

【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4年3月1日(2022.3.1)

【公開番号】特開2020-163690(P2020-163690A)
 【公開日】令和2年10月8日(2020.10.8)
 【年通号数】公開・登録公報2020-041
 【出願番号】特願2019-66181(P2019-66181)
 【国際特許分類】

B 3 2 B 27/00(2006.01)

B 3 2 B 3/30(2006.01)

10

【FI】

B 3 2 B 27/00 E

B 3 2 B 3/30

【手続補正書】

【提出日】令和4年2月18日(2022.2.18)

【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

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

高分子膜からなるカバー層と、前記カバー層の下面側に設けられて前記カバー層を介して視認可能な意匠層とを備える樹脂成形品において、

前記意匠層は、電波が妨げられることなく透過可能な金属層と、

前記カバー層を介した平面視で前記金属層の一部である被遮蔽部位を覆うとともに、前記金属層の色とは別色を呈した遮蔽層と、

前記遮蔽層と、前記金属層の、前記遮蔽層から露呈した露呈部位とを覆い、前記カバー層と前記意匠層の間に設けられる樹脂基材層と、

30

を含み、

前記露呈部位と前記被遮蔽部位の一部とで、前記カバー層及び前記樹脂基材層を介した平面視で所定の図形又は文字形状をなす模様部が形成され、

前記遮蔽層の、前記被遮蔽部位の一部以外の残部で、前記カバー層及び前記樹脂基材層を介した平面視で無地の基地部が形成され、

且つ前記基地部の合計厚が、前記模様部の、前記被遮蔽部位の前記一部が形成された部位の合計厚に比して小さく、前記基地部の合計厚が、前記模様部の、前記露呈部位が形成された領域の合計厚より大きい樹脂成形品。

【請求項2】

40

請求項1記載の樹脂成形品において、前記基地部が形成された前記樹脂基材層の層厚が、前記被遮蔽部位の前記一部が形成された前記樹脂基材層の層厚に比して小さい樹脂成形品。

【請求項3】

請求項1記載の樹脂成形品において、接合体を介して前記基地部に接合される被接合部材をさらに備える樹脂成形品。

【請求項4】

請求項3記載の樹脂成形品において、前記被接合部材は、前記意匠層に向かって突出した凸部と、前記凸部に対して相対的に陥没した凹部とを有し、

前記凹部が前記接合体を介して前記基地部に接合されるとともに、前記基地部に設けられ

50

て前記凸部に当接するガイド体を有する樹脂成形品。

【請求項 5】

請求項 4 記載の樹脂成形品において、前記接合体の厚みが前記ガイド体の厚みに比して大きい樹脂成形品。

【請求項 6】

請求項 4 記載の樹脂成形品において、前記接合体と前記ガイド体が互いに離間した樹脂成形品。

【請求項 7】

請求項 4 記載の樹脂成形品において、前記接合体が両面テープであり、且つ前記ガイド体が片面テープである樹脂成形品。

10

【請求項 8】

請求項 2 記載の樹脂成形品において、前記樹脂基材層の、前記基地部が形成された部分の層厚が、該樹脂基材層の、前記露呈部位が形成された部分の層厚よりも大きい樹脂成形品。

【請求項 9】

請求項 8 記載の樹脂成形品において、前記露呈部位が、前記被遮蔽部位の表面の上方の凸部として形成されている樹脂成形品。

【請求項 10】

請求項 1 記載の樹脂成形品において、前記意匠層に隣接し、前記金属層の下方に設けられる保持層をさらに備える樹脂成形品。

20

【請求項 11】

請求項 1 記載の樹脂成形品において、前記遮蔽層が印刷層である樹脂成形品。

【請求項 12】

請求項 11 記載の樹脂成形品において、前記遮蔽層の色が黒である樹脂成形品。

【請求項 13】

請求項 11 記載の樹脂成形品において、前記樹脂基材層が紫外線硬化樹脂からなる樹脂成形品。

【請求項 14】

請求項 11 記載の樹脂成形品において、前記樹脂基材層の伸び率が 1 ~ 100 % であり、前記印刷層の伸び率が 1 ~ 200 % であり、且つ前記印刷層の伸び率が前記樹脂基材層の伸び率よりも大きい樹脂成形品。

30

【請求項 15】

請求項 11 記載の樹脂成形品において、前記樹脂基材層のショア D 硬度が 60 ~ 90 であり、前記印刷層のショア D 硬度が 70 ~ 90 であり、且つ前記印刷層のショア D 硬度が前記樹脂基材層のショア D 硬度よりも小さい樹脂成形品。

40

50