

【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28年7月7日(2016.7.7)

【公表番号】特表2013-520525(P2013-520525A)

【公表日】平成25年6月6日(2013.6.6)

【年通号数】公開・登録公報2013-028

【出願番号】特願2012-553331(P2012-553331)

【国際特許分類】

C 0 8 J 3/12 (2006.01)

C 0 8 L 23/02 (2006.01)

【F I】

C 0 8 J 3/12 C E S Z

C 0 8 L 23/02

【誤訳訂正書】

【提出日】平成28年5月9日(2016.5.9)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 1 4

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 0 1 4】

供給フライトの終了直後に、本発明の方法の実際の混合領域が始まる。これは前進作用の直後の後進作用のゾーンからなる。この相反する運動によって、ポリマーが圧縮され、融解され、混合されねばならない。

本発明の方法の第3の工程は、ペレットを得ることを目的してダイブレードによる溶融物の加圧である。この工程に用いるのに適した装置には、(上記の)FCM単軸スクリュウ押出機、マーズ製のもののようなギアポンプ、またはコペリオン製の二軸スクリュウ押出機が含まれる。

加圧工程は、ポリマーをペレット化ダイブレードに押し通すように溶融ポリマーの後に十分な圧力を生じるように機能する。この方法に用いられる単軸スクリュウ押出機は、可変速度駆動モータを有するものである。速度は、第2の工程において押出機の出力とミキサーの出力とを適合させるように調節される。

押出機は、溶融ポリマーの流れを含有するとともに入口で押出機スクリュウに送るように設計されたシュート内に重力送りとして溶融ポリマーの流れを受け取る。溶融物は、押出機スクリュウのフライトに導入される。往復ラムが押出機スクリュウの入口ホッパー側に取り付けられて、溶融ポリマーをスクリュウフライトに押し込むのを援助する。押出機からの流れは、毎分押出機スクリュウ回転数(「rpm」)を調整することによって、ミキサーの出力と適合する。

次に、加圧溶融物はペレット化ダイブレードに送り込まれ、そこでポリマーフローが別の流れに分けられ、均一な多峰性ポリオレフィン組成物ペレットに切断される。

本発明の一実施態様によれば、均一な多峰性ポリオレフィンペレット生成物は、より高い分子量エチレンコポリマーとより低い分子量エチレンポリマーから生成されかつ0.15～0.45g/10分のメルトインデックス(MI5)190/5、0.947～0.955g/ccの密度、環境応力亀裂抵抗 ESCR (PENT)> 500時間有する二峰性ポリエチレンブレンドを含む。MI5およびESCR(PENT)は、ポリオレフィンの粘度および応力亀裂抵抗を測定するASTM試験である。