

【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29日(2012.3.29)

【公開番号】特開2011-190461(P2011-190461A)

【公開日】平成23年9月29日(2011.9.29)

【年通号数】公開・登録公報2011-039

【出願番号】特願2011-128109(P2011-128109)

【国際特許分類】

C 08 L 67/00 (2006.01)

C 08 K 7/00 (2006.01)

H 01 R 13/46 (2006.01)

【F I】

C 08 L 67/00

C 08 K 7/00

H 01 R 13/46 301B

【手続補正書】

【提出日】平成24年2月9日(2012.2.9)

【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

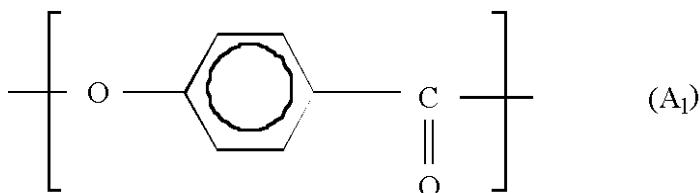
【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

液晶ポリエステル樹脂100重量部に対し、纖維状無機充填材10～100重量部および板状無機充填材10～100重量部を配合することにより、 1000 sec^{-1} の剪断速度かつ流動温度+40の温度における見かけの溶融粘度が10～100Pa·secである液晶ポリエステル樹脂組成物を製造する方法であって、液晶ポリエステル樹脂が下記式(A₁)で表される繰り返し構造単位を少なくとも30モル%含み、液晶ポリエステル樹脂の流動温度が270～400であり、纖維状無機充填材の平均纖維径が0.1～10μmかつ数平均纖維長が1～100μmであり、板状無機充填材の平均粒径が5～20μmであり、纖維状無機充填材の配合量(F)と板状無機充填材の配合量(P)との比(F/P)が、0< F / P < 0.5または1.6 < F / P < 1.0であることを特徴とする液晶ポリエステル樹脂組成物の製造方法。

【化1】



【請求項2】

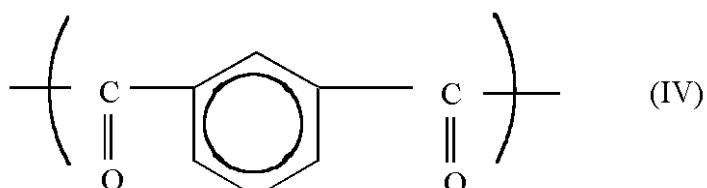
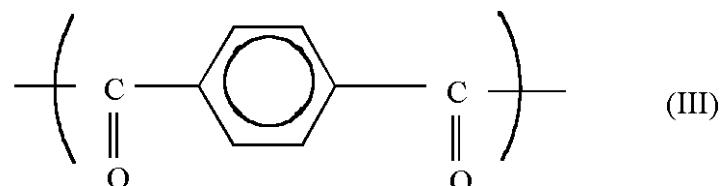
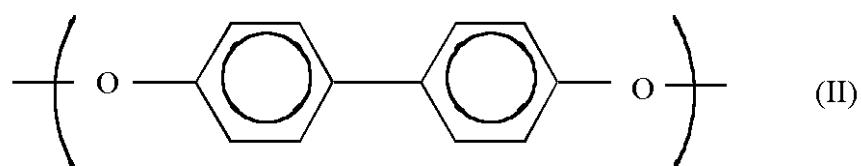
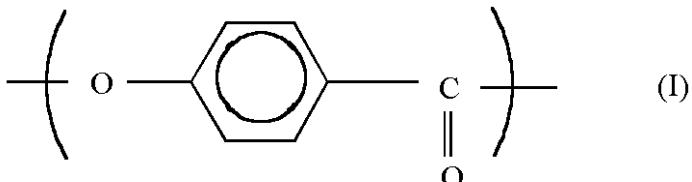
液晶ポリエステル樹脂が、液晶ポリエステル樹脂(A)100重量部および液晶ポリエステル樹脂(B)10～150重量部からなり、液晶ポリエステル樹脂(A)の流動温度が310～400であり、液晶ポリエステル樹脂(B)の流動温度が270～370であり、かつ液晶ポリエステル樹脂(A)の流動温度は液晶ポリエステル樹脂(B)の流動温度より高く、その差が10～60であることを特徴とする請求項1記載の液晶

ポリエスチル樹脂組成物の製造方法。

【請求項 3】

液晶ポリエスチル樹脂(A)および(B)が、それぞれ下記の構造単位(I)、(II)、(III)および(IV)からなり、それぞれ(I)／(II)のモル比率が0.2以上1.0以下、(III)／(IV)のモル比率が0.9以上1.1以下、(I)／(II)のモル比率が0.9以上1.1以下であって、液晶ポリエスチル樹脂(A)の(IV)／(III)のモル比率()と、液晶ポリエスチル樹脂(B)の(IV)／(II)のモル比率()との比である、モル比率()／モル比率()が0.1以上0.5以下であることを特徴とする請求項2記載の樹脂組成物の製造方法。

【化2】



【請求項 4】

繊維状無機充填材が、ガラス繊維、ウォラストナイト、ホウ酸アルミニウムウィスカ、チタン酸カリウムウィスカから選ばれる少なくとも1種であることを特徴とする請求項1～3のいずれかに記載の液晶ポリエスチル樹脂組成物の製造方法。

【請求項 5】

板状無機充填材が、マイカ、タルクから選ばれる少なくとも1種であることを特徴とする請求項1～4のいずれかに記載の液晶ポリエスチル樹脂組成物の製造方法。

【請求項 6】

請求項1～5のいずれかに記載の製造方法により液晶ポリエスチル樹脂組成物を得、この液晶ポリエスチル樹脂組成物を成形することを特徴とする最小肉厚が0.2mm以下の成形体の製造方法。

【請求項 7】

請求項1～5のいずれかに記載の製造方法により液晶ポリエスチル樹脂組成物を得、この液晶ポリエスチル樹脂組成物を成形することを特徴とする最小肉厚が0.2mm以下のコネクターの製造方法。