

【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20年11月27日(2008.11.27)

【公開番号】特開2007-196500(P2007-196500A)
 【公開日】平成19年8月9日(2007.8.9)
 【年通号数】公開・登録公報2007-030
 【出願番号】特願2006-17224(P2006-17224)
 【国際特許分類】

B 2 7 N 3/00 (2006.01)
D 0 4 H 1/42 (2006.01)
B 3 2 B 5/24 (2006.01)
B 3 2 B 27/36 (2006.01)

【F I】

B 2 7 N 3/00 D
 D 0 4 H 1/42 T
 D 0 4 H 1/42 F
 B 3 2 B 5/24
 B 3 2 B 27/36

【手続補正書】
 【提出日】平成20年10月8日(2008.10.8)
 【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】

天然繊維とポリ乳酸樹脂とを含み、前記天然繊維を全重量に対して 90 ~ 30 重量%の範囲内で、前記ポリ乳酸樹脂を全重量に対して 10 ~ 70 重量%の範囲内で含有する繊維系ボードであって、前記繊維系ボードの表面に、紙が積層され、かつ前記紙と繊維系ボードとがポリ乳酸樹脂により結合されて一体化されていることを特徴とする複合ボード。

【請求項 2】

J I S L 1 0 9 6 (1 9 9 9) フラジール形法に基づいて測定される通気量が、 $0.5 \text{ mL} / \text{cm}^2 \cdot \text{sec}$ 以下であることを特徴とする請求項 1 に記載の複合ボード。

【請求項 3】

前記紙が、植物原料からなることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の複合ボード。

【請求項 4】

植物由来原料を全重量に対して 95 重量%以上含むことを特徴とする請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載の複合ボード。

【請求項 5】

平均繊維長が 20 ~ 100 mm の範囲内のポリ乳酸短繊維を全重量に対して 10 ~ 70 重量%と、平均繊維長が 5 ~ 100 mm の範囲内の天然繊維を全重量に対して 90 ~ 10 重量%とを混合し、得られた布状物を積層し、次に前記布状物の積層体の少なくとも片面に紙を積層し、加熱した後圧縮するか、または加熱と圧縮を同時に行うことにより、前記積層体と紙とを一体成形することを特徴とする複合ボードの製造方法。

【請求項 6】

請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の複合ボードを用いて得られることを特徴とする遊技機部材。

【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】

本発明は、かかる課題を解決するために、次のような手段を採用する。

(１)天然繊維とポリ乳酸樹脂とを含み、前記天然繊維を全重量に対して９０～３０重量％の範囲内で、前記ポリ乳酸樹脂を全重量に対して１０～７０重量％の範囲内で含有する繊維系ボードであって、前記繊維系ボードの表面に、紙が積層され、かつ前記紙と繊維系ボードとがポリ乳酸樹脂により結合されて一体化されていることを特徴とする複合ボード。

(２)ＪＩＳ Ｌ１０９６（１９９９）フラジール形法に基づいて測定される通気量が $0.5\text{ mL/cm}^2 \cdot \text{sec}$ 以下であることを特徴とする前記（１）に記載の複合ボード。

(３)前記紙が植物原料からなることを特徴とする前記（１）または（２）に記載の複合ボード。

(４)植物由来原料を全重量に対して９５重量％以上含むことを特徴とする前記（１）～（３）のいずれかに記載の複合ボード。

(５)平均繊維長が２０～１００ｍｍの範囲内のポリ乳酸短繊維を全重量に対して１０～７０重量％と、平均繊維長が５～１００ｍｍの範囲内の天然繊維を全重量に対して９０～１０重量％とを混合し、得られた布状物を積層し、次に前記布状物の積層体の少なくとも片面に紙を積層し、加熱した後圧縮するか、または加熱と圧縮を同時に行うことにより、前記積層体と紙とを一体成形することを特徴とする複合ボードの製造方法。

(６)前記（１）～（４）のいずれかに記載の複合ボードを用いて得られることを特徴とする遊技機部材。