

【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 0 8 J 9/06 (2006.01)

【F I】

C 0 8 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 J I S K 7 1 2 5 により測定される S U S 板に対する静摩擦係数が 0 . 3 0 ~ 0 . 7 0 であり、
厚さが 0 . 0 2 ~ 1 m m であり、
平均気泡径が、M D において 3 0 ~ 3 5 0 μ m、T D において 3 0 ~ 4 0 0 μ m、Z D において 1 0 ~ 1 5 0 μ m 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 ~ 2 0 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、M D において 6 0 ~ 3 0 0 μ m、T D において 6 0 ~ 3 0 0 μ m、Z D において 1 5 ~ 7 0 μ m 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】

Z D における平均気泡径に対する M D における平均気泡径の比が 1 . 5 ~ 8 であるとともに、Z D における平均気泡径に対する T D 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 1 5 ~ 6 0 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 . 0 5 ~ 0 . 8 m m 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。