

【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 24 年 3 月 22 日 (2012.3.22)

【公開番号】特開 2010-222545 (P2010-222545A)

【公開日】平成 22 年 10 月 7 日 (2010.10.7)

【年通号数】公開・登録公報 2010-040

【出願番号】特願 2009-74647 (P2009-74647)

【国際特許分類】

C 08 J 7/00 (2006.01)

C 08 J 5/18 (2006.01)

【F I】

C 08 J 7/00 3 0 2

C 08 J 7/00 C E R

C 08 J 5/18

【手続補正書】

【提出日】平成 24 年 2 月 1 日 (2012.2.1)

【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】

以下の (i) ~ (i i i) の工程をこの順で含む、樹脂封止シートの製造方法：

(i) 熱可塑性樹脂を加熱溶融してシート化する工程、

(i i) 前記工程 (i) で得られたシートにエンボス加工を施す工程、

(i i i) 前記工程 (i i) でエンボス加工されたシートに電離性放射線による架橋処理を施す工程。

【請求項 2】

前記エンボス加工時に与えられる熱によって樹脂封止シートの配向を緩和する、請求項 1 記載の樹脂封止シートの製造方法。

【請求項 3】

前記電離性放射線による架橋処理時に発生する熱によって樹脂封止シートの配向を緩和する、請求項 1 記載の樹脂封止シートの製造方法。

【請求項 4】

前記エンボス加工後にシートを冷却する工程をさらに含む、請求項 1 記載の樹脂封止シートの製造方法。

【請求項 5】

シートを巻物状に巻き取る工程をさらに含み、その際の巻取張力が  $3 \sim 200 \text{ N} / 1000 \text{ mm}$  幅である、請求項 1 記載の樹脂封止シートの製造方法。

【請求項 6】

前記工程 (i) により得られるシートの熱収縮率が、 $\{(T_m) - 10\}$  において  $0 \sim 15\%$  である、請求項 1 記載の樹脂封止シートの製造方法（ここで、 $T_m$  は熱可塑性樹脂の融点を示す）。

【請求項 7】

前記工程 (i i) において、2 対のニップロールの間にエンボスロールを配し、前記エンボスロールの速度を 1 としたときに前記 2 対のニップロールの速度比を  $0.8 \sim 1.2$  の範囲に調整する、請求項 1 記載の樹脂封止シートの製造方法。

**【請求項 8】**

前記熱可塑性樹脂が架橋剤を実質的に含まない、請求項 1 記載の樹脂封止シートの製造方法。

**【請求項 9】**

前記電離性放射線による架橋処理後のシートのゲル分率が 2 ～ 65 質量%である、請求項 1 記載の樹脂封止シートの製造方法。

**【請求項 10】**

前記エンボス加工が、樹脂封止シートの少なくとも片面に施されており、エンボス加工深さが 10  $\mu$ m 以上 300  $\mu$ m 以下であり、エンボス加工の模様が、縞、布目、梨地、皮紋、ダイヤ格子、合成皮革様しぼ模様、ピラミッド模様（四角錐）からなる群のいずれかに属する模様であり、エンボス加工による全面積に対する凸部分の面積比率が 5 ～ 50 % である、請求項 1 ～ 9 のいずれか 1 項記載の樹脂封止シートの製造方法。

**【請求項 11】**

請求項 1 記載の方法で製造された樹脂封止シート。