

【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27年10月1日(2015.10.1)

【公表番号】特表2015-501742(P2015-501742A)

【公表日】平成27年1月19日(2015.1.19)

【年通号数】公開・登録公報2015-004

【出願番号】特願2014-545292(P2014-545292)

【国際特許分類】

B 4 1 N 6/00 (2006.01)

B 4 1 N 1/22 (2006.01)

C 0 8 J 5/08 (2006.01)

【F I】

B 4 1 N 6/00

B 4 1 N 1/22

C 0 8 J 5/08 C E R

C 0 8 J 5/08 C E Z

【手続補正書】

【提出日】平成27年8月12日(2015.8.12)

【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】

UV 硬化による、印刷工業で用いられるガラス繊維強化スリーブの製造方法であって、少なくとも以下の工程

(1) ガラス繊維及びUV 硬化樹脂からUV 硬化スリーブを成型する工程と、

(2) UV 照射により前記スリーブを硬化する工程と、

を含み、

使用する前記ガラス繊維を、上流の工程で、接着促進コーティングを伴う状態で提供し

、

コーティングのために使用する組成物が、導電性ナノ粒子を含むことを特徴とするガラス繊維強化スリーブの製造方法。

【請求項 2】

前記導電性ナノ粒子が、カーボンナノチューブを含むことを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記接着促進コーティングが、有機官能性シランを含む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】

前記コーティングの全成分の合計に対して、該コーティング中の前記ナノ粒子の質量分率が、0.5 質量%～40 質量%であることを特徴とする請求項 1～3 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 5】

前記ガラス繊維に対して、前記コーティングを、0.1 質量%～5 質量%の量を使用することを特徴とする請求項 1～4 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 6】

工程（１）を、ＵＶ硬化樹脂で含浸されたガラス繊維を、位置及び張力の誘導の下で、回転シリンダーコアに付与するフィラメント巻き付け工程によって行うことを特徴とする請求項１～５のいずれか一項に記載の方法。

【請求項７】

前記スリーブの全成分の合計に対して、前記スリーブ中の前記ガラス繊維の分率が、５５質量％～８０質量％であることを特徴とする請求項１～６のいずれか一項に記載の方法。

【請求項８】

前記スリーブは、前記スリーブから金属製印刷シリンダへの電荷の伝導を向上させる目的の金属部材を備え、該部材は、前記スリーブの内部の外面と前記スリーブ壁の内部を結合していることを特徴とする請求項１～７のいずれか一項に記載の方法。

【請求項９】

前記金属部材が、有孔タブ、金属製リング及び接触ピンからなる群から選択される一種であることを特徴とする請求項８に記載の方法。

【請求項１０】

使用する前記ＵＶ硬化樹脂が、非導電性であることを特徴とする請求項１～９のいずれか一項に記載の方法。

【請求項１１】

少なくとも、ガラス繊維及び硬化樹脂を含む印刷工業で用いられるガラス繊維強化スリーブであって、前記ガラス繊維が、導電性ナノ粒子を含む接着促進剤を有することを特徴とするガラス繊維強化スリーブ。

【請求項１２】

前記導電性ナノ粒子が、カーボンナノチューブを含むことを特徴とする請求項１１に記載のスリーブ。

【請求項１３】

前記スリーブが、前記印刷スリーブから金属製印刷シリンダへの電荷の伝導を向上させるための金属部材を有し、前記部材が、前記スリーブの内部の外面と前記スリーブ壁の内部を結合することができることを特徴とする請求項１１及び１２のうちいずれかに記載のスリーブ。

【請求項１４】

前記金属部材が、有孔タブ、金属製リング及び接触ピンからなる群から選択される一種であることを特徴とする請求項１３に記載のスリーブ。

【請求項１５】

異なる構成を有する他の層が、前記スリーブの外部表面に付いていることを特徴とする請求項１１～１４のいずれか一項に記載のスリーブ。