

【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24年1月19日(2012.1.19)

【公表番号】特表2010-526163(P2010-526163A)

【公表日】平成22年7月29日(2010.7.29)

【年通号数】公開・登録公報2010-030

【出願番号】特願2010-503995(P2010-503995)

【国際特許分類】

C 08 L 67/04 (2006.01)

C 08 L 101/12 (2006.01)

C 08 J 5/18 (2006.01)

C 08 J 9/12 (2006.01)

C 08 L 101/16 (2006.01)

【F I】

C 08 L 67/04 Z B P

C 08 L 101/12

C 08 J 5/18

C 08 J 9/12 C F D

C 08 L 101/16

【手続補正書】

【提出日】平成23年11月22日(2011.11.22)

【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】

ポリマー混合物の押出成形により得られる、発泡成形体の補強ストリップであって、

前記補強ストリップの総重量に対して0.1~35重量%であるポリ乳酸と、

前記補強ストリップの総重量に対して65~99.9重量%であるポリスチレン、発

泡性ポリスチレンまたはこれらの組み合わせと

を含み、

前記ポリスチレンは60を超えるガラス転移温度を有することを特徴とする、補強ストリップ。

【請求項2】

ポリスチレンのガラス転移温度が95を超えることを特徴とする、請求項1に記載の補強ストリップ。

【請求項3】

ポリビニルアレーン、二酢酸セルロース、またはこれらの組み合わせをさらに含むことを特徴とする、請求項1または2のいずれか一項に記載の補強ストリップ。

【請求項4】

ポリ乳酸が、前記ポリマー混合物中において前記補強ストリップの総重量に対して2から25重量%の量で存在することを特徴とする、請求項1から3のいずれか一項に記載の補強ストリップ。

【請求項5】

ポリ乳酸が、前記補強ストリップの総重量に対して5から20重量%の量で存在することを特徴とする、請求項4に記載の補強ストリップ。

【請求項 6】

0.2から2.0mmの厚さを有するストリップであることを特徴とする、請求項1から5のいずれか一項に記載の補強ストリップ。

【請求項 7】

ストリップの幅が1から10cmであることを特徴とする、請求項1から6のいずれか一項に記載の補強ストリップ。

【請求項 8】

請求項1から7のいずれか一項に記載の補強ストリップを作成するためのポリマー混合物を供給し、続いて、得られたポリマー混合物を押出成形して請求項1から7のいずれか一項に記載の補強ストリップを得ることを含む、押出成形体の製造方法。

【請求項 9】

前記ポリマー混合物が、粒子の形態で調製されることを特徴とする、請求項8に記載の方法。

【請求項 10】

請求項1から7のいずれか一項に記載の補強ストリップのための出発物質の製造方法であって、

i) ポリ乳酸と、ポリスチレン、発泡性ポリスチレン、もしくはこれらの組み合わせとを含んだポリマー混合物を、押出機に供給するステップ、

i i) i) で供給した混合物の押出成形を行うステップ、ならびに

i i i) ステップi i) で得た材料を粒子にして出発物質を得るステップを含むことを特徴とする方法。

【請求項 11】

請求項1から7のいずれか一項に記載の補強ストリップのための出発物質の製造方法であって：

a) ポリ乳酸粒子と、ポリスチレン、発泡性ポリスチレン、もしくはこれらの組み合わせの粒子と、発泡剤とを、押出機に供給するステップ、

b) a) で供給した混合物の押出成形を行うステップ、ならびに

c) ステップb) で得た材料をポリマー混合物の粒子にして出発物質を得るステップを含むことを特徴とする方法。

【請求項 12】

発泡成形体の補強ストリップを作成するための、ポリマー混合物の使用であって、前記ポリマー混合物が、

0.1～35重量%のポリ乳酸と、

65～99.9重量%のポリスチレン、発泡性ポリスチレンまたはこれらの組み合わせであって60を超えるガラス転移温度を有するものとを含む

ことを特徴とする、使用。