

【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】令和1年7月18日(2019.7.18)

【公開番号】特開2018-53186(P2018-53186A)

【公開日】平成30年4月5日(2018.4.5)

【年通号数】公開・登録公報2018-013

【出願番号】特願2016-193895(P2016-193895)

【国際特許分類】

C 08 J 9/06 (2006.01)

【F I】

C 08 J 9/06 C E S

【手続補正書】

【提出日】令和1年6月11日(2019.6.11)

【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】

独立気泡を有し、表面のJIS K 7125により測定されるSUS板に対する静摩擦係数が0.30～0.70であり、

厚さが0.02～1mmであり、

平均気泡径が、MDにおいて30～350μm、TDにおいて30～400μm、ZDにおいて10～150μmである独立気泡樹脂発泡シート。

【請求項2】

独立気泡樹脂発泡体を構成する樹脂がポリオレフィン樹脂を含む請求項1に記載の独立気泡樹脂発泡シート。

【請求項3】

前記ポリオレフィン樹脂が、ポリエチレン樹脂である請求項2に記載の独立気泡樹脂発泡シート。

【請求項4】

発泡倍率が1.8～20倍である請求項1～3のいずれか1項に記載の独立気泡樹脂発泡シート。

【請求項5】

平均気泡径が、MDにおいて60～300μm、TDにおいて60～300μm、ZDにおいて15～70μmである請求項1～4のいずれか1項に記載の独立気泡樹脂発泡シート。

【請求項6】

ZDにおける平均気泡径に対するMDにおける平均気泡径の比が1.5～8であるとともに、ZDにおける平均気泡径に対するTDにおける平均気泡径の比が1.5～9である請求項1～5のいずれか1項に記載の独立気泡樹脂発泡シート。

【請求項7】

前記独立気泡樹脂発泡体が架橋されたものであり、その架橋度が15～60質量%である請求項1～6のいずれか1項に記載の独立気泡樹脂発泡シート。

【請求項8】

厚さが0.05～0.8mmである請求項1～7のいずれか1項に記載の独立気泡樹脂発泡シート。

【請求項 9】

請求項 1 ~ 8 のいずれか 1 項に記載される独立気泡樹脂発泡シートの製造方法であって、樹脂及び熱分解型発泡剤を含む発泡性組成物を発泡させて発泡中間体を得て、前記発泡中間体表面の発泡に起因して生じた凹凸が平滑化されるように、前記発泡中間体を延伸させる、独立気泡樹脂発泡シートの製造方法。