フロントカプセル材層、（3）太陽電池コンポーネント、（4）バックカプセル材層および（5）バック層。

#### 【0006】

カプセル材層は、脆弱な太陽電池コンポーネントをカプセル化し、保護するように設計されている。通常、太陽電池プレラミネーションアセンブリは、太陽電池コンポーネント周囲で挟まれる少なくとも2つのカプセル材層を組み込む。フロントカプセル材層の光学特性は、光が、太陽電池コンポーネントまで効率的に透過するようなものであり得る。さらに、カプセル材層は、通常、安全ガラス中間層について上述したのと同様の要件および組成を有する。

#### 【0007】

- オレフィンおよび、 - エチレン性不飽和カルボン酸の酸コポリマーを、安全ガラス中間層の形成に用いることは、当該技術分野において公知である（例えば、米国特許第3,762,988号明細書参照）。かかる酸コポリマーを、太陽電池カプセル材層の形成に用いることは、例えば、米国特許第5,508,205号明細書、米国特許第6,187,448号明細書、米国特許第6,320,116号明細書、米国特許第6,414,236号明細書、米国特許第6,586,271号明細書、米国特許第6,693,237号明細書および米国特許第6,777,610号明細書、米国特許出願公開第2004/019142号明細書および米国特許出願公開第2006/020764号明細書、欧州特許第1544921号明細書、特開2000186114号公報、特開2001089616号公報、特開2001119047号公報、特開2001119056号公報、特開2001119057号公報、特開2001144313号公報、特開2001261904号公報、特開2001332751号公報および特開2002335005号公報、特開2004031445号公報、特開2004058583号公報、特開2006032308号公報、特開2006036875号公報および特開2006190867号公報および国際公開第03/041177号パンフレットに開示されている。

#### 【0008】

- オレフィン、 - エチレン性不飽和カルボン酸および、 - エチレン性不飽和カルボン酸エステルの酸ターポリマーもまた、安全ガラス中間層（例えば、米国特許出願公開第2001/0008695号明細書参照）または太陽電池カプセル材層（例えば、米国特許第3,957,537号明細書および米国特許第6,414,236号明細書および特開2004031445号公報および特開2004058583号公報参照）の形成に用いられてきた。

#### 【0009】

しかしながら、かかる酸コポリマーで形成された安全ガラス中間層および太陽電池カプセル材層は、特に、厳しい環境状況下では、適切な光透過特性および他のラミネート層に対する十分な接着強度がない。さらに、かかる酸コポリマーで形成された太陽電池カプセル材層は、太陽電池コンポーネントを衝撃から適切に保護できないことが多い。一方、従来技術により教示される酸ターポリマーで形成された安全ガラス中間層および太陽電池カプセル材層もまた、所望の光透過特性および他のラミネート層に対する接着強度を有していない。

#### 【発明の概要】

#### 【発明が解決しようとする課題】

#### 【0010】

透明かつ他のラミネート層に高接着性である安全ガラス中間層または太陽電池カプセル材層として好適なポリマーフィルムまたはシートが必要とされている。

【課題を解決するための手段】

【0011】

本発明は、酸ターポリマー組成物を含むか、またはそれで作製されたフィルムまたはシートを含む物品に関し、酸ターポリマーは、  
- オレフィン、酸ターポリマーの総重量を基準として、約15～約30重量%の3～8個の炭素を有する  
、  
- エチレン性不飽和カルボン酸、および約0.5～約40重量%の4～12個の炭素を有する  
、  
- エチレン性不飽和カルボン酸エステルから誘導された共重合単位を含み、物品は安全ラミネートまたは太陽光制御プレラミネーションアセンブリである。

10

【0012】

一実施形態において、物品は、安全ラミネートであり、剛性シートまたはポリマーフィルムを含むか、またはそれで形成された少なくとも1つの外側ラミネート層をさらに含み、剛性シートは、ポリカーボネート、アクリル、ポリアクリレート、環状ポリオレフィン、ポリスチレン、ポリアミド、ポリエステル、フルオロポリマーまたはこれらの2つ以上で形成されたガラスおよび剛性ポリマーシートからなる群から選択され、ポリマーフィルムは、ポリエステル、ポリカーボネート、ポリオレフィン、ノルボルネンポリマー、ポリスチレン、スチレン-アクリレートコポリマー、アクリロニトリル-スチレンコポリマー、ポリスルホン、ナイロン、ポリウレタン、アクリル、酢酸セルロース、セロファン、ポリ(塩化ビニル)、フルオロポリマーまたはこれらの2つ以上の組み合わせからなる群から選択されるポリマー材料を含む。

20

【0013】

さらなる実施形態において、物品は、太陽電池プレラミネートアセンブリであり、1つまたは複数の電子相互接続太陽電池で形成され、光源に向けた受光側と、光源とは反対の裏側とを有する太陽電池コンポーネントをさらに含む。

【0014】

本発明は、

- (i) 上述した太陽電池プレラミネーションアセンブリを提供する工程と、
  - (ii) アセンブリをラミネートして、太陽電池モジュールを形成する工程と
- を含む方法にさらに関する。

30

【0015】

本発明はまた、上述の太陽電池プレラミネーションアセンブリから製造された太陽電池モジュールにさらに関する。

【発明を実施するための形態】

【0016】

「酸コポリマー」という用語は、  
- オレフィン、  
、  
- エチレン性不飽和カルボン酸、および、任意で、その他の好適なモノマー、例えば、  
、  
- エチレン性不飽和カルボン酸エステルから誘導された共重合単位を含むポリマーを指す。

【0017】

「イオノマー」という用語は、上に開示したとおり、親酸コポリマーを部分または完全中和することにより、親酸コポリマーから誘導されたポリマーを指す。

40

【0018】

酸ターポリマーフィルムおよびシート

本発明は、酸ターポリマー組成物を含むフィルムまたはシート(単層または多層フィルムまたはシートであってよい)およびそれを含むラミネーション物品を提供し、酸ターポリマーは、2～10個の炭素原子を有する  
- オレフィン、ターポリマーの総重量を基準として、約15～約30重量%の3～8個の炭素を有する  
、  
- エチレン性不飽和カルボン酸、および約0.5～約40重量%の4～12個の炭素を有する  
、  
- エチレン性不飽和カルボン酸エステルから誘導された共重合単位を含む。

【0019】

50

好ましくは、酸ターポリマーは、約 18 ~ 約 25 重量%、または約 18 ~ 約 23 重量%の、  
 - エチレン性不飽和カルボン酸の共重合単位を含む。好ましくは、酸ターポリマーは、約 0.5 ~ 約 5 重量%、約 15 ~ 約 40 重量%、約 15 ~ 約 25 重量%の、  
 - エチレン性不飽和カルボン酸エステルの共重合単位を含む。

【0020】

- オレフィンモノマーは、これらに限られるものではないが、エチレン、プロピレン、1 - ブテン、1 - ペンテン、1 - ヘキセン、1 - ヘプテン、3 - メチル - 1 - ブテン、4 - メチル - 1 - ペンテン等およびこれらの 2 つ以上の混合物が挙げられ得る。好ましくは、  
 - オレフィンエチレンである。

【0021】

- エチレン性不飽和カルボン酸モノマーとしては、これらに限られるものではないが、アクリル酸、メタクリル酸、イタコン酸、マレイン酸、無水マレイン酸、フマル酸、モノメチルマレイン酸およびこれらの 2 つ以上の混合物を挙げることができる。好ましくは、  
 - エチレン性不飽和カルボン酸は、アクリル酸、メタクリル酸およびこれらの 2 つ以上の混合物から選択される。

【0022】

- エチレン性不飽和カルボン酸エステルモノマーとしては、これらに限られるものではないが、メチルアクリレート、メチルメタクリレート、エチルアクリレート、エチルメタクリレート、イソプロピルアクリレート、イソプロピルメタクリレート、ブチルアクリレート、ブチルメタクリレートおよびこれらの 2 つ以上の混合物を挙げることができる。好ましくは、  
 - エチレン性不飽和カルボン酸エステルは、メチルアクリレートおよびブチルアクリレートから選択される。

【0023】

酸ターポリマーは、米国特許第 3,404,134 号明細書、米国特許第 5,028,674 号明細書、米国特許第 6,500,888 号明細書および米国特許第 6,518,365 号明細書に開示されているとおりにして重合してもよい。

【0024】

最も好ましい酸ターポリマーは、ポリ(エチレン - コ - ブチルアクリレート - コ - メタクリル酸)である。

【0025】

酸ターポリマー組成物は、可塑剤、処理助剤、潤滑剤、難燃剤、衝撃改質剤、核形成剤、ブロッキング防止剤(例えば、シリカ)、熱安定剤、UV 吸収剤、UV 安定剤、分散剤、界面活性剤、キレート化剤、カップリング剤、接着剤、プライマー等またはこれらの 2 つ以上の混合物をはじめとする当該技術分野において公知の任意の好適な添加剤をさらに含んでいてもよい。酸ターポリマー組成物中に含まれる添加剤の総量は、組成物の総重量を基準として、約 0.001 ~ 約 5 重量%でよい。

【0026】

酸ターポリマー組成物は、1 種類以上のシランカップリング剤をさらに含んでいてもよく、それを含むフィルムまたはシートの接着強度はさらに向上する。例示のカップリング剤としては、これらに限られるものではないが、  
 - クロロプロピルメトキシシラン、  
 ニルトリメトキシシラン、  
 ビニルトリエトキシシラン、  
 ビニルトリス( - メトキシエトキシ)シラン、  
 - ビニルベンジルプロピルトリメトキシシラン、  
 N - ( - (N - ビニルベンジルアミノエチル) - - アミノプロピルトリメトキシシラン、  
 - メタクリルオキシプロピルトリメトキシシラン、  
 ビニルトリアセトキシシラン、  
 - グリシドキシプロピルトリメトキシシラン、  
 - グリシドキシプロピルトリエトキシシラン、  
 - (3,4, - エポキシクロヘキシル)エチルトリメトキシシラン、  
 ビニルトリクロロシラン、  
 - メルカプトプロピルメトキシシラン、  
 - アミノプロピルトリエトキシシラン、  
 N - ( - (アミノエチル) - - アミノプロピルトリメトキシシラン等およびこれらの 2 つ以上の混合物が挙げられる。シランカップリング剤は、組成物の総重量に基づいて、好ましくは約 0.01 ~ 約 5 重量%、より好ましくは約 0.05 ~ 約 1 重量%のレベルで酸ターポリ

10

20

30

40

50

マー組成物に存在する。接着促進剤はまた、フィルムまたはシートの表面副層に含まれるときは特に、酸ターポリマー組成物になくてもよい。

#### 【0027】

酸ターポリマー組成物は、樹脂のメルトフローを、ラミネーション中に誘導されるフィルムまたはシートの熱硬化の限界まで減じるために添加剤を任意でさらに含んでもよく、さらに大きな熱抵抗および耐火性を備えたラミネーション製品を提供する。かかる添加剤の添加により、最終用途温度は、約20 ~ 約70 高めることができる。典型的に、有効なメルトフローを減じる添加剤は、有機過酸化物であり、例えば、2, 5 - ジメチルヘキサン - 2, 5 - ジヒドロパーオキシド、2, 5 - ジメチル - 2, 5 - ジ(tert - ベチルパーオキシ)ヘキサン - 3、ジ - tert - ブチルパーオキシド、tert - ブチルクミルパーオキシド、2, 5 - ジメチル - 2, 5 - ジ(tert - ブチルパーオキシ)ヘキサン、ジクミルパーオキシド、 - ビス(tert - ブチル - パーオキシイソプロピル)ベンゼン、n - ブチル - 4, 4 - ビス(tert - ブチルパーオキシ)パレレート、2, 2 - ビス(tert - ブチルパーオキシ)ブタン、1, 1 - ビス(tert - ブチルパーオキシ)シクロヘキサン、1, 1 - ビス(tert - ブチルパーオキシ) - 3, 3, 5 - トリメチル - シクロヘキサン、tert - ブチルパーオキシベンゾエート、ベンゾイルパーオキシド等およびこれらの混合物または組み合わせである。有機過酸化物は、約100 以上の温度で分解して、ラジカルを生成し得るか、約70 以上で10時間の半減期を与えて、ブレンド操作の安定性を改善する分解温度を有する。有機過酸化物は、組成物の総重量に基づいて、約0.01 ~ 約10重量%、または約0.5 ~ 約3.0重量%のレベルで添加され得る。フロー削減添加剤はまた、十分なポリマーフローをラミネーション中に、そして十分な接着力を他のラミネート層に与えるために、酸ターポリマー組成物になくてもよい。

#### 【0028】

必要であれば、ジブチル錫ジラウレート等の開始剤を、組成物の総重量に基づいて、約0.01 ~ 約0.05重量%のレベルで、酸ターポリマー組成物に含有させてもよい。また、必要であれば、ヒドロキノン、ヒドロキノンモノメチルエーテル、p - ベンゾキノンおよびメチルヒドロキノン等の阻害剤を、組成物の総重量に基づいて、約5重量%未満のレベルで酸ターポリマー組成物に添加してもよい。

#### 【0029】

酸ターポリマーを含有するフィルムまたはシートは、単層形態または多層形態にあってもよい。単層は、酸ターポリマー組成物で作製された1枚のみの単層を有する。好ましくは、酸ターポリマーフィルムまたはシートは、2つの表面副層を有し、1つ以上の内側副層を有していてもよい多層フィルムまたはシートであり、副層の少なくとも1つが、酸ターポリマー組成物を含むか、またはそれで作製されている。「表面副層」という用語は、多層フィルムまたはシートの2つの外側表面を形成する2つの副層のことを指し、「内側副層」という用語は、2つの表面副層間に挟まれた副層のことを指す。より好ましくは、酸ターポリマーフィルムまたはシートは、酸ターポリマー組成物を含むか、またはそれで作製された2つの表面副層の少なくとも1つを有する多層フィルムまたはシートである。

#### 【0030】

酸ターポリマーを含有するフィルムまたはシートが多層形態にあるときは、他の非 - 酸ターポリマー含有副層は、酸コポリマー、イオノマー、ポリ(エチレン - コ - 酢酸ビニル)、ポリ(ビニルアセタール)(例えば、ポリ(ビニルブチラール))、熱可塑性ポリウレタン、ポリ(塩化ビニル)、ポリエチレン(例えば、メタロセン - 触媒鎖状低密度ポリエチレン)、ポリオレフィンブロックエラストマー、ポリ( - オレフィン - コ - , - エチレン性不飽和カルボン酸エステル)コポリマー(例えば、ポリ(エチレン - コ - メチルアクリレート)およびポリ(エチレン - コ - ブチルアクリレート))、シリコーンエラストマー、エポキシ樹脂およびこれら2つ以上の混合物から選択されるポリマー材料を含む任意のその他の好適なポリマー組成物で形成されていてよい。好ましくは、その他の副層は、 - オレフィン、 , - エチレン性不飽和カルボン酸および任意選択的に ,

10

20

30

40

50



- エチレン性不飽和カルボン酸エステルの共重合単位を含む酸コポリマーから誘導されたイオノマーを含むか、またはそれできている、亜鉛、マグネシウム、リチウムおよびこれらの2つ以上の混合物等の1種以上の金属イオンにより約1%～約90%、または約10%～約40%のレベルまで中和されている。好ましい金属イオンは亜鉛である。より好ましくは、その他の副層は、フィルムまたはシートをラミネーション物品に用いるときに、優れた耐クリープ性を与えるために、融点が、少なくとも約80、少なくとも約90または少なくとも約95のイオノマーできている。かかるイオノマー組成物の具体例としては、E. I. du Pont de Nemours and Company (Wilmington, DE) (DuPont) より入手可能なSurllyn (登録商標) という製品が挙げられる。最も好ましくは、酸ターポリマー含有フィルムまたはシートは、本明細書に開示された酸ターポリマー組成物をそれぞれ含むか、またはそれできた2つの表面副層と、上述した高融点のイオノマーを含むか、またはそれできた少なくとも1つの内側副層とを備えた多層フィルムまたはシートである。

10

20

30

40

50

#### 【0031】

酸ターポリマー含有フィルムまたはシートの合計厚さは、約2ミル(0.051mm)～約250ミル(6.35mm)である。多層形態において、酸ターポリマー含有副層の各厚さは、約0.5ミル(0.013mm)～約5ミル(0.13mm)、約0.5ミル～約3ミル(0.076mm)であり、その他の副層の各厚さは、約0.5ミル(0.013mm)～約120ミル(3mm)、約10ミル(0.25mm)～約90ミル(2.28mm)、約30ミル(0.76mm)～約60ミル(1.52mm)である。

#### 【0032】

酸ターポリマーフィルムまたはシートが、安全ラミネート中に、中間層フィルムまたはシートとして含まれるときは、合計の厚さが、約10ミル(0.25mm)～約250ミル(6.35mm)または約15ミル(0.38mm)～約90ミル(2.28mm)または約30ミル(0.76mm)～約60ミル(1.52mm)であるのが好ましく、フィルムまたはシートが、太陽電池モジュール中にカプセル材層として含まれるときは、合計の厚さが、約2ミル(0.051mm)～約20ミル(0.51mm)であるのが好ましい。また、可撓性太陽電池ラミネートでは、上に開示した酸ターポリマーの薄い多層フィルムで形成された、厚さが約2ミル(0.051mm)～約10ミル(0.25mm)または約2ミル(0.051mm)～約5ミル(0.13mm)の少なくとも1つのカプセル材層を有するのが好ましく、剛性太陽電池ラミネートでは、上に開示した酸ターポリマーの厚い多層フィルムで形成された、厚さが約10ミル(0.25mm)～約20ミル(0.51mm)の少なくとも1つのカプセル材層を有するのが好ましい。

#### 【0033】

酸ターポリマーフィルムまたはシートは、片側または両側に平滑または粗面を有している。ラミネートプロセス中のラミネートの脱気を促進するために、フィルムまたはシートは両側共、粗面であるのが好ましい。粗面は、フィルムまたはシートの押出し中、機械的エンボス加工またはメルトフラクチャーした後、取扱い中に粗さが保持できるよう急冷することにより作製することができる。表面パターンは一般的な当該技術分野のプロセスにより、酸ターポリマーフィルムまたはシートに適用することができる。例えば、押出したままのフィルムまたはシートを、ダイの出口に近接配置されたダイロールの特別に作製した表面に通過させて、所望の表面特性を溶融ポリマーの片側に付与してもよい。このように、かかるダイロールの表面に微小な谷と山があるときは、その上のポリマーフィルムまたはシート鑄造物は、ロールと接触している側に粗面を有するようになり、ロール表面の谷と山にそれぞれほぼ適合する。かかるダイロールは、例えば、米国特許第4,035,549号明細書、米国特許出願公開第2003/0124296号明細書および米国特許出願公開第2008/0286530号明細書に開示されている。

#### 【0034】

酸ターポリマーフィルムまたはシートは、任意の好適なプロセスにより製造することができる。例えば、フィルムまたはシートは、ディップコーティング、溶液流延法、圧縮成

形、射出成形、ラミネーション、溶融押出し、ブローンフィルム、押出しコーティング、タンデム押出しコーティングまたは当業者に知られた任意のその他の手順により形成してよい。好ましくは、フィルムまたはシートは、溶融共押し、溶融押出しコーティングまたはタンデム溶融押出しコーティングプロセスにより形成される。

【0035】

酸ターポリマーフィルムまたはシートのASTM D1003により測定されるパーセント透過率は、約80%～約100%である。好ましくは、酸ターポリマーフィルムまたはシートのパーセント透過率は、約90%～約100%透過率である。また、ASTM D1003により測定されるパーセント透明度は、約90%～100%、約95%～100%、約98%～100%であるのが望ましい。

10

【0036】

物品

本発明は、本明細書に開示された酸ターポリマー含有フィルムまたはシートの少なくとも1層を含むプレラミネーションまたはラミネーション物品（例えば、安全ラミネート、太陽電池プレラミネーションアセンブリまたはそれから誘導される太陽電池モジュール）をさらに提供する。

【0037】

かかる酸ターポリマー含有フィルムまたはシートを、安全ラミネートおよび太陽電池モジュールに使用すると、他の先行技術のポリマーフィルムまたはシートに勝る利点を与えられる。第1に、酸ターポリマー含有フィルムまたはシートは、特に、厳しい環境でのエージング後、他のラミネート層に対して、向上した接着強度を有する。例えば、ラミネートに、85 および85%相対湿度で1000時間の高温高湿試験、またはInternational Electrotechnical Commission (IEC) 試験法16215、セクション10-11および/または10-12に従って、熱サイクル試験を行った後、接着強度の促進が示される。具体的には、酸ターポリマー含有フィルムまたはシートと、その近接ラミネート層間の接着強度は、Instron（登録商標）型番1125（1000lb（454kg）試験フレーム）テスターを用いて、ASTM D903に従って、クロスヘッド速度100mm/分に修正して、180°剥離強度試験により測定してよい。本発明によれば、ラミネーション物品を1000時間、約85の温度および約85%の相対湿度の状態にした後、酸ターポリマー含有フィルムまたはシートと、それに近接する層との間の180°剥離接着力の少なくとも約50%、少なくとも約60%または少なくとも約75%が維持される。第2に、酸ターポリマーが、約0.5～約5重量%の、-エチレン性不飽和カルボン酸エステルの共重合単位を含む実施形態においては、酸ターポリマー含有フィルムまたはシートは、改善された耐衝撃性をさらに示し、酸ターポリマーが、約15～約40重量%、約15～約25重量%の、-エチレン性不飽和カルボン酸エステルの共重合単位を含む実施形態においては、酸ターポリマー含有フィルムまたはシートは、改善された透明度をさらに示す。

20

30

【0038】

一実施形態において、ラミネート物品は、上に開示した酸ターポリマーフィルムまたはシートの層を含むポリマー中間層を有する安全ラミネートである。

40

【0039】

ポリマー中間層は、他の好適なポリマー材料でできた1つ以上の他の中間層フィルムまたはシートを任意でさらに含む。かかる任意の他の中間層シートは、酸コポリマー、イオノマー、ポリ（エチレン-コ-酢酸ビニル）、ポリ（ビニルアセタール）（音響等級ポリ（ビニルアセタール）を含む）、ポリウレタン、ポリ（塩化ビニル）、ポリエチレン（例えば、メタロセン触媒低密度ポリエチレン）、ポリオレフィンブロックエラストマー、エチレンアクリレートエステルコポリマー（例えば、ポリ（エチレン-コ-メチルアクリレート）およびポリ（エチレン-コ-ブチルアクリレート））、シリコーンエラストマー、エポキシ樹脂およびこれらの2つ以上の混合物から選択されるポリマー材料でできていてよい。かかる任意の他の中間層フィルムは、ポリエステル（例えば、ポリ（エチレンテレ

50

フタレート)およびポリ(エチレンナフタレート)、ポリカーボネート、ポリオレフィン(例えば、ポリプロピレン、ポリエチレンおよび環状ポリオレフィン)、ノルボルネンポリマー、ポリスチレン(シンジオタクチックポリスチレンを含む)、スチレン-アクリレートコポリマー、アクリロニトリル-スチレンコポリマー、ポリスルホン(例えば、ポリエーテルスルホン、ポリスルホン等)、ナイロン、ポリ(ウレタン)、アクリル、酢酸セルロース(例えば、酢酸セルロース、三酢酸セルロース等)、セロファン、塩化ビニルポリマー(例えば、ポリ(塩化ビニリデン))、フルオロポリマー(例えば、ポリフッ化ビニル、ポリフッ化ビニリデン、ポリテトラフルオロエチレン、エチレン-テトラフルオロエチレンコポリマー等)およびこれらの2つ以上の混合物から選択されるポリマー材料でできていてよい。任意の他の中間層フィルムもまた、必要であれば、コートしてよい。例えば、フィルムを、有機赤外吸収剤、および銀等のスパッタ金属層、コーティング等でコートしてよい。金属コートポリマーフィルムは、例えば、米国特許第3,718,535号明細書、米国特許第3,816,201号明細書、米国特許第4,465,736号明細書、米国特許第4,450,201号明細書、米国特許第4,799,745号明細書、米国特許第4,846,949号明細書、米国特許第4,954,383号明細書、米国特許第4,973,511号明細書、米国特許第5,071,206号明細書、米国特許第5,306,547号明細書、米国特許第6,049,419号明細書、米国特許第6,104,530号明細書、米国特許第6,204,480号明細書、米国特許第6,255,031号明細書および米国特許第6,565,982号明細書に開示されている。例えば、コーティングは、酸素バリアおよび防湿コーティング、例えば、米国特許第6,521,825号明細書および米国特許第6,818,819号明細書および欧州特許第1182710号明細書に開示された金属酸化物コーティングとして機能してもよい。

10

20

30

40

50

#### 【0040】

他の任意の中間層フィルムの厚さは、約0.1ミル(0.003mm)~約10ミル(0.26mm)、好ましくは約1ミル(0.025mm)~約7ミル(0.18mm)の範囲であってよく、他の任意の中間層シートの厚さは、約10ミル(0.25mm)~約250ミル(6.35mm)、または約15ミル(0.38mm)~約90ミル(2.28mm)、または約30ミル(0.76mm)~約60ミル(1.52mm)であってよく、中間層中のコンポーネントフィルムまたはシートの全ての合計厚さは、250ミル(6.35mm)を超えない。

#### 【0041】

ラミネートは、中間層の片側にボンドされた外側層または中間層のそれぞれの側にボンドされた2つの外側層をさらに含んでもよく、各外側層は剛性シートまたはポリマーフィルムでよい。

#### 【0042】

剛性シートとしては、厚さ約10ミル(0.25mm)~約250ミル(6.35mm)のガラスシートおよび剛性ポリマーシートが挙げられ、これらに限られるものではないが、ポリカーボネート、アクリル、ポリアクリレート、環状ポリオレフィン(例えば、エチレンノルボルネンポリマー)、ポリスチレン(好ましくは、メタロセン触媒ポリスチレン)、ポリアミド、ポリエステル、フルオロポリマー等およびこれらの2つ以上の組み合わせを含む。好ましくは、剛性ポリマーシートは、少なくとも10,000psi(69MPa)の弾性率を有するポリマー材料でできている。

#### 【0043】

ガラスには、窓ガラス、板ガラス、シリケートガラス、シートガラス、低鉄ガラス、強化ガラス、強化CeOフリーガラスおよびフロートガラスばかりでなく、着色ガラス、特殊ガラス(例えば、太陽光加熱を制御する成分を含むもの等)、コートガラス(太陽光を制御するために金属(例えば、銀または酸化インジウム錫)でスパッタされたもの等)、E-ガラス、Toroglass、Solex(登録商標)ガラス(PPG Industries(Pittsburgh, PA))も含まれる。かかる特殊ガラスは、例え

ば、米国特許第4,615,989号明細書、米国特許第5,173,212号明細書、米国特許第5,264,286号明細書、米国特許第6,150,028号明細書、米国特許第6,340,646号明細書、米国特許第6,461,736号明細書および米国特許第6,468,934号明細書に開示されている。特定のラミネートについて選択すべきガラスの種類は、用途に応じて異なる。

#### 【0044】

ポリマーフィルムは、ポリエステル（例えば、ポリ（エチレンテレフタレート）およびポリ（エチレンナフタレート））、ポリカーボネート、ポリオレフィン（例えば、ポリプロピレン、ポリエチレンおよび環状ポリオレフィン）、ノルボルネンポリマー、ポリスチレン（例えば、シンジオタクチックポリスチレン）、スチレン-アクリレートコポリマー、アクリロニトリル-スチレンコポリマー、ポリスルホン（例えば、ポリエーテルスルホン、ポリスルホン等）、ナイロン、ポリ（ウレタン）、アクリル、酢酸セルロース（例えば、酢酸セルロース、三酢酸セルロース等）、セロファン、ポリ（塩化ビニル）（例えば、ポリ（塩化ビニリデン））、フルオロポリマー（例えば、ポリフッ化ビニル、ポリフッ化ビニリデン、ポリテトラフルオロエチレン、エチレン-テトラフルオロエチレンコポリマー等）等またはこれらの2つ以上の組み合わせから選択される材料でできているのが好ましい。より好ましくは、ポリマーフィルムは、ポリエステルフィルム、最も好ましくは、二軸延伸ポリ（エチレンテレフタレート）フィルムである。好ましくは、ポリマーフィルムは、外側表面にハードコートされている。「ハードコート」とは、透明な耐擦り傷性および耐摩耗性ハードコートが、ポリマーフィルムの外側表面にコートされていることを意味し、外側表面は、安全ラミネートの中間層からより遠い表面である。ハードコートは、ポリシロキサンまたは架橋（熱硬化性）ポリウレタンを含むかまたはこれから作製してよい。同じく本発明に適用可能なのは、米国特許出願公開第2005/0077002号明細書に開示されたオリゴマー系コーティングであり、組成物は、（A）ヒドロキシル含有オリゴマーとイソシアネート含有オリゴマー、または（B）無水物含有オリゴマーとエポキシド含有化合物の反応により調製される。好ましくは、ハードコートは、米国特許第4,177,315号明細書、米国特許第4,469,743号明細書、米国特許第5,415,942号明細書および米国特許第5,763,089号明細書に開示されているようなポリシロキサン耐摩耗性コーティング（PARC）で形成されている。

#### 【0045】

ハードコート適用前に、ポリマーフィルムの外側表面に、以下に開示した接着促進処理を行う必要がある。

#### 【0046】

ポリマーフィルムはまた、その表面の一方または両方にコートされた太陽光制御材料を有していてもよい。太陽制御材料は、赤外線吸収材料、例えば、金属酸化物ナノ粒子（例えば、アンチモン酸化錫ナノ粒子、インジウム酸化錫ナノ粒子またはこれらの組み合わせ）、金属ホウ化物ナノ粒子（例えば、六ホウ化ランタンナノ粒子）またはこれらの2つ以上の組み合わせでよい。ポリマーフィルムはまた、金属層、ファブリー・ペロー型干渉フィルタ層、液晶層、またはこれらの2つ以上の組み合わせ等の赤外線エネルギー反射層でコートされていてもよい。

#### 【0047】

必要であれば、本明細書に開示された酸ターポリマーフィルムまたはシート、任意のその他の中間層シートまたはフィルム層、剛性シートまたはポリマーフィルム等のラミネート層の片面または両面を処理して、他のラミネート層への接着力をさらに高めてもよい。この接着促進処理は、当該技術分野において公知の任意の形態を採ってよく、火炎処理（例えば、米国特許第2,632,921号明細書、米国特許第2,648,097号明細書、米国特許第2,683,894号明細書および米国特許第2,704,382号明細書）、プラズマ処理（例えば、米国特許第4,732,814号明細書）、電子ビーム処理、酸化処理、コロナ放電処理、化学処理、クロム酸処理、ホットエア処理、オゾン処理、紫外線処理、サンドブラスト処理、溶剤処理等およびこれらの2つ以上の組み合わせが

挙げられる。また、接着剤またはプライマーコーティングを、ラミネート層の表面にさらに適用することにより、接着強度をさらに改善してもよい。例えば、米国特許第4,865,711号明細書には、片面または両面に付着した炭素の薄層を有する、改善されたボンディング性を備えたフィルムまたはシートが開示されている。他の例示の接着剤またはプライマーとしては、シラン、ポリ(アリルアミン)系プライマー(例えば、米国特許第5,411,845号明細書、米国特許第5,770,312号明細書、米国特許第5,690,994号明細書および米国特許第5,698,329号明細書)およびアクリル系プライマー(例えば、米国特許第5,415,942号明細書)が挙げられる。接着剤またはプライマーコーティングは、接着剤またはプライマーの単層の形態を採ってよく、厚さは、約0.0004~約1ミル(約0.00001~約0.03mm)、好ましくは、約0.004~約0.5ミル(約0.0001~約0.013mm)、より好ましくは、約0.004~約0.1ミル(約0.0001~約0.003mm)である。

10

#### 【0048】

接着剤またはプライマーコーティングは、約0.0004ミル(0.00001mm)~約1ミル(0.03mm)、または約0.004ミル(0.0001mm)~約0.5ミル(0.013mm)、または約0.004ミル(0.0001mm)~約0.1ミル(0.003mm)の厚さであってよい。

#### 【0049】

酸ターポリマーフィルムおよびシートに、任意の接着促進処理を行わなくてもよく、他のラミネート層に自己接着する。

20

#### 【0050】

安全ラミネートは、当該技術分野において公知の任意の形態を採ってよい。好ましい具体的なガラスラミネート構造としては、

- ・ガラス/ATR、
- ・ガラス/ATR/フィルム(例えば、ハードコートされたポリ(エチレンテレフタレート)フィルム)、
- ・ガラス/ATR/ガラス、
- ・フィルム/ATR/フィルム、
- ・ガラス/ATR/フィルム/ATR/ガラス、
- ・ガラス/ATR/フィルム/ATR/フィルム

30

等が挙げられ、「ATR」は、上記に開示した酸ターポリマーフィルムまたはシートを表わす。

#### 【0051】

安全ラミネートは、詳細を後述するラミネーションプロセスのいずれかにより、または当業者に公知のその他のプロセスにより製造してよい。

#### 【0052】

ラミネートは、太陽電池プレラミネーションアセンブリでよく、1つまたは複数の太陽電池と上述した酸ターポリマーフィルムまたはシートの少なくとも1つの層とで形成された太陽電池コンポーネントを含む。

#### 【0053】

40

太陽電池は、光を電気エネルギーに変換できる物品のことを意味する。太陽電池の様々な形態の典型的な技術例としては、例えば、単結晶シリコン太陽電池、多結晶シリコン太陽電池、微結晶シリコン太陽電池、アモルファスシリコンベースの太陽電池、セレン化銅インジウム太陽電池、化合物半導体太陽電池、色素増感太陽電池等が挙げられる。最も一般的なタイプの太陽電池としては、多結晶太陽電池、薄膜太陽電池、化合物半導体太陽電池およびアモルファスシリコン太陽電池が挙げられる。

#### 【0054】

薄膜太陽電池は、典型的に、ガラスや可撓性フィルムといった、数枚の薄膜層を、基板に堆積することにより製造される。層はパターン化されて、電氣的に相互接続された複数の個々の電池を形成して、好適な電圧出力を生成する。多層堆積を行う順番に応じて、基

50

板は、太陽電池モジュールの背面またはフロントウィンドウとして作用する。例を挙げると、薄いフィルム of 太陽電池は、米国特許第 5, 512, 107 号明細書、米国特許第 5, 948, 176 号明細書、米国特許第 5, 994, 163 号明細書、米国特許第 6, 040, 521 号明細書、米国特許第 6, 137, 048 号明細書および米国特許第 6, 258, 620 号明細書に開示されている。

#### 【0055】

太陽電池プレミネーションアセンブリは、酸ターポリマーフィルムまたはシートの少なくとも 1 つの層を典型的に含み、これは、太陽電池コンポーネントの隣に位置決めされていて、カプセル材層の 1 つとして機能し、好ましくは、酸ターポリマーフィルムまたはシートは、太陽電池コンポーネントの受光側の隣に位置決めされていて、フロントカプセル材層として機能する。

10

#### 【0056】

太陽電池プレミネーションアセンブリは、他のポリマー材料、例えば、酸コポリマー、イオノマー、エチレン酢酸ビニル、ポリ(ビニルアセタール)(音響等級のポリ(ビニルアセタール)、ポリウレタン、ポリ塩化ビニル、ポリエチレン(例えば、鎖状低密度ポリエチレン)、ポリオレフィンブロックエラストマー、ポリ( - オレフィン - コ - , - エチレン性不飽和カルボン酸エステル)コポリマー(例えば、ポリ(エチレン - コ - メチルアクリレート)およびポリ(エチレン - コ - ブチルアクリレート))、シリコーンエラストマー、エポキシ樹脂およびこれらの 2 つ以上の組み合わせで形成されたカプセル材層をさらに含んでもよい。好ましくは、太陽電池プレミネーションアセンブリは、酸ターポリマーフィルムまたはシートの 2 つの層を含み、2 つの酸ターポリマーフィルムまたはシートはそれぞれ、太陽電池コンポーネントの両側のそれぞれにラミネートされ、フロントおよびバックカプセル材層として機能する。

20

#### 【0057】

酸ターポリマーフィルムまたはシート以外の個々のカプセル材層の厚さは、独立に、約 1 ミル(0.026 mm) ~ 約 120 ミル(3 mm)、または約 1 ミル ~ 約 40 ミル(1.02 mm)、または約 1 ミル ~ 約 20 ミル(0.51 mm)の範囲である。太陽電池プレミネーションアセンブリに含まれるカプセル材層は全て、平滑または粗面を有していてもよい。しかしながら、好ましくは、カプセル材層は、粗面を有していて、ラミネーションプロセスによりラミネートの脱気を促進する。

30

#### 【0058】

受光側と背面側でそれぞれアセンブリの外側層として作用する太陽電池プレミネーションアセンブリは、入射層および/またはバック層をさらに含んでもよい。

#### 【0059】

太陽電池プレミネーションアセンブリの外側層、すなわち、入射層およびバック層は、任意の好適なシートまたはフィルムから誘導してよい。好適なシートは、ガラスまたはプラスチックシート、例えば、ポリカーボネート、アクリル、ポリアクリレート、環状ポリオレフィン(例えば、エチレンノルボルネンポリマー)、ポリスチレン(好ましくは、メタロセン触媒ポリスチレン)、ポリアミド、ポリエステル、フルオロポリマー等およびこれらの 2 つ以上の組み合わせでよい。また、アルミニウム、鋼、亜鉛めっき鋼などの金属シート、またはセラミックプレートを、バック層を形成するのに利用してよい。好適なフィルムは、ポリエステル(例えば、ポリ(エチレンテレフタレート)およびポリ(エチレンナフタレート))、ポリカーボネート、ポリオレフィン(例えば、ポリプロピレン、ポリエチレンおよび環状ポリオレフィン)、ノルボルネンポリマー、ポリスチレン(例えば、シンジオタクチックポリスチレン)、スチレン - アクリレートコポリマー、アクリロニトリル - スチレンコポリマー、ポリスルホン(例えば、ポリエーテルスルホン、ポリスルホン等)、ナイロン、ポリ(ウレタン)、アクリル、酢酸セルロース(例えば、酢酸セルロース、三酢酸セルロース等)、セロファン、ポリ(塩化ビニル)(例えば、ポリ(塩化ビニリデン))、フルオロポリマー(例えば、ポリフッ化ビニル、ポリフッ化ビニリデン、ポリテトラフルオロエチレン、エチレン - テトラフルオロエチレンコポリマ

40

50

一等)等またはこれらの2つ以上の組み合わせから選択されるポリマーでできていてよい。ポリマーフィルムは、二軸延伸ポリエステルフィルム(好ましくは、ポリ(エチレンテレフタレート)フィルム)またはフルオロポリマーフィルム(例えば、DuPont製Tedlar(登録商標)、Tefzel(登録商標)およびTeflon(登録商標)フィルム)であってよい。TPTフィルムもまた、ある用途について好ましい。アルミニウムホイル等の金属フィルムを、バックシートとして用いてもよい。

#### 【0060】

太陽電池プレミネーションアセンブリは、アセンブリ内に埋め込まれた他の機能性フィルムまたはシート層(例えば、誘電性層またはバリア層)をさらに含んでもよい。かかる機能性層は、上述のポリマーフィルムまたは追加の機能性コーティングでコートしたもののから誘導してよい。例えば、米国特許第6,521,825号明細書、米国特許第6,818,819号明細書および欧州特許第1,182,710号明細書に開示されたような金属酸化物コーティングでコートされたポリ(エチレンテレフタレート)フィルムが、ラミネートにおいて酸素バリアおよび防湿層として機能してよい。

10

#### 【0061】

必要に応じて、不織ガラス繊維(スクリム)の層を、太陽電池ラミネートに含めて、ラミネーションプロセス中の脱気を促進したり、カプセル材層の補強として作用させたりしてもよい。太陽電池ラミネート内にかかるスクリム層を用いることは、例えば、米国特許第5,583,057号明細書、米国特許第6,075,202号明細書、米国特許第6,204,443号明細書、米国特許第6,320,115号明細書、米国特許第6,323,416および欧州特許第0,769,818号明細書に開示されている。

20

#### 【0062】

太陽電池コンポーネントの受光側に配置されたフィルムまたはシート層の全てが、日光を太陽電池コンポーネントへ十分に透過できる透明材料でできていてもよい。特別なフィルムまたはシートは、カプセル材層および外側層の機能の両方を果たすために含まれていてもよい。アセンブリに含まれるフィルムまたはシート層は、プレフォームされた単層または多層フィルムまたはシートの形態であってもよいものと考えられる。

#### 【0063】

必要に応じて、酸ターポリマー含有フィルムまたはシート等の太陽電池プレミネーションアセンブリのラミネート層の一表面または両表面を処理して、上述したとおり、接着強度を促進させてもよい。

30

#### 【0064】

酸ターポリマーフィルムおよびシートに、任意の接着促進処理を行わなくてもよく、他のラミネート層に自己接着する。

#### 【0065】

太陽電池プレミネーションアセンブリはまた、当該技術分野において公知の任意の形態を採ってもよい。好ましい具体的な太陽電池プレミネーション構造(上部(受光)側から裏側へ)としては、

- ・ガラス/ATR/太陽電池/ATR/ガラス、
- ・ガラス/ATR/太陽電池/ATR/フルオロポリマーフィルム(例えば、Tedlar(登録商標)フィルム)、
- ・フルオロポリマーフィルム/ATR/太陽電池/ATR/ガラス、
- ・フルオロポリマーフィルム/ATR/太陽電池/ATR/フルオロポリマーフィルム、
- ・ガラス/ATR/太陽電池/ATR/ポリエステルフィルム(例えば、ポリ(エチレンテレフタレート)フィルム)、
- ・フルオロポリマーフィルム/ATR/太陽電池/ATR/ポリエステルフィルム、
- ・ガラス/ATR/太陽電池/ATR/バリアコートフィルム層/ATR/ガラス、
- ・フルオロポリマーフィルム/ATR/バリアコートフィルム層/ATR/太陽電池/ATR/バリアコートフィルム層/ATR/フルオロポリマーフィルム、
- ・ガラス/ATR/太陽電池/ATR/アルミニウムストック、

40

50

- ・フルオロポリマーフィルム / A T R / 太陽電池 / A T R / アルミニウムストック、
- ・ガラス / A T R / 太陽電池 / A T R / 亜鉛めっき鋼シート、
- ・ガラス / A T R / 太陽電池 / A T R / ポリエステルフィルム / A T R / アルミニウムストック、
- ・フルオロポリマーフィルム / A T R / 太陽電池 / A T R / ポリエステルフィルム / A T R / アルミニウムストック、
- ・ガラス / A T R / 太陽電池 / A T R / ポリエステルフィルム / A T R / 亜鉛めっき鋼シート、
- ・フルオロポリマーフィルム / A T R / 太陽電池 / A T R / ポリエステルフィルム / A T R / 亜鉛めっき鋼シート、
- ・ガラス / A T R / 太陽電池 / ポリ（ビニルブチラール）カプセル材層 / ガラス、
- ・ガラス / A T R / 太陽電池 / ポリ（ビニルブチラール）カプセル材層 / フルオロポリマーフィルム、
- ・フルオロポリマーフィルム / A T R / 太陽電池 / 酸コポリマーカプセル材層 / フルオロポリマーフィルム、
- ・ガラス / A T R / 太陽電池 / エチレン酢酸ビニルカプセル材層 / ポリエステルフィルム、

10

- ・フルオロポリマーフィルム / A T R / 太陽電池 / ポリ（エチレン - コ - メチルアクリレート）カプセル材層 / ポリエステルフィルム、および
- ・ガラス / ポリ（エチレン - コ - ブチルアクリレート）カプセル材層 / 太陽電池 / A T R / バリアコートフィルム / ポリ（エチレン - コ - ブチルアクリレート）カプセル材層 / ガラス

20

等が挙げられ、「A T R」は、酸ターポリマーフィルムまたはシートを表わす。また、D u P o n t 製 T e d l a r（登録商標）フィルム以外に、好適なフルオロポリマー層は、T P T 3 層フィルムも含む。

#### 【 0 0 6 6 】

本発明は、上記の開示された太陽電池プレラミネーションアセンブリから誘導された太陽電池ラミネートをさらに提供する。具体的には、太陽電池ラミネートは、太陽電池プレラミネーションアセンブリにさらにラミネーションプロセスを施すことにより形成される。詳細は後述する。

30

#### 【 0 0 6 7 】

##### ラミネーションプロセス

当該技術分野において公知の任意のラミネーションプロセスを用いて、安全ガラスラミネートまたは太陽電池ラミネートを作製してよい。ラミネーションプロセスは、オートクレーブまたはノンオートクレーブプロセスでよい。

#### 【 0 0 6 8 】

例示のプロセスでは、安全ガラスラミネートまたは太陽電池プレラミネーションアセンブリのコンポーネント層を、プレラミネーションアセンブリを形成するのに所望の順番でスタックする。アセンブリを、真空を維持できる袋（「真空袋」）に入れ、真空ラインまたはその他の手段を用いて、袋から空気を引き、真空（例えば、約 2 7 ～ 約 2 8 インチ H g（約 6 8 9 ～ 約 7 1 1 m m H g））を維持しながら袋を封止し、封止した袋を、約 1 5 0 ～ 約 2 5 0 p s i（約 1 1 . 3 ～ 約 1 8 . 8 パール）の圧力で、約 1 3 0 ～ 約 1 8 0 、または約 1 2 0 ～ 約 1 6 0 、または約 1 3 5 ～ 約 1 6 0 、または約 1 4 5 ～ 約 1 5 5 の温度で、約 1 0 ～ 約 5 0 分間、または約 2 0 ～ 約 4 5 分、または約 2 0 ～ 約 4 0 分、または約 2 5 ～ 約 3 5 分オートクレーブに入れる。真空リングを真空袋の代わりにしてもよい。真空袋の 1 つのタイプは、米国特許第 3 , 3 1 1 , 5 1 7 号明細書に開示されている。加熱および加圧サイクル後、オートクレーブ中の圧力を維持するための追加のガスを加えずにオートクレーブ中の空気を冷却する。冷却約 2 0 分後、過剰の空気圧を抜き、ラミネートをオートクレーブから取り出す。

40

#### 【 0 0 6 9 】

50



あるいは、プレラミネーションアセンブリを、約 80 ～ 約 120 、または約 90 ～ 約 100 で、約 20 ～ 約 40 分オープン中で加熱した後、加熱したアセンブリを一組のニップロールを通して、個々の層間の空隙にある空気を絞り出し、アセンブリの端部をシールしてもよい。この段階のアセンブリのことをプレプレスと呼ぶ。

【0070】

プレプレスを、エアオートクレーブに入れ、約 100 ～ 約 300 p s i ( 約 6 . 9 ～ 約 20 . 7 バール) または約 200 p s i ( 13 . 8 バール) の圧力で、温度を約 120 ～ 約 160 、または約 135 ～ 約 160 まで上げる。この状態を、約 15 ～ 約 60 分間、または約 20 ～ 約 50 分間維持した後、空気をオートクレーブにはもう追加せずに、空気を冷却する。冷却の約 20 ～ 約 40 分後、過剰の空気圧を抜き、ラミネートした製品をオートクレーブから取り出す。

10

【0071】

ラミネートはまた、ノンオートクレーブプロセスにより製造してもよい。かかるノンオートクレーブプロセスは、例えば、米国特許第 3, 234, 062 号明細書、米国特許第 3, 852, 136 号明細書、米国特許第 4, 341, 576 号明細書、米国特許第 4, 385, 951 号明細書、米国特許第 4, 398, 979 号明細書、米国特許第 5, 536, 347 号明細書、米国特許第 5, 853, 516 号明細書、米国特許第 6, 342, 116 号明細書および米国特許第 5, 415, 909 号明細書、米国特許出願公開第 2004/0182493 号明細書、欧州特許第 1235683 B1 号明細書および国際公開第 91/01880 号パンフレットおよび国際公開第 03/057478 A1 号パンフレットに開示されている。概して、ノンオートクレーブプロセスには、プレラミネーションアセンブリの加熱、および真空、圧力または両方の適用が含まれる。例えば、アセンブリは、加熱オープンおよびニップロールを連続して通過してもよい。

20

【0072】

実質的にいずれのラミネーションプロセスを用いてもよい。

【実施例】

【0073】

以下の実施例は、本発明を例示するためのものであり、本発明の範囲を決して限定するものではない。

【0074】

30

メルトインデックス

メルトインデックス ( M I ) は、A S T M D 1238 により、190 、2160 g の荷重を用いて測定する。

【0075】

融点

融点は、示差走査熱量測定 ( D S C ) により測定する。

【0076】

ラミネーションプロセス 1

ラミネートのコンポーネント層をスタックして、プレラミネーションアセンブリを形成する。ポリマーフィルム層を外側表面層として含むアセンブリについては、カバーガラスシートをフィルム層上に配置する。次に、プレラミネーションアセンブリを M e i e r I C O L A M ( 登録商標 ) 10 / 08 ラミネータ ( M e i e r ラミネータ、M e i e r V a k u u m t e c h n i k G m b H ( B o c h o l t , G e r m a n y ) ) に入れる。ラミネーションサイクルには、5 . 5 分間の排気工程 ( 3 インチ H g ( 76 mm H g ) の真空) および 145 の温度での 5 . 5 分間のプレス段階 ( 1000 ミリバールの圧力) が含まれる。次に、得られたラミネートをラミネータから剥がす。

40

【0077】

ラミネーションプロセス 2

ラミネートのコンポーネント層をスタックして、プレラミネーションアセンブリを形成する。ポリマーフィルム層を外側表面層として含むアセンブリについては、カバーガラス

50

シートをフィルム層上に配置する。次に、プレラミネーションアセンブリを、真空袋に入れて封止し、真空を適用して、空気を真空袋から除去する。袋をオープンに入れ、約 90 ~ 約 100 まで 30 分間加熱して、アセンブリ間に含まれた空気を除去する。次に、アセンブリに、140 で 30 分間、エアオートクレーブ中で、200 psig (14.3 バール) の圧力までオートクレーブ処理を行う。空気をもうオートクレーブに添加せずに、空気を冷却する。冷却 20 分後、空気温度が、約 50 未満に達したら、過剰の圧力を抜いて、得られたラミネートをオートクレーブから取り出す。

#### 【0078】

##### 材料

以下のフィルムおよびシートを実施例で用いる。

・AL は、厚さ 3.2 mm のアルミニウムシートであり、2.5 重量 % のマグネシウムで合金化された 5052 で、合衆国規格 QQ-A-250/8 および ASTM B209 に適合するものである；

・ATR1 は、酸ターポリマー A で作製された厚さ 30 ミル (0.76 mm) のエンボス加工されたシートであり、酸ターポリマー A は、2.5 g / 10 分間の MI を有し、ターポリマーの総重量を基準として、2 重量 % の n - ブチルアクリレートの共重合単位および 19 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含むポリ (エチレン - コ - n - ブチルアクリレート - コ - メタクリル酸) である；

・ATR2 は、組成物の総重量を基準として、99.85 重量 % の酸ターポリマー B および 0.15 重量 % の TINUVIN 328 (Ciba Specialty Chemicals, Tarrytown, NY) を含む組成物で作製された 2 つの厚さ 1 ミル (0.03 mm) の表面副層と、イオノマー A で作製された内側副層とを有する厚さ 60 ミル (1.52 mm) のエンボス加工された 3 層シートであり、酸ターポリマー B は、10 g / 10 分の MI を有し、ターポリマーの総重量を基準として、4 重量 % の n - ブチルアクリレートの共重合単位および 15 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含むポリ (エチレン - コ - n - ブチルアクリレート - コ - メタクリル酸) であり、イオノマー A は、5 g / 10 分の MI を有し、酸コポリマーの総重量を基準として、15 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含み、酸コポリマーの合計カルボン酸含量を基準として 70 % がナトリウムで中和されたポリ (エチレン - コ - メタクリル酸) から誘導される；

・ATR3 は、酸ターポリマー C で作製された 2 つの厚さ 1 ミル (0.03 mm) の表面副層と、3 g / 10 分の MI を有し、ポリマーの総重量を基準として、35 重量 % の n - ブチルアクリレートの共重合単位を含むポリ (エチレン - コ - n - ブチルアクリレート) で作製された内側副層とを有する厚さ 15 ミル (0.38 mm) のエンボス加工された 3 層シートであり、酸ターポリマー C は、25 g / 10 分の MI を有し、ターポリマーの総重量を基準として、15 重量 % の n - ブチルアクリレートの共重合単位および 22 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含むポリ (エチレン - コ - n - ブチルアクリレート - コ - メタクリル酸) である；

・ATR4 は、酸ターポリマー D で作製された 2 つの厚さ 2 ミル (0.06 mm) の表面副層と、1.5 g / 10 分の MI を有し、酸コポリマーの総重量を基準として、22 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含み、酸コポリマーの合計カルボン酸含量を基準として 35 % がナトリウムで中和されたポリ (エチレン - コ - メタクリル酸) で作製された内側副層とを有する厚さ 90 ミル (2.25 mm) のエンボス加工された 3 層シートであり、酸ターポリマー D は、1 g / 10 分の MI を有し、酸ターポリマーの総重量を基準として、20 重量 % の n - ブチルアクリレートの共重合単位および 18 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含むポリ (エチレン - コ - n - ブチルアクリレート - コ - メタクリル酸) である；

・ATR5 は、酸ターポリマー E で作製された第 1 の厚さ 1 ミル (0.03 mm) の副層と、5 g / 10 分の MI を有し、ポリマーの総重量を基準として、25 重量 % のメチルアクリレートの共重合単位を含むポリ (エチレン - コ - メチルアクリレート) で作製された第 2 の副層とを有する厚さ 20 ミル (0.51 mm) のエンボス加工された 2 層シートで

10

20

30

40

50

あり、酸ターポリマー E は、1 g / 10 分の M I を有し、ターポリマーの総重量を基準として、1 重量 % の n - ブチルアクリレートの共重合単位および 23 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含むポリ (エチレン - コ - n - ブチルアクリレート - コ - メタクリル酸) である ;

・ A T R 6 は、組成物の総重量を基準として、99.5 重量 % の酸ターポリマー F および 0.5 重量 % の C Y A S O R B U V - 1164 ( C y t e c I n d u s t r i e s I n c . , W e s t P a t e r s o n , N J ) を含む組成物で作製された厚さ 20 ミル ( 0.51 mm ) のエンボス加工されたシートであり、酸ターポリマー F は、5 g / 10 分の M I を有し、ターポリマーの総重量を基準として、25 重量 % のメチルアクリレートの共重合単位および 15 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含むポリ (エチレン - コ -

10

メチルアクリレート - コ - メタクリル酸) である ;

・ A T R 7 は、酸ターポリマー G で作製された厚さ 1 ミル ( 0.03 mm ) のフィルムであり、酸ターポリマー G は、15 g / 10 分の M I を有し、ターポリマーの総重量を基準として、5 重量 % のメチルアクリレートの共重合単位および 18 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含むポリ (エチレン - コ - メチルアクリレート - コ - メタクリル酸) である ;

・ A T R 8 は、酸ターポリマー H で作製された厚さ 1 ミル ( 0.03 mm ) のフィルムであり、酸ターポリマー H は、2.5 g / 10 分の M I を有し、ターポリマーの総重量を基準として、18 重量 % の n - ブチルアクリレートの共重合単位および 20 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含むポリ (エチレン - コ - n - ブチルアクリレート - コ - メタクリル酸) である ;

20

・ A T R 9 は、組成物の総重量を基準として、99.4 重量 % の酸ターポリマー C、0.3 重量 % の T I N U V I N 1577 および 0.3 重量 % の C H I M A S S O R B 944 ( C i b a S p e c i a l t y C h e m i c a l s ) を含む組成物で作製された厚さ 1 ミル ( 0.03 mm ) のフィルムである ;

・ A T R 10 は、酸ターポリマー G で作製された厚さ 1 ミル ( 0.03 mm ) の 2 つの表面副層と、イオノマー A で作製された内側副層とを有する厚さ 20 ミル ( 0.51 mm ) のエンボス加工された 3 層シートである ;

・ A T R 11 は、酸ターポリマー H で作製された厚さ 1 ミル ( 0.03 mm ) の 2 つの表面副層と、イオノマー B で作製された内側副層とを有する厚さ 20 ミル ( 0.51 mm ) のエンボス加工された 3 層シートである ;

30

・ A T R 12 は、酸ターポリマー C で作製された厚さ 1 ミル ( 0.03 mm ) の 2 つの表面副層と、イオノマー A でできた内側副層とを有する厚さ 20 ミル ( 0.51 mm ) のエンボス加工された 3 層シートである ;

・ E B A は、ポリマーの総重量を基準として、30 重量 % の n - ブチルアクリレートの共重合単位を含み、2 g / 10 分間の M I を有するポリ (エチレン - コ - n - ブチルアクリレート) でできた厚さ 30 ミル ( 0.76 mm ) のシートである ;

・ E V A は、厚さ 20 ミル ( 0.51 mm ) のシートの形態にあるポリ (エチレン - コ - 酢酸ビニル) に基づく処方組成物 ( H i - S h e e t I n d u c t r i e s ( J a p a n ) ) と考えられる S C 50 B である ;

40

・ F P F は、厚さ 1.5 ミル ( 0.038 mm ) のコロナ表面処理 T e d l a r ( 登録商標 ) フィルム ( D u P o n t ) である ;

・ ガラス 1 は、厚さ 2.5 mm のフロートガラスである ;

・ ガラス 2 は、厚さ 3.0 mm の透明なアニールされたフロートガラス板層である ;

・ ガラス 3 は、厚さ 3.0 mm の S o l e x ( 登録商標 ) 太陽光制御ガラスである ;

・ ガラス 4 は、P P G I n d u s t r i e s ( P i t t s b u r g h , P A ) 製の S t a r p h i r e ( 登録商標 ) ガラスである ;

・ I O N 1 は、イオノマー A で作製された厚さ 60 ミル ( 1.52 mm ) のエンボス加工されたシートであり、イオノマー A は、約 2 g / 10 分の M I を有し、酸コポリマーの総重量を基準として、22 重量 % のメタクリル酸の共重合単位を含み、酸コポリマーの合計

50

カルボン酸含量を基準として約 27% がナトリウムで中和されたポリ(エチレン・コ・メタクリル酸)から誘導される;

- ・ION2 は、イオノマー B で作製された厚さ 20 ミル (0.51 mm) のエンボス加工されたシートであり、イオノマー B は、2 g / 10 分の MI を有し、酸コポリマーの総重量を基準として、19 重量% のメタクリル酸の共重合単位を含み、酸コポリマーの合計カルボン酸含量を基準として 37% が亜鉛で中和されたポリ(エチレン・コ・メタクリル酸)から誘導される;

- ・PET1 は、厚さ 7 ミル (0.18 mm) のポリ(アリルアミン)下塗り二軸延伸ポリ(エチレンテレフタレート)フィルム層である;

- ・PET2 は、XIR (登録商標) - 70 HP オートフィルム (Southwall Company) である;

- ・PET3 は、XIR (登録商標) - 75 オートブルー V - 1 フィルム (Southwall Company) である;

- ・PET4 は、Soft Look (登録商標) UV / IR ソーラーコントロールフィルム (日本、東京の巴川製紙所) である;

- ・PET5 は、XIR (登録商標) - 75 グリーンフィルム (Southwall Company) である;

- ・PET6 は、RAYBARRIER (登録商標) TFK - 2583 ソーラーコントロールフィルム (住友大阪セメント (日本)) である;

- ・PVB - A は、音響等級のポリ(ビニルブチラル)の厚さ 20 ミル (0.51 mm) のエンボス加工されたシートである;

- ・PVB - B は、B51V であり、厚さ 20 ミル (0.51 mm) のシート (DuPont) の形態のポリ(ビニルブチラル)に基づいた処方組成物と考えられる;

- ・太陽電池 1 は、アモルファスシリコン半導体層を備えたステンレス鋼基板 (厚さ 125  $\mu$ m) を含む 10 x 10 インチ (254 x 254 mm) のアモルファスシリコン光起電性装置である (例えば、米国特許第 6,093,581 号明細書、実施例 1 参照);

- ・太陽電池 2 は、10 x 10 インチ (254 x 254 mm) のジセレン化銅インジウム (CIS) 光起電装置である (例えば、米国特許第 6,353,042 号明細書、第 6 欄、19 行参照);

- ・太陽電池 3 は、10 x 10 インチ (254 x 254 mm) のテルル化カドミウム (CdTe) 光起電装置である (例えば、米国特許第 6,353,042 号明細書、第 6 欄、49 行参照);

- ・太陽電池 4 は、10 x 10 インチ (254 x 254 mm) の多結晶 EFG - 成長ウェハでできたシリコン太陽電池である (例えば、米国特許第 6,660,930 号明細書、第 7 欄、61 行参照);

- ・TPT は、Akasol (登録商標) PTL3 - 38 / 75 フィルム層 (Akasol (登録商標) フィルム層、August Krempel Soehne GmbH & Co. (Germany)) であり、プライマー付きの厚さ 7 ミルの白色ポリ(フッ化ビニリデン) / ポリ(エチレンテレフタレート) / ポリ(フッ化ビニリデン) 三層フィルムと記載されている。

【0079】

実施例 1 ~ 12

表 1 に後述する一連の 12 x 12 インチ (305 x 305 mm) のラミネート構造を組み立て、ラミネーションプロセス 1 によりラミネートする。全ての実施例について、中間層の酸ターポリマー表面は、ガラスシートの錫側と接触している。実施例 7 および 11 については、ポリ(エチレンテレフタレート)フィルムのコート表面は、酸ターポリマーフィルムまたはシートと接触している。

【0080】

実施例 13 ~ 24

表 1 に後述する一連の 12 x 12 インチ (305 x 305 mm) のラミネート構造を組

10

20

30

40

50

み立て、ラミネーションプロセス 2 によりラミネートする。全ての実施例について、中間層の酸ターポリマー表面は、ガラスシートの錫側と接触している。実施例 19 および 23 については、ポリ（エチレンテレフタレート）フィルムのコート表面は、酸ターポリマーフィルムまたはシートと接触している。

【 0 0 8 1 】

【 表 1 】

表 1

実施例	ラミネート構造				
	層 1	層 2	層 3	層 4	層 5
1, 13	ガラス 1	ATR 1	ガラス 1		
2, 14	ガラス 2	ATR 1	PET 1		
3, 15	ガラス 1	ATR 2	ガラス 1		
4, 16	ガラス 3	ATR 2	PET 1		
5, 17	ガラス 1	ATR 3	PET 2	ATR 3	ガラス 1
6, 18	ガラス 1	ATR 4	ガラス 1		
7, 19	ガラス 2	ATR 4	PET 3		
8, 20	ガラス 3	ATR 5	PET 4	ATR 5	ガラス 1
9, 21	ガラス 1	ATR 6	PET 5	PVB-A	ガラス 1
10, 22	ガラス 1	ATR 7	ION 1	ATR 7	ガラス 1
11, 23	ガラス 2	ATR 8	EBA	ATR 8	PET 6
12, 24	ガラス 1	ATR 9	ION 2	ATR 8	ガラス 1

10

20

30

【 0 0 8 2 】

実施例 25 ~ 38

表 2 に後述する一連の 12 × 12 インチ ( 305 × 305 mm ) の太陽電池ラミネート構造を組み立て、ラミネーションプロセス 1 によりラミネートする。層 1 および 2 は、入射層およびフロントカプセル材層をそれぞれ構成し、層 4 および 5 は、バックカプセル材層およびバック層をそれぞれ構成する。

【 0 0 8 3 】

実施例 39 ~ 52

表 2 に後述する一連の 12 × 12 インチ ( 305 × 305 mm ) の太陽電池ラミネート構造を組み立て、ラミネーションプロセス 2 によりラミネートする。層 1 および 2 は、それぞれ、入射層およびフロントカプセル材層を構成し、層 4 および 5 は、それぞれ、バックカプセル材層およびバック層を構成する。

【 0 0 8 4 】

【表 2】

実施例	ラミネート構造				
	層 1	層 2	層 3	層 4	層 5
25, 39	ガラス 4	ATR 3	太陽電池 1	ATR 3	FPF
26, 40	ガラス 4	ATR 3	太陽電池 2	ATR 1	ガラス 1
27, 41	ガラス 4	ATR 5	太陽電池 3	ATR 5	TPT
28, 42	ガラス 4	ATR 5	太陽電池 4	ATR 2	ガラス 1
29, 43	FPF	ATR 6	太陽電池 1	ATR 6	AL
30, 44	ガラス 4	EVA	太陽電池 2	ATR 4	ガラス 1
31, 45	FPF	ATR 10	太陽電池 1	ATR 10	FPF
32, 46	ガラス 1	ATR 10	太陽電池 2	PVB	PET 1
33, 47	ガラス 4	ATR 11	太陽電池 3	ATR 11	TPT
34, 48	ガラス 4	ATR 11	太陽電池 4	ION 2	AL
35, 49	ガラス 4	ION 2	太陽電池 1	ATR 11	ガラス 1
36, 50	ガラス 4	ATR 12	太陽電池 2	ATR 12	FPF
37, 51	ガラス 4	ATR 12	太陽電池 1	PVB-A	ガラス 1
38, 52	ガラス 4	ATR 12	太陽電池 4	ION 1	

10

20

## 【国際調査報告】

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/US2008/086359

<b>A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER</b>		
INV. B32B17/10	B32B27/06	B32B27/32 B32B27/08 H01L31/048
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
<b>B. FIELDS SEARCHED</b>		
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) B32B		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the International search (name of data base and, where practical, search terms used) EPO-Internal, WPI Data		
<b>C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT</b>		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 97/06005 A (BASF AG [DE]; KINGMA AREND JOUKE [DE]) 20 February 1997 (1997-02-20) claims 1,2,8 page 2, line 28 - page 4, line 7 example 1	1-6
X	WO 2007/027861 A (DU PONT [US]; ANDERSON JERREL C [US]; FUGIEL RICHARD A [US]; HAYES RIC) 8 March 2007 (2007-03-08) claims 1-3,10-17 page 20, line 10 - page 20, line 25 page 25, line 15 - page 27, line 19 -/-	1-6
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier document but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art. "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search  20 February 2009		Date of mailing of the international search report  03/03/2009
Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.O. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016		Authorized officer  Ansorge, Markus

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No

PCT/US2008/086359

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 2007/094815 A (DU PONT [US]; HAYES RICHARD A [US]; PHILLIPS THOMAS R [US]; SILVERMAN) 23 August 2007 (2007-08-23) claims 1,7,10-13 page 9, line 29 - page 11, line 25 page 25, line 7 - page 25, line 31 page 29, line 16 - page 29, line 27	1-6
Y	-----	7-15
X	US 2007/154694 A1 (SAMUELS SAM L [US]; ET AL) 5 July 2007 (2007-07-05) claims 1-20	1-6
Y	paragraphs [0029], [0030], [0035], [0050] - [0053], [0062], [0063] -----	7-15
Y	WO 99/04971 A (EVERGREEN SOLAR INC [US]) 4 February 1999 (1999-02-04) claims 1-28	7-15
Y	-----	7-15
Y	EP 1 065 731 A (CANON KK [JP]) 3 January 2001 (2001-01-03) claims 1-21	7-15
Y	& US 6 414 236 B1 (CANON KK [JP]) 2 July 2002 (2002-07-02) cited in the application -----	7-15
P,X	WO 2008/013837 A (DU PONT [US]; HAYES RICHARD A [US]; LENGES GERALDINE M [US]; PESEK STE) 31 January 2008 (2008-01-31) claims 1-17 figure 1 page 7, line 12 - page 8, line 10 -----	1-15
P,X	WO 2008/100611 A (DU PONT [US]; HAYES RICHARD ALLEN [US]; SAMUELS SAM LOUIS [US]; HALL M) 21 August 2008 (2008-08-21) page 7, line 10 - page 8, line 14; claims 1-18 -----	1-15
P,X	WO 2008/100612 A (DU PONT [US]; HAYES RICHARD ALLEN [US]; SAMUELS SAM LOUIS [US]; HALL M) 21 August 2008 (2008-08-21) page 9, line 8 - page 9, line 16; claims 1-17 -----	1-15
E	WO 2009/002813 A (DU PONT [US]; ANDERSON JERREL C [US]) 31 December 2008 (2008-12-31) page 10, line 28 - page 10, line 35; claims 1-23 figures 1-4 -----	1-6



## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/US2008/086359

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 9706005	A	20-02-1997	AT 226141 T AU 6787196 A BR 9609900 A CA 2223856 A1 CN 1198709 A DE 19529445 A1 EP 0876252 A1 ES 2185794 T3 JP 11510780 T US 6096148 A ZA 9606746 A	15-11-2002 05-03-1997 25-05-1999 20-02-1997 11-11-1998 13-02-1997 11-11-1998 01-05-2003 21-09-1999 01-08-2000 09-02-1998
WO 2007027861	A	08-03-2007	AU 2006284757 A1 EP 1940614 A2	08-03-2007 09-07-2008
WO 2007094815	A	23-08-2007	AU 2006338261 A1 CN 101247952 A EP 1901918 A2 JP 2009501271 T	23-08-2007 20-08-2008 26-03-2008 15-01-2009
US 2007154694	A1	05-07-2007	NONE	
WO 9904971	A	04-02-1999	AU 8497798 A DE 69819157 D1 DE 69819157 T2 EP 0998389 A2 ES 2206961 T3 JP 2003524532 T	16-02-1999 27-11-2003 08-07-2004 10-05-2000 16-05-2004 19-08-2003
EP 1065731	A	03-01-2001	CN 1280393 A US 6414236 B1	17-01-2001 02-07-2002
US 6414236	B1	02-07-2002	CN 1280393 A EP 1065731 A2	17-01-2001 03-01-2001
WO 2008013837	A	31-01-2008	US 2008023063 A1	31-01-2008
WO 2008100611	A	21-08-2008	US 2008196760 A1	21-08-2008
WO 2008100612	A	21-08-2008	US 2008199690 A1	21-08-2008
WO 2009002813	A	31-12-2008	US 2008318063 A1	25-12-2008

## フロントページの続き

(81)指定国 AP(BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), EA(AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), EP(AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OA(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG), AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW

(74)代理人 100084663

弁理士 箱田 篤

(74)代理人 100093300

弁理士 浅井 賢治

(74)代理人 100119013

弁理士 山崎 一夫

(72)発明者 ヘイズ リチャード アレン

アメリカ合衆国 テキサス州 77706 ボーモント ベルヴェデーレ ドライヴ 630

(72)発明者 サミュエルズ サム ルイス

アメリカ合衆国 ペンシルバニア州 19350 ランデンバーグ ペラム ドライヴ 34

Fターム(参考) 5F151 BA11 JA03 JA04 JA06