

【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 6 区分

【発行日】平成30年3月22日 (2018.3.22)

【公開番号】特開2017-52524(P2017-52524A)

【公開日】平成29年3月16日 (2017.3.16)

【年通号数】公開・登録公報2017-011

【出願番号】特願2015-175919(P2015-175919)

【国際特許分類】

B 6 5 D 65/40 (2006.01)

B 3 2 B 27/30 (2006.01)

B 3 2 B 27/28 (2006.01)

B 3 2 B 27/32 (2006.01)

B 2 9 C 51/14 (2006.01)

B 6 5 D 1/00 (2006.01)

B 6 5 D 1/26 (2006.01)

【F I】

B 6 5 D 65/40 D

B 3 2 B 27/30 C

B 3 2 B 27/28 1 0 2

B 3 2 B 27/32 Z

B 2 9 C 51/14

B 6 5 D 1/00 1 1 1

B 6 5 D 1/26

【手続補正書】

【提出日】平成30年2月7日 (2018.2.7)

【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】

中間層である塩化ビニリデン共重合体樹脂層と、一方の表面層である架橋オレフィン系樹脂層と、他方の表面層であるエチレン・酢酸ビニル共重合樹脂層とを備えており、前記中間層である塩化ビニリデン共重合体樹脂層と前記一方の表面層である架橋オレフィン系樹脂層との間、及び、前記中間層である塩化ビニリデン共重合体樹脂層と前記他方の表面層であるエチレン・酢酸ビニル共重合樹脂層との間のうちの少なくとも一方に、エチレン・酢酸ビニル共重合樹脂層を更に備えていることを特徴とする深絞り成形用多層フィルムであって、

深絞り成形機（Multivac社製「R255」）を用い、縦200mm、横145mm、深さ90mmの金型にて、面積絞り比3.1倍で、絞り成形温度を75℃から5℃ずつ上昇させながら、前記多層フィルムに深絞り成形を施し、深絞り成形が可能な最も低い温度を最低絞り温度とした場合に、前記最低絞り温度が90℃以下であることを特徴とする深絞り成形用多層フィルム。

【請求項 2】

請求項1に記載の深絞り成形用多層フィルムからなることを特徴とする深絞り成形用底材フィルム。

【請求項 3】

請求項 1 に記載の深絞り成形用多層フィルムからなることを特徴とする深絞り成形用蓋材フィルム。

【請求項 4】

請求項 2 に記載の底材フィルム、請求項 3 に記載の蓋材フィルム、及び前記底材フィルムと前記蓋材フィルムとによって内包された被包装物を備えており、

前記架橋オレフィン系樹脂層が最外層であり、前記エチレン・酢酸ビニル共重合樹脂層が最内層であることを特徴とする包装体。

【請求項 5】

中間層である塩化ビニリデン共重合体樹脂層と一方の表面層であるオレフィン系樹脂層と他方の表面層であるエチレン・酢酸ビニル共重合樹脂層とを備えており、前記中間層である塩化ビニリデン共重合体樹脂層と前記一方の表面層であるオレフィン系樹脂層との間、及び、前記中間層である塩化ビニリデン共重合体樹脂層と前記他方の表面層であるエチレン・酢酸ビニル共重合樹脂層との間のうちの少なくとも一方に、エチレン・酢酸ビニル共重合樹脂層を更に備えている多層未延伸フィルムに、前記オレフィン系樹脂層側からエネルギー線を照射して前記オレフィン系樹脂を架橋せしめた後、縦方向及び横方向にそれぞれ 2.5 ～ 4 倍の二軸延伸を施して多層二軸延伸フィルムを作製し、或いは、前記多層未延伸フィルムに、縦方向及び横方向にそれぞれ 2.5 ～ 4 倍の二軸延伸を施した後、前記オレフィン系樹脂層側からエネルギー線を照射して前記オレフィン系樹脂を架橋せしめて多層二軸延伸フィルムを作製する工程、並びに、

前記多層二軸延伸フィルムに、縦方向及び横方向にそれぞれ 10 ～ 40 % の緩和処理を施して請求項 1 に記載の深絞り成形用多層フィルムを得る工程を含むことを特徴とする深絞り成形用多層フィルムの製造方法。