

【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 0 8 J 5/18 (2006.01)

H 0 1 L 31/042 (2014.01)

【F I】

C 0 8 J 5/18 C E S

H 0 1 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 ~ 1.5 mm、熔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) J I S - K 6 9 2 2 - 2 : 1 9 9 7 附属書 (190、21.18 N 荷重) に準拠して測定したメルトフローレート (MFR) が 1 ~ 100 g / 10 分である。

(a - 2) 密度が 0.860 ~ 0.920 g / 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 = 100 rad / 秒における緩和時間 () と MFR とが下記 (式 1) の関係を満たす。

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

【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。