

【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 5 区分

【発行日】令和 1 年 12 月 26 日 (2019.12.26)

【公開番号】特開 2017-214060 (P2017-214060A)

【公開日】平成 29 年 12 月 7 日 (2017.12.7)

【年通号数】公開・登録公報 2017-047

【出願番号】特願 2017-108022 (P2017-108022)

【国際特許分類】

B 6 0 C 5/14 (2006.01)

B 3 2 B 25/16 (2006.01)

B 3 2 B 25/08 (2006.01)

B 2 9 D 30/30 (2006.01)

【F I】

B 6 0 C 5/14 Z

B 3 2 B 25/16

B 3 2 B 25/08

B 2 9 D 30/30

【手続補正書】

【提出日】令和 1 年 11 月 14 日 (2019.11.14)

【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】

ガスバリア樹脂を含むポリマーから形成される複数層のガスバリア層 (A) と、  
少なくとも 1 層の接着層 (B 1) を含むエラストマー層 (B) と、  
上記接着層 (B 1) のうちの 1 層に隣接し、少なくとも一方の最外層として積層されて  
いるジエン系ゴム層 (C) と  
を有し、

上記ガスバリア層 (A) の層数と上記エラストマー層 (B) の層数との合計が、5 層以上 300 層以下であり、

上記接着層 (B 1) が、スチレン系エラストマーを含み、かつヨウ素価が 200 以上 300 以下であるポリマーから形成されるインナーライナー。

【請求項 2】

上記スチレン系エラストマーが主鎖中にエポキシ基を有し、

上記接着剤層 (B 1) を形成するポリマー全体におけるエポキシ基の含有量が 0.1 mmol/g 以上 2 mmol/g 以下である請求項 1 に記載のインナーライナー。

【請求項 3】

上記ガスバリア層 (A) の 1 層の平均厚みが 0.1 μm 以上 15 μm 以下であり、かつ  
上記エラストマー層 (B) の 1 層の平均厚みが 0.1 μm 以上 30 μm 以下である請求項 1 又は請求項 2 に記載のインナーライナー。

【請求項 4】

上記ジエン系ゴム層 (C) に隣接する接着層 (B 1) の平均厚みが 0.1 μm 以上 10 μm 以下である請求項 1、請求項 2 又は請求項 3 に記載のインナーライナー。

【請求項 5】

上記ガスバリア層 (A) の全層及び上記エラストマー層 (B) の全層の合計厚みが 15

$\mu\text{m}$ 以上 $500\mu\text{m}$ 以下である請求項1から請求項4のいずれか1項に記載のインナーライナー。

【請求項6】

上記エラストマー層(B)が、上記接着層(B1)以外の他のエラストマー層(B2)を含む請求項1から請求項5のいずれか1項に記載のインナーライナー。

【請求項7】

上記ガスバリア層(A)と上記他のエラストマー層(B2)とが交互に積層されている請求項6に記載のインナーライナー。

【請求項8】

上記他のエラストマー層(B2)が、ポリウレタン系エラストマーを含むポリマーから形成される請求項6又は請求項7に記載のインナーライナー。

【請求項9】

上記エラストマー層(B)が、全て接着層(B1)であり、上記ガスバリア層(A)と上記接着層(B1)とが交互に積層されている請求項1から請求項5のいずれか1項に記載のインナーライナー。

【請求項10】

請求項1から請求項9のいずれか1項に記載のインナーライナーの製造方法であって、  
上記ガスバリア層(A)を形成するポリマーと、上記エラストマー層(B)を形成するポリマーとを共押出する工程  
を備えるインナーライナーの製造方法。

【請求項11】

上記共押出工程で得られた構造体にジエン系ゴム層(C)を加熱接着する工程  
をさらに備える請求項10に記載のインナーライナーの製造方法。

【請求項12】

上記加熱接着工程の前に、  
上記共押出工程で得られた構造体へ電子線を照射する工程  
をさらに備える請求項11に記載のインナーライナーの製造方法。

【請求項13】

請求項1から請求項9のいずれか1項に記載のインナーライナーを備える空気入りタイヤ。

【請求項14】

請求項10、請求項11又は請求項12に記載のインナーライナーの製造方法を含む空気入りタイヤの製造方法。