【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20年2月7日(2008.2.7)

【公開番号】特開2006-265291(P2006-265291A)
【公開日】平成18年10月5日(2006.10.5)
【年通号数】公開・登録公報2006-039
【出願番号】特願2005-81599(P2005-81599)
【国際特許分類】
Ｃ０８Ｊ　3/20　(2006.01)
Ｃ０８Ｋ　5/00　(2006.01)
Ｃ０８Ｌ　51/00　(2006.01)
Ｃ０８Ｌ　57/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｃ０８Ｊ　3/20　ＣＥＲＺ
Ｃ０８Ｋ　5/00
Ｃ０８Ｌ　51/00
Ｃ０８Ｌ　57/00

【手続補正書】
【提出日】平成19年12月13日(2007.12.13)
【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】
溶融状態のビニル系（共）重合体（Ａ）に予め脱水乾燥させたグラフト共重合体（Ｂ）をサイドフィードし、両者を溶融混合する工程において、グラフト共重合体（Ｂ）を搬送するサイドフィーダー、または、ビニル系（共）重合体（Ａ）の脱モノマー機に、難燃剤を供給することを特徴とする難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法。
【請求項２】
１種以上のビニル系単量体混合物（ａ）を連続塊状重合せしめるプロセス中の溶融状態のビニル系（共）重合体（Ａ）に、グラフト共重合体（Ｂ）をサイドフィードすることを特徴とする請求項１に記載の難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法。
【請求項３】
グラフト共重合体（Ｂ）が、ゴム質重合体（ｂ）の存在下に１種以上のビニル系単量体混合物（ｃ）をグラフト重合してなるグラフト共重合体であることを特徴とする請求項１または２のいずれかに記載の難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法。
【請求項４】
ビニル系（共）重合体（Ａ）１０～９５重量部に対して、グラフト共重合体（Ｂ）を９０～５重量部を混合することを特徴とする請求項１～３のいずれかに記載の難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００７
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００７】

本発明者らは、このような課題を解決する手段として、難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法について鋭意検討した結果、ビニル系単量体から得られた（共）重合体に、サイドフィードする脱水乾燥したゴム含有グラフト共重合体を溶融混合する工程において、グラフト共重合体（Ｂ）を搬送するサイドフィーダー、または、ビニル系（共）重合体（Ａ）の脱モノマー機に、難燃剤を供給することを特徴とする難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法で、生産効率性、色調および物性バランスなどに優れた難燃性熱可塑性樹脂組成物が得られることを見出し、本発明に到達した。

【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００５
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００５】
本発明の難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法は溶融状態のビニル系（共）重合体（Ａ）に予め脱水乾燥させたグラフト共重合体（Ｂ）をサイドフィードし、両者を溶融混合する工程において、グラフト共重合体（Ｂ）を搬送するサイドフィーダー、または、ビニル系（共）重合体（Ａ）の脱モノマー機に、難燃剤を供給することを特徴とする難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法である。

【手続補正４】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００６
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００６】
本発明の難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法において、前記の難燃剤は、前記のグラフト共重合体（Ｂ）を搬送するサイドフィーダーに供給され、または、前記のビニル系（共）重合体（Ａ）の脱モノマー機に供給される。

【手続補正５】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１１】
本発明の難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法は、溶融状態のビニル系（共）重合体（Ａ）に予め脱水乾燥させたグラフト共重合体（Ｂ）をサイドフィードし、両者を溶融混合する工程において、グラフト共重合体（Ｂ）を搬送するサイドフィーダー、または、ビニル系（共）重合体（Ａ）の脱モノマー機に、難燃剤を供給することを特徴とする難燃性熱可塑性樹脂組成物の製造方法である。本発明において、前記のビニル系（共）重合体は、ビニル系重合体とビニル系共重合体を意味する。

【手続補正６】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００４３
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００４３】
本発明において、難燃剤の添加方法は任意の方法で添加することが可能である。通常、各種のフィーダー類、例えば、ベルト式フィーダー、スクリュー式フィーダー、単軸押出機および二軸押出機などを用い連続的に添加されるが、ビニル系（共）重合体（Ａ）の脱モノマー押出機、もしくはグラフト共重合体（Ｂ）のサイドフィーダー押出機に接続した単軸押出機および二軸押出機が好ましく用いられる。また、難燃剤は、グラフト共重合体

（Ｂ）と同時にサイドフィーダーから添加することもできる。特に、ビニル系（共）重合体（Ａ）の脱モノマー押出機、または、グラフト共重合体（Ｂ）をサイドフィードする押出機に難燃剤供給フィーダーを接続する方法が、難燃剤の押出機内滞留時間が短くなり、色調が改善される。

－