

【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 2 部門第 4 区分
【発行日】 令和 7 年 3 月 12 日 (2025.3.12)

【国際公開番号】 WO2024/209846
【出願番号】 特願 2024-543051 (P2024-543051)
【国際特許分類】
B 3 2 B 15/09 (2006.01)
B 3 2 B 37/00 (2006.01)
【F I】
B 3 2 B 15/09 A
B 3 2 B 37/00

10

【手続補正書】
【提出日】 令和 6 年 7 月 18 日 (2024.7.18)
【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】

20

金属板と、前記金属板の表裏面のうち片方の面に形成された、ポリエステル樹脂を含む二軸延伸フィルムからなる第 1 樹脂被覆層と、を有する樹脂被覆金属板であって、
前記ポリエステル樹脂は、エチレンテレフタレートを含む 90 mol % 以上を含み、
前記第 1 樹脂被覆層は、

レーザー偏光面が前記第 1 樹脂被覆層の厚み方向に対して垂直となるように測定方向を設定して行うラマン分光分析による、 $1725 \pm 5 \text{ cm}^{-1}$ の C=O ピーク強度の $1615 \pm 5 \text{ cm}^{-1}$ の C=C ピーク強度に対する比であるピーク強度比 I_{1725} / I_{1615} が 0.50 以上 0.65 以下であり、

30

前記樹脂被覆金属板に $130^\circ\text{C} \times 90$ 分のレトルト処理を施した後の、前記ピーク強度比 I_{1725} / I_{1615} が 0.55 以上 0.75 以下であり、

ワックス化合物を 0.1 質量 % 以上 2.0 質量 % 以下含有するワックス含有層を有する、
樹脂被覆金属板。

【請求項 2】

前記第 1 樹脂被覆層は、少なくとも最表層と下層とを含む複層構造を有し、前記最表層が前記ワックス含有層である、請求項 1 に記載の樹脂被覆金属板。

【請求項 3】

前記金属板の表裏面のうち他方の面に形成された、ポリエステル樹脂を含む第 2 樹脂被覆層を有し、前記第 2 樹脂被覆層は、少なくとも最表層と下層とを含む複層構造を有し、前記第 2 樹脂被覆層の前記最表層を除く層に、着色顔料として二酸化チタン及びジスアゾ系有機顔料のいずれか一方又は両方を含有する、請求項 1 に記載の樹脂被覆金属板。

40

【請求項 4】

前記金属板の表裏面のうち他方の面に形成された、ポリエステル樹脂を含む第 2 樹脂被覆層を有し、前記第 2 樹脂被覆層は、少なくとも最表層と下層とを含む複層構造を有し、前記第 2 樹脂被覆層の前記最表層を除く層に、着色顔料として二酸化チタン及びジスアゾ系有機顔料のいずれか一方又は両方を含有する、請求項 2 に記載の樹脂被覆金属板。

【請求項 5】

前記ワックス化合物がカルナウバワックスである、請求項 1 から 4 のいずれか一項に記

50

載の樹脂被覆金属板。

【請求項 6】

請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の樹脂被覆金属板の製造方法であって、

以下の (i) ~ (i i i) の条件下で、前記金属板に前記二軸延伸フィルムをラミネートして、前記第 1 樹脂被覆層を得る工程と、

(i) 前記ポリエステル樹脂の融点を T_m (°C) として、ラミネート開始時の前記金属板の表面温度が T_m °C 以上 ($T_m + 40$) °C 以下であり、

(i i) 前記ポリエステル樹脂のガラス転移点を T_g (°C) として、ラミネートロールの表面温度が T_g °C 以上 ($T_g + 80$) °C 以下であり、

(i i i) 前記二軸延伸フィルムと前記ラミネートロールとの接触時間が 10 ミリ秒以上 30 ミリ秒以下であり、

次いで、前記ラミネートの完了時点から 2 秒以内に冷却を開始し、前記第 1 樹脂被覆層の表面温度が ($T_g - 20$) °C 以上 T_g °C 以下となるまで冷却を行う工程と、
を有する樹脂被覆金属板の製造方法。

【請求項 7】

請求項 5 に記載の樹脂被覆金属板の製造方法であって、

以下の (i) ~ (i i i) の条件下で、前記金属板に前記二軸延伸フィルムをラミネートして、前記第 1 樹脂被覆層を得る工程と、

(i) 前記ポリエステル樹脂の融点を T_m (°C) として、ラミネート開始時の前記金属板の表面温度が T_m °C 以上 ($T_m + 40$) °C 以下であり、

(i i) 前記ポリエステル樹脂のガラス転移点を T_g (°C) として、ラミネートロールの表面温度が T_g °C 以上 ($T_g + 80$) °C 以下であり、

(i i i) 前記二軸延伸フィルムと前記ラミネートロールとの接触時間が 10 ミリ秒以上 30 ミリ秒以下であり、

次いで、前記ラミネートの完了時点から 2 秒以内に冷却を開始し、前記第 1 樹脂被覆層の表面温度が ($T_g - 20$) °C 以上 T_g °C 以下となるまで冷却を行う工程と、
を有する樹脂被覆金属板の製造方法。

10

20

30

40

50