

【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 6 部門第 2 区分

【発行日】平成 16 年 12 月 9 日 (2004.12.9)

【公開番号】特開 2003-202468 (P2003-202468A)

【公開日】平成 15 年 7 月 18 日 (2003.7.18)

【出願番号】特願 2002-1367 (P2002-1367)

【国際特許分類第 7 版】

G 0 2 B 6/44

C 0 3 C 25/24

【F I】

G 0 2 B 6/44 3 3 1

G 0 2 B 6/44 3 0 1 A

C 0 3 C 25/02 B

【手続補正書】

【提出日】平成 15 年 12 月 22 日 (2003.12.22)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 0

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 0】

本発明において使用される熱可塑性液晶ポリマーフィルムは、以上の液晶ポリマーを押出成形して得られる。任意の押出成形法がこの目的のために利用されるが、周知の T ダイ法、インフレーション法等が工業的に有利である。特にインフレーション法では、フィルムの機械軸方向 (MD 方向) だけでなく、これと直交する横方向 (TD 方向) にも応力が加えられるため、MD 方向と TD 方向との間における機械的性質および熱的性質のバランスのとれたフィルムを得ることができる。本発明で使用する熱可塑性液晶ポリマーフィルムの厚さは、10 ~ 150 μm の範囲内にあることが好ましく、15 ~ 75 μm の範囲内にあることがより好ましい。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 9】

上記した熱可塑性液晶ポリマーフィルムを使用して光ファイバーの二次被覆層を形成する方法としては、外側に一次被覆層が設けられた光ファイバー心線に対し、フィルムを熱圧着により接合する方法が好適に採用される。

具体的には、所望の幅の短冊状に裁断した熱可塑性液晶ポリマーフィルムを、一次被覆層の上に巻き付け、次いで熱処理を施して一次被覆層に接合させる。この際、加圧することによって圧着することが好ましい。なお、熱可塑性液晶ポリマーフィルムは、1 枚のフィルムを巻き付けてもよいし、所望の厚さとなるよう、複数枚のフィルムを重ねて巻き付けてもよい。また、巻き付けの方向については特に制限はない。