

【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 08 L 59/02 (2006.01)

B 32 B 27/00 (2006.01)

C 08 J 7/00 (2006.01)

C 08 J 7/04 (2006.01)

【F I】

C 08 L 59/02

B 32 B 27/00 103

C 08 J 7/00 302

C 08 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、ステ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-ステレン(ABS)樹脂で強化されたステ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-ステレン樹脂で強化されたステ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、耐衝撃性ステレン樹脂、アクリルポリマー、イミド化アクリル樹脂(imidized acrylic resin)、ステレン無水マレイン酸コポリマー、ポリスルホン、ステレンアクリロニトリル無水マレイン酸樹脂、およびステ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、ステ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-ステレン樹脂、アクリロニトリル-エチレン-プロピレン-ステレン樹脂、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に連続 (co-continuous) 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 (solvent)、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 (powder coating acrylic) 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 (solvent-based glue)、ラテックス、エポキシ、および強力接着剤 (super glue) 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、エッティング、炎イオン化 (flaming ionization)、サンダー仕上 (sanding)、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、

(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、前記1.に記載の物品の製造方法。