

【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25年7月11日(2013.7.11)

【公表番号】特表2012-528896(P2012-528896A)

【公表日】平成24年11月15日(2012.11.15)

【年通号数】公開・登録公報2012-048

【出願番号】特願2012-512253(P2012-512253)

【国際特許分類】

C 08 G 64/40 (2006.01)

C 08 J 3/07 (2006.01)

B 29 B 7/84 (2006.01)

【F I】

C 08 G 64/40

C 08 J 3/07

B 29 B 7/84

【手続補正書】

【提出日】平成25年5月22日(2013.5.22)

【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】

溶媒含有ポリカーボネート溶融体を脱蔵する装置であって、フラッシュ脱蔵器がベント式押出機と併用され、縦樋脱蔵器が、該押出機の上方に直接配置されることを特徴とする、該装置。

【請求項2】

フラッシュ脱蔵器の流入要素が、上流生成物分配器を備える分配板形態であるか、またはオリフィスを備えるパイプ形態であることを特徴とする、請求項1に記載の装置。

【請求項3】

蒸気ラインが縦樋脱蔵器に装着されることを特徴とする、請求項1または2に記載の装置。

【請求項4】

フラッシュ脱蔵器が、凝縮蒸気、凝縮有機熱媒体または液体有機熱媒体を用いて加熱されることを特徴とする、請求項1から3のいずれかに記載の装置。

【請求項5】

フラッシュ脱蔵器とベント式押出機の組合せの上流に、少なくとも1種の更なるフラッシュ脱蔵器/縦樋脱蔵器が先行することを特徴とする、請求項1から4のいずれかに記載の装置。

【請求項6】

ベント式押出機が2軸型または4軸型であることを特徴とする、請求項1から5のいずれかに記載の装置。

【請求項7】

ベント式押出機が、密接噛合型の、コロタトリー2軸押出機であることを特徴とする、請求項1から6のいずれかに記載の装置。

【請求項8】

押出機が、運搬方向に複数の脱蔵領域を有することを特徴とする、請求項1から7のい

ずれかに記載の装置。

【請求項 9】

少なくとも 1 種の有機溶媒と少なくとも 1 種のポリカーボネートを含有するポリカーボネート溶液が界面法によって調製され、第 2 工程において、このポリカーボネート溶液が、ベント式押出機を併用するフラッシュ脱蔵器へ供給され、該フラッシュ脱蔵器は、該ポリマー溶液が該ベント式押出機内へ直接落下するように該押出機の上に直接配置されることを特徴とする、請求項 1 から 8 のいずれかに記載のポリカーボネート溶液の脱蔵方法。

【請求項 10】

フラッシュ脱蔵器中に形成された溶媒含有蒸気が、蒸気ラインを用いて、フラッシュ脱蔵器のハウジングから直接除去されることを特徴とする、請求項 9 に記載の方法。

【請求項 11】

共留剤としての不活性ガスが、フラッシュ脱蔵器の上流のポリマー溶融体流内へ注入および混合されることを特徴とする、請求項 9 または 10 に記載の方法。

【請求項 12】

不活性ガスが、ベント式押出機の 1 以上のハウジングにおいて、共留剤として注入されることを特徴とする、請求項 9 から 11 のいずれかに記載の方法。

【請求項 13】

フラッシュ脱蔵器内におけるポリカーボネートの流入濃度が、60重量% ~ 95重量% の間であることを特徴とする、請求項 9 から 12 のいずれかに記載の方法。

【請求項 14】

ポリマーが、フラッシュ脱蔵器に浸入する前に、熱交換器を用いて加熱されることを特徴とする請求項 9 から 13 のいずれかに記載の方法。

【請求項 15】

得られるポリカーボネートが、20 ppm ~ 1000 ppm の残留溶媒含有量を有することを特徴とする、請求項 9 から 14 のいずれかに記載の方法。