

【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 19 年 2 月 8 日 (2007.2.8)

【公表番号】特表 2006-511649(P2006-511649A)

【公表日】平成 18 年 4 月 6 日 (2006.4.6)

【年通号数】公開・登録公報 2006-014

【出願番号】特願 2004-563828(P2004-563828)

【国際特許分類】

**C 0 8 L 59/02 (2006.01)**

**B 3 2 B 27/00 (2006.01)**

**C 0 8 J 7/00 (2006.01)**

**C 0 8 J 7/04 (2006.01)**

【F I】

C 0 8 L 59/02

B 3 2 B 27/00 1 0 3

C 0 8 J 7/00 3 0 2

C 0 8 J 7/04 C E Z A

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 12 月 18 日 (2006.12.18)

【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】

(a) 基材であって、99.5～40重量%のポリオキシメチレンポリマーと、0.5～60重量%の少なくとも1種の非アセタール熱可塑性ポリマーとを含み、接着を促進するために前記非アセタール熱可塑性ポリマーが前記基材の表面上または表面付近にあるものである基材と、

(b) 前記基材に接着された少なくとも1つの層、  
とを含むことを特徴とする物品。

【請求項 2】

(i) 99.5～40重量%のポリオキシメチレンポリマーと、0.5～60重量%の少なくとも1種の非アセタール熱可塑性ポリマーとを含むマトリックスを混合するステップと、

(ii) 前記マトリックスを基材に成形するステップと、

(iii) 少なくとも1つの層を前記基材に接着するステップとを含むことを特徴とする、請求項 1 に記載の物品の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0147

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0147】

【表 1】

表 7

試料 タイプ	% POM	% 非アセタール	% その他	接着 (ポンド／直線インチ)	第 2 の 接着試験結果 (ポンド／直線インチ)
28	100	0	0		-
29	90	10	0		-
30	70	30	0	23	23
31	95	5	0	24	24
32	90	10	0		-
33	80	20	0	18	18
34	90	10	0		-
35	50	20	30	20	20
36	55	15	30	23	23

最後に本明細書に記載の発明につき列記する。

1. (a) 基材であって、99.5～40重量%のポリオキシメチレンポリマーと、0.5～60重量%の少なくとも1種の非アセタール熱可塑性ポリマーとを含み、接着を促進するために前記非アセタール熱可塑性ポリマーが前記基材の表面上または表面付近にあるものである基材と、

(b) 前記基材に接着された少なくとも1つの層、  
とを含むことを特徴とする物品。

2. 前記ポリオキシメチレンポリマーが分枝状または線状であることを特徴とする前記1.に記載の物品。

3. 前記ポリオキシメチレンポリマーが約10,000～約100,000の範囲の数平均分子量を有することを特徴とする前記2.に記載の物品。

4. 前記ポリオキシメチレンポリマーが約25,000～約70,000の範囲の数平均分子量を有することを特徴とする前記3.に記載の物品。

5. 前記基材が、約0.5～約20重量%の少なくとも1種の追加の非アセタールポリマーを含むことを特徴とする前記1.に記載の物品。

6. 前記少なくとも1種の非アセタールポリマーが、スチレンアクリロニトリルコポリマー、アクリロニトリル-ブタジエン-スチレン(ABS)樹脂で強化されたスチレンアクリロニトリルコポリマー、アクリロニトリル-エチレン-プロピレン-スチレン樹脂で強化されたスチレンアクリロニトリルコポリマー、ポリカーボネート、ポリアミド、ポリアリーレート(polyarylates)、ポリフェニレンオキシドおよびそれらのブレンド、ポリフェニレンエーテルおよびそれらのブレンド、耐衝撃性スチレン樹脂、アクリルポリマー、イミド化アクリル樹脂(imidized acrylic resins)、スチレン無水マレイン酸コポリマー、ポリスルホン、スチレンアクリロニトリル無水マレイン酸樹脂、およびスチレンアクリルコポリマー、およびそれらの誘導体からなる群より選択されることを特徴とする前記1.に記載の物品。

7. 前記少なくとも1種の非アセタールポリマーが、スチレンアクリロニトリルコポリマー、アクリロニトリル-ブタジエン-スチレン樹脂、アクリロニトリル-エチレン-プロピレン-スチレン樹脂、およびポリカーボネートからなる群より選択されることを特徴とする前記6.に記載の物品。

8. 前記少なくとも1種の非アセタールポリマーが、ポリアミド、ポリエステル、およびポリオレフィンからなる群より選択される半結晶質ポリマーであることを特徴とする前記1.に記載の物品。

9. 前記少なくとも1つの層が前記基材と共連続 ( c o - c o n t i n u o u s ) であることを特徴とする前記1.に記載の物品。

10. 前記少なくとも1つの層が前記基材と不連続であることを特徴とする前記1.に記載の物品。

11. 前記少なくとも1つの層が、熱可塑性エラストマー、熱可塑性オレフィン、熱可塑性ウレタン、ポリエチレン、およびポリプロピレンからなる群より選択されることを特徴とする前記1.に記載の物品。

12. 前記少なくとも1つの層が、溶剤 ( s o l v e n t )、水性ラテックス、エポキシ、ウレタン、粉末コーティングアクリル ( p o w d e r c o a t i n g a c r y l i c ) からなる群より選択されることを特徴とする前記1.に記載の物品。

13. 前記少なくとも1つの層が、溶剤系接着剤 ( s o l v e n t - b a s e d g l u e )、ラテックス、エポキシ、および強力接着剤 ( s u p e r g l u e ) からなる群より選択されることを特徴とする前記1.に記載の物品。

14. 前記基材が、エッチング、炎イオン化 ( f l a m i n g i o n i z a t i o n )、サンダー仕上 ( s a n d i n g )、表面清浄化、およびUV曝露から選択される表面改質技術で前処理されることを特徴とする前記1.に記載の物品。

15. ( i ) 99.5 ~ 40重量%のポリオキシメチレンポリマーと、0.5 ~ 60重量%の少なくとも1種の非アセタール熱可塑性ポリマーとを含むマトリックスを混合するステップと、

( i i ) 前記マトリックスを基材に成形するステップと、

( i i i ) 少なくとも1つの層を前記基材に接着するステップとを含むことを特徴とする、前記1.に記載の物品の製造方法。