

【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(B1)を含むエラストマー層(B)と、上記接着層(B1)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(B1)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(B1)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0.1m mol/g以上2mmol/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0.1μm以上15μm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0.1μm以上30μm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(B1)の平均厚みが0.1μm以上10μm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

μm以上500μm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。