

【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】令和3年7月26日(2021.7.26)

【公表番号】特表2020-531652(P2020-531652A)

【公表日】令和2年11月5日(2020.11.5)

【年通号数】公開・登録公報2020-045

【出願番号】特願2020-511365(P2020-511365)

【国際特許分類】

C 08 L 23/12 (2006.01)

C 08 J 3/215 (2006.01)

C 08 K 5/14 (2006.01)

C 08 K 3/014 (2018.01)

C 08 F 110/06 (2006.01)

C 08 F 8/50 (2006.01)

【F I】

C 08 L 23/12

C 08 J 3/215 C E S

C 08 K 5/14

C 08 K 3/014

C 08 F 110/06

C 08 F 8/50

【手続補正書】

【提出日】令和3年5月27日(2021.5.27)

【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

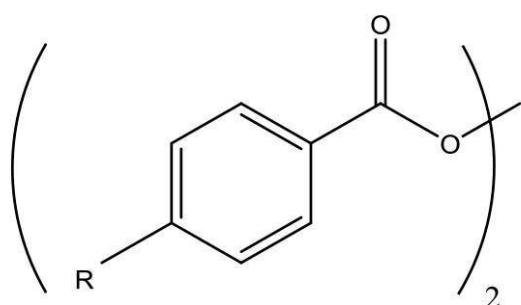
【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

不活性雰囲気下、150～300の間の温度で、ポリプロピレンの重量に基づき0.1～3.0重量%の式

【化1】



を有する有機過酸化物（式中、各RはC₁～₅アルキル基から個々に選択される）の存在下で、二軸スクリュー押出し機で前記ポリプロピレンを押し出すことを含む、溶融強度が増強されたポリプロピレンを製造する方法。

【請求項2】

前記ポリプロピレンが0.5～2.0重量%の前記有機過酸化物の存在下で押し出され

る、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記有機過酸化物がジ(4-メチルベンゾイル)ペルオキシドである、請求項 1 または 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記ポリプロピレンが 155 ~ 250 の範囲の温度で押し出される、請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 5】

前記ポリプロピレンが、160 ~ 240 の範囲の温度で押し出される、請求項 4 に記載の方法。

【請求項 6】

前記ポリプロピレンが窒素雰囲気下で押し出される、請求項 1 から 5 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 7】

前記ポリプロピレンが、0.01 ~ 0.3 phr、好ましくは 0.01 ~ 0.2 phr の 1 種または複数種の抗酸化剤の存在下で押し出される、請求項 1 から 6 のいずれか一項に記載の方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0037

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0037】

あるいは、HMS-PP は、その加工性および / または適応性を増加させるために分解してもよいし、または、例えば、発泡、発泡成形、射出成形、ブロー成形、押出しコーティング、プロファイル押出し、キャストフィルム押出し、プローフィルム押出し、および / または熱成形によってさらに加工してもよい。

本願発明は次のような態様にも関する。

(1) 不活性雰囲気下、150 ~ 300 の間の温度で、ポリプロピレンの重量に基づき 0.1 ~ 3.0 重量 % の上記式 [化 1] を有する有機過酸化物 (式中、各 R は C₁ ~ 5 アルキル基から個々に選択される) の存在下で、二軸スクリュー押出し機で前記ポリプロピレンを押し出すことを含む、前記ポリプロピレンの溶融強度を増強するための方法、または溶融強度が増強されたポリプロピレンの製造方法。

(2) 前記ポリプロピレンが 0.5 ~ 2.0 重量 % の前記有機過酸化物の存在下で押し出される、上記 (1) に記載の方法。

(3) 前記有機過酸化物がジ(4-メチルベンゾイル)ペルオキシドである、上記 (1) または (2) に記載の方法。

(4) 前記ポリプロピレンが 155 ~ 250 の範囲の温度で押し出される、上記 (1) から (3) のいずれか一項に記載の方法。

(5) 前記ポリプロピレンが、160 ~ 240 の範囲の温度で押し出される、上記 (4) に記載の方法。

(6) 前記ポリプロピレンが窒素雰囲気下で押し出される、上記 (1) から (5) のいずれか一項に記載の方法。 (7) 前記ポリプロピレンが、0.01 ~ 0.3 phr、好ましくは 0.01 ~ 0.2 phr の 1 種または複数種の抗酸化剤の存在下で押し出される、上記 (1) から (6) のいずれか一項に記載の方法。