

【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27年7月9日(2015.7.9)

【公開番号】特開2013-53306(P2013-53306A)

【公開日】平成25年3月21日(2013.3.21)

【年通号数】公開・登録公報2013-014

【出願番号】特願2012-172969(P2012-172969)

【国際特許分類】

C 08 F 289/00 (2006.01)

C 08 F 2/44 (2006.01)

C 08 L 23/00 (2006.01)

C 08 L 51/00 (2006.01)

C 08 G 77/20 (2006.01)

C 08 F 290/06 (2006.01)

【F I】

C 08 F 289/00

C 08 F 2/44 C

C 08 L 23/00

C 08 L 51/00

C 08 G 77/20

C 08 F 290/06

【手続補正書】

【提出日】平成27年5月25日(2015.5.25)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0063

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0063】

次いで、得られた各実施例及び比較例のポリオレフィン樹脂成形体の物性を、次の方法及び判定基準で評価した。その結果を表5～8に示す。

<ブリード>

ポリオレフィン樹脂成形体の表面を指でこすり、油膜が指に付着しなかった場合を、付着した場合を×とした。

<成形性>

ポリオレフィン樹脂成形体の成形時に、シルバーストリーク、フローマーク、ヒケなどの一般的な成形不良が発生しなかった場合を、発生した場合は×とした。

<機械物性>ポリオレフィン樹脂成形体をJIS K 7113に準じて引張試験を行い、強度低下が見られなかった場合を、強度低下が見られた場合を×とした。

<初期擦傷性>

ポリオレフィン樹脂成形体を、カトーテック社製スクラッチテスター KK-01を使用し、ISO FDIS 19252に準じてスクラッチ荷重：1～30N、スクラッチ距離：100mm、スクラッチ速度：100mm/sec、チップ：ステンレス =1.0mmにて試験を行った。

<耐擦傷性の熱安定性>

ポリオレフィン樹脂成形体を120℃の送風機能付き恒温槽に120時間静置した後、23℃50%RHの恒温槽に24時間以上状態調節したものを初期擦傷性の評価と同様の操作にて試験を行った。