

【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28年3月24日(2016.3.24)

【公開番号】特開2014-189623(P2014-189623A)

【公開日】平成26年10月6日(2014.10.6)

【年通号数】公開・登録公報2014-055

【出願番号】特願2013-65962(P2013-65962)

【国際特許分類】

C 08 J 5/18 (2006.01)

H 01 L 31/042 (2014.01)

【F I】

C 08 J 5/18 CES

H 01 L 31/04 R

【手続補正書】

【提出日】平成28年2月8日(2016.2.8)

【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

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

下記の(a-1)、(a-2)の特性を有するエチレン系共重合体(A)を含む樹脂を、Tダイにより成形し、押出シートを製造する方法において、Tダイ吐出時の樹脂温度が90～120であり、ダイスのリップギャップが0.7～1.5mm、溶融樹脂のエアギャップ部における延伸倍率が1.3～4.0であることを特徴とする押出シートの製造方法。

(a-1) JIS-K6922-2:1997附属書(190、21.18N荷重)に準拠して測定したメルトフローレート(MFR)が1～100g/10分である。

(a-2) 密度が0.860～0.920g/cm³である。

【請求項2】

エチレン系共重合体(A)がさらに下記(a-3)の特性を有することを特徴とする請求項1に記載の押出シートの製造方法。

(a-3)回転型レオメーターによる温度190での周波数分散測定を行ったときの角周波数=100rad/秒における緩和時間()とMFRとが下記(式1)の関係を満たす。

$$0.0072 \times MFR^{-0.39} = 0.0100 \times MFR^{-0.27} \quad (\text{式1})$$

)

【請求項3】

エチレン系共重合体(A)がメタロセン触媒により製造されることを特徴とする請求項1又は2に記載の押出シートの製造方法。

【請求項4】

押出シートの融点より10低い温度、60分での収縮率が2%以下であることを特徴とする請求項1～3のいずれかに記載の押出シートの製造方法。

【請求項5】

ロール温度がそれぞれ第1冷却ロール30～50、タッチロール3～15であり、第1冷却ロールとタッチロールの温度差が20以上であることを特徴とする請求項1～4のいずれかに記載の押出シートの製造方法。

【請求項 6】

前記樹脂が、エチレン系共重合体（A）100重量部に対して、シランカップリング剤（B）を0.01～5重量部含有することを特徴とする請求項1～5のいずれかに記載の押出シートの製造方法。

【請求項 7】

前記樹脂が、エチレン系共重合体（A）100重量部に対して、有機過酸化物（C）を0.2～5重量部含有することを特徴とする請求項1～6のいずれかに記載の押出シートの製造方法。

【請求項 8】

前記樹脂が、エチレン系共重合体（A）100重量部に対して、ヒンダードアミン系光安定化剤（D）を0.01～2.5重量部含有することを特徴とする請求項1～7に記載の押出シートの製造方法。

【請求項 9】

請求項1～8のいずれかに記載の製造方法により得られる太陽電池封止シートの製造方法。