

【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】平成28年1月21日(2016.1.21)

【公開番号】特開2015-77728(P2015-77728A)

【公開日】平成27年4月23日(2015.4.23)

【年通号数】公開・登録公報2015-027

【出願番号】特願2013-216168(P2013-216168)

【国際特許分類】

B 3 2 B 27/18 (2006.01)

B 3 2 B 27/32 (2006.01)

B 2 9 C 51/00 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 27/18 D

B 3 2 B 27/32 E

B 2 9 C 51/00

【手続補正書】

【提出日】平成27年11月27日(2015.11.27)

【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】

熱可塑性樹脂シートを熱成形した深絞り成形体であって、

前記熱可塑性樹脂シートは、スキン層及びメイン層を含む 2 層以上の多層からなり、

前記スキン層は、熱可塑性樹脂とスルホン酸塩を実質的成分とする帯電防止剤とを含み

、

前記メイン層は、熱可塑性樹脂と平均粒子径が 20 μm 以下の無機物添加剤とを含み、

前記スキン層の厚みは 15 ~ 35 μm であり、

前記熱可塑性樹脂シートが熱成形によって深絞りされると、前記メイン層に含まれる前記無機物添加剤によって前記スキン層表面に突起形状が形成され、前記スキン層の撥水性が増加する深絞り成形体。

【請求項 2】

熱成形による深絞り後の前記スキン層の水滴接触角が 90 ° 以上である請求項 1 記載の深絞り成形体。