

【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 4 区分

【発行日】平成29年2月23日 (2017.2.23)

【公開番号】特開2015-143381 (P2015-143381A)

【公開日】平成27年8月6日 (2015.8.6)

【年通号数】公開・登録公報2015-050

【出願番号】特願2014-17522 (P2014-17522)

【国際特許分類】

C 2 3 C 18/31 (2006.01)

C 2 3 C 18/34 (2006.01)

C 2 3 C 18/20 (2006.01)

B 2 9 C 45/13 (2006.01)

B 2 9 C 45/16 (2006.01)

B 6 0 K 20/02 (2006.01)

B 6 0 H 1/34 (2006.01)

【 F I 】

C 2 3 C 18/31 A

C 2 3 C 18/34

C 2 3 C 18/20 Z

B 2 9 C 45/13

B 2 9 C 45/16

B 6 0 K 20/02 A

B 6 0 H 1/34 6 1 1 A

【手続補正書】

【提出日】平成29年1月19日 (2017.1.19)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 2 1 】

表面にメッキ膜 1 0 3 が形成されている第 1 の部位 1 0 1 は、第 1 の熱可塑性樹脂と、親水性セグメントを有するブロック共重合体と、金属微粒子を含む。第 1 の熱可塑性樹脂は、ポリアミドを含む。ポリアミドは吸水性が高いため、第 1 の部位において、メッキ液の浸透が促されてメッキ膜が安定に成長する。また、ポリアミドは剛性、耐熱性及び耐薬品性に優れるため、樹脂部品の剛性、耐熱性及び耐薬品性が確保できる。第 1 の熱可塑性樹脂は、主成分がポリアミドであることが好ましく、例えば、第 1 の熱可塑性樹脂中にポリアミドは 5 0 重量 % ~ 1 0 0 重量 % 含まれることが好ましく、8 0 重量 % ~ 9 8 重量 % 含まれることが更に好ましい。第 1 の熱可塑性樹脂に含まれるポリアミドとしては、特に限定されず、ナイロン 6 (P A 6)、ナイロン 6 6 (P A 6 6)、ナイロン 1 2 (P A 1 2)、ナイロン 1 1 (P A 1 1)、ナイロン 6 T (P A 6 T)、ナイロン M X D 6 (P A M X D 6)、ナイロン 6 ・ 6 6 共重合体等を用いることができる。メッキ膜の形成し易さから、吸水性が高く膨潤しやすいナイロン 6 が好ましい。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 6 0

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 6 0 】

< レジスタ・ベゼル >

図 3 (a) に示すように、レジスタ・ベゼル 3 1 0 は、エアコンからの送られる空気の吹き出し口の周囲を形成する部品である。図 3 (a) に示すレジスタ・ベゼル 3 1 0 にはメッキ膜が形成されていないが、レジスタ・ベゼルには部分的にメッキ膜を設ける加飾のニーズがある。例えば、図 7 (a) に示すレジスタ・ベゼル 4 1 0、レジスタ・ベゼル 4 1 0 とは形状の異なる図 7 (b) に示すレジスタ・ベゼル 5 1 0 は、部分的にメッキ膜を有する。図 7 (a) 及び (b) に示すように、本実施形態のレジスタ・ベゼル 4 1 0、5 1 0 は、吹き出し口の周辺部にメッキ膜を有する第 1 の部位 4 1 1、5 1 1 を有し、第 1 の部位 4 1 1、5 1 1 以外の部分は、表面にメッキ膜有さない第 2 の部位 4 1 2、5 1 2 である。

【 手 続 補 正 3 】

【 補 正 対 象 書 類 名 】 特 許 請 求 の 範 囲

【 補 正 対 象 項 目 名 】 請 求 項 1 3

【 補 正 方 法 】 変 更

【 補 正 の 内 容 】

【 請 求 項 1 3 】

請 求 項 1 ~ 1 2 の いずれか一項 に記載の自動車用樹脂部品の製造方法であって、
前記ブロック共重合体と、前記金属微粒子を含む樹脂ペレットを用意することと、
第 1 の熱可塑性樹脂と、前記樹脂ペレットとを可塑化溶融して第 1 の溶融樹脂とすることと、

第 2 の熱可塑性樹脂を可塑化溶融して第 2 の溶融樹脂とすることと、

第 1 の溶融樹脂と、第 2 の溶融樹脂を用いて、第 1 の溶融樹脂からなる第 1 の部位と、
第 2 の溶融樹脂からなる第 2 の部位とを有する樹脂部材を成形することと、

前記樹脂部材の第 1 の部位の表面に前記メッキ膜を形成することを含むことを特徴とする自動車用樹脂部品の製造方法。