

【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8月18日(2016.8.18)

【公開番号】特開2015-24521(P2015-24521A)

【公開日】平成27年2月5日(2015.2.5)

【年通号数】公開・登録公報2015-008

【出願番号】特願2013-154136(P2013-154136)

【国際特許分類】

B 3 2 B 37/10 (2006.01)

B 3 2 B 27/00 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 31/20

B 3 2 B 27/00 E

【手続補正書】

【提出日】平成28年7月1日(2016.7.1)

【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】

高光沢加飾シートの製造方法であって、

(A) フィルム(1)と、表層側から順にフッ化ビニリデン系樹脂層と熱可塑性樹脂層とを有する積層体(2)のフッ化ビニリデン系樹脂層側とを、下記工程(E)において互いに剥離可能であるように貼り合わせて貼合フィルム(3)を得る工程；

ここでフィルム(1)は、少なくとも積層体(2)との貼合面は、平滑なフィルムであり；

(B) 上記貼合フィルム(3)を、上記フッ化ビニリデン系樹脂の融点(T_m)以上、($T_m + 80$) $^{\circ}\text{C}$ 以下の予熱温度(T_p)に予熱する工程；

(C) 鏡面ロールを($T_m - 100$) $^{\circ}\text{C}$ 以上、 T_m 未満の予熱温度(T_e)に予熱する工程；

(D) 上記工程(B)で予熱された貼合フィルム(3)のフィルム(1)側を、上記工程(C)で予熱された鏡面ロールにより押圧する工程；

(E) 上記フィルム(1)と上記積層体(2)とを剥離する工程；
を含む方法。

【請求項 2】

上記鏡面ロールの予熱温度(T_e)が、($T_m - 90$) $^{\circ}\text{C}$ ～($T_m - 20$) $^{\circ}\text{C}$ であることを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

上記フッ化ビニリデン系樹脂層の厚みが 3～25 μm であることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の方法。

【請求項 4】

上記積層体(2)の熱可塑性樹脂層がアクリル系樹脂層又はポリ塩化ビニル系樹脂層であることを特徴とする請求項 1～3 の何れか 1 項に記載の方法。

【請求項 5】

化粧・加飾された成形品を生産する方法であって、請求項 1～4 の何れか 1 項に記載の方法により高光沢加飾シートを生産する工程、及び上記工程で生産された高光沢加飾シートを使用する工程を含む方法。