【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2015-24520(P2015-24520A)
【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2013-154134(P2013-154134)
【国際特許分類】
Ｂ２９Ｃ　59/04　(2006.01)
Ｂ３２Ｂ　27/30　(2006.01)
Ｂ２９Ｋ　27/12　(2006.01)
Ｂ２９Ｌ　7/00　(2006.01)
Ｂ２９Ｌ　9/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２９Ｃ　59/04　Ｚ
Ｂ３２Ｂ　27/30　Ｄ
Ｂ２９Ｋ　27:12
Ｂ２９Ｌ　7:00
Ｂ２９Ｌ　9:00

【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】
エンボス加飾シートの製造方法であって、
（Ａ）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のフッ化ビニリデン系樹脂層を、その融点（Ｔｍ）以上、（Ｔｍ＋８０）℃以下の予熱温度（Ｔｐ）に予熱する工程；
（Ｂ）表面に凹凸模様の彫刻されたエンボスロールを、（Ｔｍ－１２０）℃以上、Ｔｍ未満の予熱温度（Ｔｅ）に予熱する工程；
（Ｃ）上記工程（Ａ）で予熱されたフッ化ビニリデン系樹脂層を、上記工程（Ｂ）で予熱されたエンボスロールにより、押圧する工程；
を含む方法。

【請求項２】
上記エンボスロールの予熱温度（Ｔｅ）が、（Ｔｍ－９０）℃～（Tm－２０）℃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】
上記積層体の全厚みＸ（μｍ）とエンボス深さＹ（μｍ）とが、下記式（１）及び（２）を満たすことを特徴とする請求項１又は２に記載の方法。
５≦Y≦０．２Ｘ＋１０　・・・（１）
Ｘ≧５０　・・・（２）

【請求項４】
上記フッ化ビニリデン系樹脂層の厚みが３～２５μｍ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】
上記積層体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１～４の何れか１項に記載の方法。

【請求項６】
化粧・加飾された成形品を生産する方法であって、請求項１～５の何れか１項に記載の方法によりエンボス加飾シートを生産する工程、及び上記工程で生産されたエンボス加飾シートを使用する工程を含む方法。