

【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5N/25mm以上である積層体の製造方法であつて、

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2N/25mm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5N/25mm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5N/25mm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2N/25mm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5N/25mm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2N/25mm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30μm以上あり、かつ、前記基材層の厚さTsが前記粘着剤層の厚さTaの2倍以上ある、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2500cm²以上あり、かつ短辺の長さが50cm以上ある、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。