

【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3部門第3区分

【発行日】平成24年6月7日(2012.6.7)

【公開番号】特開2008-195927(P2008-195927A)

【公開日】平成20年8月28日(2008.8.28)

【年通号数】公開・登録公報2008-034

【出願番号】特願2008-2706(P2008-2706)

【国際特許分類】

C 09 J 7/02 (2006.01)

C 09 J 201/00 (2006.01)

C 09 J 11/06 (2006.01)

C 09 J 11/04 (2006.01)

【F I】

C 09 J 7/02 Z

C 09 J 201/00

C 09 J 11/06

C 09 J 11/04

【手続補正書】

【提出日】平成24年4月18日(2012.4.18)

【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】

基材の一方の面に、発泡剤を含有していない粘着剤層(A)を有し、且つ他方の面に、発泡剤を含有している粘着剤層(B)を有する両面粘着テープ又はシートであって、粘着剤層(A)が、可塑剤を、粘着剤層(A)を構成するベースポリマー：100重量部に対して5～30重量部の割合で含有しているとともに、引張粘着力(対ポリエチレンテレフタレートフィルム、剥離角度：180°、引張速度：300mm/min、温度：23±2°、湿度：65±5%RH)が1N/20mm幅以下である特性を有しており、且つ、両面粘着テープ又はシートを、温度：165°且つ圧力：1気圧の条件下で1時間加熱した際の可塑剤の減量が2重量%以下であることを特徴とする熱剥離型両面粘着テープ又はシート。

【請求項2】

可塑剤が、下記の特性(X)及び/又は特性(Y)を有する可塑剤である請求項1記載の熱剥離型両面粘着テープ又はシート。

特性(X)：温度：165°且つ圧力：1気圧の条件下で1時間加熱した際の減量が2重量%以下である特性

特性(Y)：100°における飽和蒸気圧が0.09Pa以下であり且つ沸点が400°以上である特性

【請求項3】

可塑剤が、分子量又は重量平均分子量が500以上の可塑剤である請求項1又は2記載の熱剥離型両面粘着テープ又はシート。

【請求項4】

可塑剤が、トリメリット酸エステル系可塑剤、またはピロメリット酸エステル系可塑剤である請求項1～3の何れかの項に記載の熱剥離型両面粘着テープ又はシート。

【請求項 5】

粘着剤層（A）が、さらに、せん断粘着力（対SUS304BA板、貼付面積：20mm幅×20mm長さ、せん断方向への引張速度：50mm/min、温度：23±2、湿度：65±5%RH）をX（N/cm²）とし、引張粘着力（対ポリエチレンテレフタレートフィルム、剥離角度：180°、引張速度：300mm/min、温度：23±2、湿度：65±5%RH）をY（N/20mm幅）とした際に、「X/Y」の値が2.0以上である特性を有している請求項1～4の何れかの項に記載の熱剥離型両面粘着テープ又はシート。

【請求項 6】

粘着剤層（A）が、さらに、せん断粘着力（対SUS304BA板、貼付面積：20mm幅×20mm長さ、せん断方向への引張速度：50mm/min、温度：23±2、湿度：65±5%RH）が1.0（N/cm²）以上である特性を有している請求項1～5の何れかの項に記載の熱剥離型両面粘着テープ又はシート。

【請求項 7】

粘着剤層（A）が、さらに、ゲル分率が7.5重量%以上である特性を有している請求項1～6の何れかの項に記載の熱剥離型両面粘着テープ又はシート。

【請求項 8】

両面粘着テープ又はシートを用いて被着体を加工する方法であって、請求項1～7の何れかの項に記載の熱剥離型両面粘着テープ又はシートを、粘着剤層（A）を利用して台座に固定し、且つ粘着剤層（B）上に被着体を貼り合わせた状態で、被着体に加工処理を施すことを特徴とする被着体の加工方法。

【請求項 9】

被着体が、電子系部品類である請求項8記載の被着体の加工方法。

【請求項 10】

被着体が、セラミックコンデンサ用のグリーンシートであり、且つグリーンシートの積層工程を有する請求項8記載の被着体の加工方法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0014

【補正方法】削除

【補正の内容】