

【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7月17日(2008.7.17)

【公開番号】特開2006-341388(P2006-341388A)

【公開日】平成18年12月21日(2006.12.21)

【年通号数】公開・登録公報2006-050

【出願番号】特願2005-166783(P2005-166783)

【国際特許分類】

B 2 9 C 51/14 (2006.01)

B 3 2 B 15/08 (2006.01)

B 2 9 K 23/00 (2006.01)

B 2 9 K 33/04 (2006.01)

B 2 9 K 55/02 (2006.01)

B 2 9 L 7/00 (2006.01)

B 2 9 L 9/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 51/14

B 3 2 B 15/08 H

B 2 9 K 23:00

B 2 9 K 33:04

B 2 9 K 55:02

B 2 9 L 7:00

B 2 9 L 9:00

【手続補正書】

【提出日】平成20年6月3日(2008.6.3)

【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】

1) 熱可塑性樹脂フィルム層と2) 金属蒸着層または、金属薄膜細片と結着樹脂を含有し金属調の光沢を有する高輝性インキ層を有する装飾層と3) 支持基材樹脂層とを有する熱成形用積層シートを($T_1 - 20$) ~ ($T_2 + 35$) の成形温度で成形することを特徴とする熱成形用積層シートの成形方法。但し、 T_1 は熱可塑性樹脂フィルム層の軟化温度と支持基材樹脂層の軟化温度の高い方の温度であり、 T_2 は熱可塑性樹脂フィルム層の軟化温度と支持基材樹脂層の軟化温度の低い方の温度である。

【請求項2】

前記熱成形用積層シートが、熱可塑性樹脂フィルム層と装飾層との間に、半硬化の硬化性樹脂層を有する熱成形用積層シートであり、前記成形温度が、($T_1 - 10$) ~ ($T_2 + 35$) である請求項1記載の熱成形用積層シートの成形方法。

【請求項3】

前記熱可塑性樹脂フィルム層が、アクリル樹脂、ポリエステル樹脂、ポリカーボネート樹脂、および環状ポリオレフィン樹脂の群から選択される少なくとも1種を主成分とするフィルムである請求項1又は2に記載の熱成形用積層シートの成形方法。

【請求項4】

前記熱成形用積層シートが、装飾層と支持基材樹脂層との間に接着剤層を有する請求項1

～ 3 のいずれかに記載の熱成形用積層シートの成形方法。

【請求項 5】

前記支持基材樹脂層がポリプロピレン樹脂、ポリエチレン樹脂およびABS樹脂からなる群から選ばれた樹脂の少なくとも1種を主成分とする熱可塑性樹脂層である請求項1～4のいずれかに記載の熱成形用積層シートの成形方法。

【請求項 6】

請求項1～5のいずれかの請求項に記載の熱成形用積層シートの成形方法により得られる成形体。

【請求項 7】

請求項6記載の成形体に樹脂を一体成形して得られる加飾成形体。