

【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18年12月7日(2006.12.7)

【公開番号】特開2006-1951(P2006-1951A)

【公開日】平成18年1月5日(2006.1.5)

【年通号数】公開・登録公報2006-001

【出願番号】特願2004-176393(P2004-176393)

【国際特許分類】

C 09 J 7/02 (2006.01)

C 09 J 201/00 (2006.01)

【F I】

C 09 J 7/02 Z

C 09 J 201/00

【手続補正書】

【提出日】平成18年10月25日(2006.10.25)

【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】

基材と前記基材に積層された粘着剤層とを備え、前記基材および粘着剤層を貫通するまたは貫通し得る貫通孔が複数形成されている粘着シートであって、

前記粘着剤層の貫通孔は、前記基材の貫通孔からの気体が前記粘着剤層を通り抜けることによって所定の径を有するように形成されたものであることを特徴とする粘着シート。

【請求項2】

前記基材および粘着剤層における前記貫通孔の直径は0.1~2000μmであり、孔密度は30~100,000個/100cm<sup>2</sup>であることを特徴とする請求項1に記載の粘着シート。

【請求項3】

基材と前記基材の表面側に積層されたガスバリア材とからなり、前記基材を貫通するまたは貫通し得る貫通孔が前記基材に複数形成されている積層体を作製し、

前記積層体における基材の裏面側に粘着剤層を形成するとともに、前記基材の貫通孔からの気体を前記粘着剤層の外側に移動させることにより、前記粘着剤層を厚さ方向に貫通する貫通孔を、所定の径を有するように前記粘着剤層に複数形成することを特徴とする粘着シートの製造方法。

【請求項4】

基材と前記基材の表面側に積層されたガスバリア材とからなり、前記基材を貫通するまたは貫通し得る貫通孔が前記基材に複数形成されている積層体を作製し、

前記積層体における基材の裏面側に、前記基材の貫通孔に対応する位置に貫通孔を有するまたは有しないプライマー層を形成し、

前記プライマー層上に粘着剤層を形成するとともに、前記基材の貫通孔からの気体を前記粘着剤層の外側に移動させることにより、前記粘着剤層を厚さ方向に貫通する貫通孔を、所定の径を有するように前記粘着剤層に複数形成することを特徴とする粘着シートの製造方法。

【請求項5】

前記基材の貫通孔の直径を0.1~2000μmとし、孔密度を30~100,000個

/ 1 0 0 c m<sup>2</sup> とすることを特徴とする請求項 3 または 4 に記載の粘着シートの製造方法。

【請求項 6】

基材を構成する樹脂を含有する樹脂組成物をガスバリア材上に塗布するとともに、前記樹脂組成物を発泡させ、製膜される基材に発泡による貫通孔を形成することにより、前記積層体を作製することを特徴とする請求項 3 ~ 5 のいずれかに記載の粘着シートの製造方法。

【請求項 7】

前記樹脂組成物は、発泡剤を含有することを特徴とする請求項 6 に記載の粘着シートの製造方法。

【請求項 8】

ガスバリア材を積層した基材に対して穴開け加工を施し、前記基材は貫通するが前記ガスバリア材は貫通しない穴を形成することにより、前記積層体を作製することを特徴とする請求項 3 ~ 5 のいずれかに記載の粘着シートの製造方法。

【請求項 9】

基材に対して穴開け加工を施して前記基材を貫通する貫通孔を形成し、次いで前記貫通孔を形成した基材とガスバリア材とを積層することにより、前記積層体を作製することを特徴とする請求項 3 ~ 5 のいずれかに記載の粘着シートの製造方法。

【請求項 10】

前記穴開け加工がレーザ加工であることを特徴とする請求項 8 または 9 に記載の粘着シートの製造方法。

【請求項 11】

基材と前記基材の表面側に積層されたガスバリア材とを備え、前記基材を貫通するまたは貫通し得る貫通孔が前記基材に複数形成されていることを特徴とする粘着シート製造用の積層体。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

上記発明（請求項 1）において、前記基材および粘着剤層における前記貫通孔の直径は  $0.1 \sim 2000 \mu m$  であり、孔密度は  $30 \sim 100,000$  個 /  $100 c m^2$  であるのが好ましい（請求項 2）。かかる発明（請求項 2）によれば、エア抜け性に優れるとともに、十分な接着力を確保することのできる粘着シートが得られる。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0017

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0017】

上記発明（請求項 3, 4）においては、前記基材の貫通孔の直径を  $0.1 \sim 2000 \mu m$  とし、孔密度を  $30 \sim 100,000$  個 /  $100 c m^2$  とするのが好ましい（請求項 5）。