

【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】令和 4 年 11 月 16 日(2022.11.16)

【国際公開番号】WO2020/153227

【出願番号】特願 2020-568105(P2020-568105)

【国際特許分類】

G 0 9 F 3 / 0 0 (2 0 0 6 . 0 1)

G 0 9 F 3 / 1 0 (2 0 0 6 . 0 1)

【 F I 】

G 0 9 F 3 / 0 0 Z

G 0 9 F 3 / 1 0 C

10

【手続補正書】

【提出日】令和 4 年 11 月 8 日(2022.11.8)

【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】

20

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ラベル (1 0) が貼着された樹脂成形品 (2 0) であって、

前記ラベルは、多孔質基層 (A) と、前記樹脂成形品の表面に貼着された接着層 (B) とを含む層が積層されてなるものであり、

前記ラベルには、表面粗さが比較的粗い粗面部 (1 1) と、表面粗さが比較的滑らかな所定パターン (1 2 a) の滑面部 (1 2) とが形成されており、

前記滑面部における前記ラベルの断面空隙率は、前記粗面部における前記ラベルの断面空隙率に対して 0 ~ 93 % である

樹脂成形品。

30

【請求項 2】

前記粗面部 (1 1) の表面粗さを Rz_r とし、前記滑面部 (1 2) の表面粗さを Rz_a とした場合に、 Rz_r が $25\mu m$ 以上であり、かつ、 Rz_a / Rz_r が 0.6 未満である請求項 1 に記載の樹脂成形品。

【請求項 3】

前記滑面部 (1 2) は、前記ラベル (1 0) をその表面側又は裏面側から加熱及び加圧することにより形成されたものである

請求項 1 又は請求項 2 に記載の樹脂成形品。

【請求項 4】

前記接着層 (B) が多孔質接着層 (B 1) を含み、

前記多孔質接着層を分断することによって前記ラベルを前記樹脂成形品から剥離したときに、前記樹脂成形品から剥離された前記ラベルの剥離部分 (1 0 a) の剥離面と、前記樹脂成形品に残留したままとなる前記ラベルの残留部分 (1 0 b) の剥離面とに、前記滑面部に対応するパターン (1 2 b , 1 2 c) がそれぞれ現れる

請求項 1 から請求項 3 のいずれかに記載の樹脂成形品。

40

【請求項 5】

前記接着層 (B) がヒートシール層 (B 2) を含む

請求項 1 から請求項 3 のいずれかに記載の樹脂成形品。

【請求項 6】

ラベル (1 0) が貼着された樹脂成形品 (2 0) の製造方法であって、

50

前記ラベルは、多孔質基層（Ａ）と、前記樹脂成形品の表面に貼着される接着層（Ｂ）とを含む層が積層されてなり、その一部に所定パターンのホットプレス部（１２'）を有するものであり、

前記方法は、

前記ホットプレス部を持つ前記ラベルを金型内にインサートして当該金型内で樹脂成形品と一体化させるインモールド工程を含み、

これにより、前記樹脂成形品と一体化された前記ラベルの表面には、表面粗さが比較的粗い粗面部（１１）と、前記ホットプレス部のパターンに対応した表面粗さが比較的滑らかな滑面部（１２）とが形成される

樹脂成形品の製造方法。

10

【請求項 7】

前記ラベル（１０）の前記ホットプレス部（１２'）以外の非ホットプレス部（１１'）は、前記インモールド工程後に表面粗さが粗くなる

請求項 6 に記載の樹脂成形品の製造方法。

20

30

40

50