

【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 20 年 1 月 17 日 (2008.1.17)

【公開番号】特開 2004-181954 (P2004-181954A)
 【公開日】平成 16 年 7 月 2 日 (2004.7.2)
 【年通号数】公開・登録公報 2004-025
 【出願番号】特願 2003-392640 (P2003-392640)
 【国際特許分類】

B 2 9 B 7/46 (2006.01)

【F I】

B 2 9 B 7/46

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 11 月 21 日 (2007.11.21)

【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】

強制フィーダーを有する供給部と、

原料移送部、第 1 混練部、第 2 混練部をこの順に有する二軸部であって、前記原料移送部には前記供給部が接続し、前記第 2 混練部側の端部には、せき止め構造及び / 又は絞り調整バルブがあり、この二軸部の L/D が 1.2 以上である二軸部と、

前記第 2 混練部側で、前記二軸部と連通する単軸部とからなり、

前記第 1 混練部が逆送りのローターと順送りのローターから構成され、(逆送りのローターの延べ L/D) / (順送りのローターの延べ L/D) が 0.4 ~ 2.2 であり、ローターの L_1/D が 7 ~ 13 であり、

前記第 2 混練部のローターの L_2/D が 0 ~ 10 である、混練押出機を用いて、

熱可塑性樹脂及びゴムから選ばれる二種以上、又は熱可塑性樹脂及びゴムから選ばれる一種以上と圧縮されたタルクを混練する、組成物の製造方法。

【請求項 2】

前記混練押出機が、前記二軸部である二軸押出部と前記単軸部である単軸押出部からなるタンデムタイプである請求項 1 に記載の組成物の製造方法。

【請求項 3】

請求項 1 又は 2 に記載の組成物の製造方法により得られる組成物。

【請求項 4】

前記組成物がマスターバッチである請求項 3 記載の組成物。

【請求項 5】

請求項 4 記載のマスターバッチとニート樹脂から成形される成形品。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】発明の名称

【補正方法】変更

【補正の内容】

【発明の名称】組成物の製造方法、組成物及び成形品