

【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 2 部門第 4 区分

【発行日】令和 1 年 9 月 19 日 (2019.9.19)

【公開番号】特開 2019-119208 (P2019-119208A)

【公開日】令和 1 年 7 月 22 日 (2019.7.22)

【年通号数】公開・登録公報 2019-029

【出願番号】特願 2018-240236 (P2018-240236)

【国際特許分類】

**B 3 2 B 38/18 (2006.01)**

**C 0 9 J 7/38 (2018.01)**

**C 0 9 J 139/04 (2006.01)**

**C 0 9 J 5/06 (2006.01)**

**C 0 9 J 7/35 (2018.01)**

**C 0 9 J 133/00 (2006.01)**

**B 3 2 B 7/06 (2019.01)**

**B 3 2 B 38/10 (2006.01)**

**B 6 5 H 37/04 (2006.01)**

**B 6 5 H 41/00 (2006.01)**

【F I】

B 3 2 B 38/18 C

C 0 9 J 7/38

C 0 9 J 139/04

C 0 9 J 5/06

C 0 9 J 7/35

C 0 9 J 133/00

B 3 2 B 7/06

B 3 2 B 38/10

B 6 5 H 37/04 A

B 6 5 H 41/00 B

【手続補正書】

【提出日】令和 1 年 8 月 8 日 (2019.8.8)

【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】

被着体と該被着体を部分的に覆う粘着片とを含み、前記粘着片の前記被着体に対する粘着力が 5 N / 25 mm 以上である積層体の製造方法であって、

基材層と該基材層の少なくとも前記被着体側の面に積層された粘着剤層とを含む粘着シートを前記被着体に貼り付ける貼付工程；

前記粘着シートのうち前記粘着片を構成する第一領域と前記粘着片を構成しない第二領域との境界に切断加工を施すカット工程；および、

前記第一領域を前記被着体上に残しつつ前記第二領域を前記被着体から剥離除去する一部除去工程；

を、この順で含み、

ここで、前記粘着剤層は、ガラス転移温度が 0 未満のポリマー A と、ポリオルガノシ

ロキサン骨格を有するモノマーと（メタ）アクリル系モノマーとの共重合体であるポリマー B と、を含み、

前記ポリマー A を構成するモノマー成分は N - ビニル環状アミドを含み、

前記 N - ビニル環状アミドの使用量は、前記ポリマー A を構成するモノマー成分全量の 1 重量 % 以上 40 重量 % 以下であり、

前記一部除去工程は、前記粘着シートの前記被着体に対する粘着力が  $2\text{ N} / 25\text{ mm}$  を超える前に行われ、

前記一部除去工程の後に加熱処理を行って前記第一領域の前記被着体に対する粘着力を  $5\text{ N} / 25\text{ mm}$  以上にする、積層体製造方法。

【請求項 2】

前記ポリマー A を構成するモノマー成分は、さらに水酸基含有モノマーを含む、請求項 1 に記載の積層体製造方法。

【請求項 3】

被着体と該被着体を部分的に覆う粘着片とを含み、前記粘着片の前記被着体に対する粘着力が  $5\text{ N} / 25\text{ mm}$  以上である積層体の製造方法であって、

基材層と該基材層の少なくとも前記被着体側の面に積層された粘着剤層とを含む粘着シートを前記被着体に貼り付ける貼付工程；

前記粘着シートのうち前記粘着片を構成する第一領域と前記粘着片を構成しない第二領域との境界に切断加工を施すカット工程；および、

前記第一領域を前記被着体上に残しつつ前記第二領域を前記被着体から剥離除去する一部除去工程；

を、この順で含み、

ここで、粘着剤層は、ガラス転移温度が 0 未満のポリマー A と、ポリオルガノシロキサン骨格を有するモノマーと（メタ）アクリル系モノマーとの共重合体であるポリマー B と、を含み、

前記ポリマー A を構成するモノマー成分は N - ビニル環状アミドを含み、

前記 N - ビニル環状アミドの使用量は、前記ポリマー A を構成するモノマー成分全量の 1 重量 % 以上 40 重量 % 以下であり、

前記一部除去工程は、前記粘着シートの前記被着体に対する粘着力が  $2\text{ N} / 25\text{ mm}$  を超える前に行われ、

前記一部除去工程の後、前記第一領域の前記被着体に対する粘着力が  $5\text{ N} / 25\text{ mm}$  以上になるまで常温で保管する、積層体製造方法。

【請求項 4】

前記粘着シートとして、ポリイミドに貼り合わせた後、23 で 24 時間経過後の粘着力が  $2\text{ N} / 25\text{ mm}$  以下であるものを使用する、請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の積層体製造方法。

【請求項 5】

前記粘着シートの厚さが  $30\text{ }\mu\text{m}$  以上であり、かつ、前記基材層の厚さ  $T_s$  が前記粘着剤層の厚さ  $T_a$  の 2 倍以上である、請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の積層体製造方法。

【請求項 6】

前記第二領域は、該第二領域の少なくとも一端が前記粘着シートの端に至るように設定される、請求項 1 から 5 のいずれか一項に記載の積層体製造方法。

【請求項 7】

前記第二領域は、前記粘着シートの端に至る一端が当該粘着シートの端に向けて幅広になる形状である、請求項 6 に記載の積層体製造方法。

【請求項 8】

前記貼付工程に用いられる前記粘着シートは、面積が  $2500\text{ cm}^2$  以上であり、かつ短辺の長さが  $50\text{ cm}$  以上である、請求項 1 から 7 のいずれか一項に記載の積層体製造方法。

**【請求項 9】**

前記貼付工程に用いられる前記粘着シートおよび前記被着体として、前記積層体に対応するユニットを複数含むものを使用し、

前記貼付工程より後に行われる工程として、前記粘着シートおよび前記被着体を前記ユニットに分割する分割工程をさらに含む、請求項 1 から 8 のいずれか一項に記載の積層体製造方法。

**【請求項 10】**

請求項 1 から 9 のいずれか一項に記載の製造方法を実施するための装置であって、

前記粘着シートを貼り付ける貼付機構と、

前記粘着シートに切断加工を施すカット機構と、

前記粘着シートの前記第二領域を剥離する剥離機構と、  
を含む、積層体製造装置。