

【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 08 J 3/12 (2006.01)

C 08 L 23/02 (2006.01)

【F I】

C 08 J 3/12 C E S Z

C 08 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】0014

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0014】

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プレート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単軸スクリュー押出機、マーゲ製のもののようなギアポンプ、またはコペリオン製のような二軸スクリュー押出機が含まれる。

加圧工程は、ポリマーをペレット化ダイプレートに押し通すように溶融ポリマーの後に充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ー押出機は、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ーに送るように設計されたシ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、押出機スクリューのフライトに導入される。往復ラムが押出機スクリュー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ー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ー回転数('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プレートに送り込まれ、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。