

【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】平成17年9月22日(2005.9.22)

【公開番号】特開2003-127227(P2003-127227A)

【公開日】平成15年5月8日(2003.5.8)

【出願番号】特願2001-321143(P2001-321143)

【国際特許分類第7版】

B 2 9 C 61/06

// B 2 9 K 25:00

B 2 9 L 7:00

【F I】

B 2 9 C 61/06

B 2 9 K 25:00

B 2 9 L 7:00

【手続補正書】

【提出日】平成17年4月13日(2005.4.13)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムを巻き取ってなるフィルムロールであつて、該熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムが、フィルムの製造時の流れ方向に対してフィルム物性が安定している定常領域において、フィルムロールの巻き終わり側の端部を始端、巻き始め側の端部を終端とし、前記始端の内側2m以内のところに1箇所目の切り出し部を設け、前記終端の内側2m以内のところに最終の切り出し部を設け、さらに1箇所目の切り出し部から約100m毎に切り出し部を設けて、各切り出し部から切り出した試料の、温度85の温湯中に10秒間浸漬して引き上げ、次いで25の水中に10秒間浸漬して引き上げる処理後の処理前の長さに対する長さ変化率で示される主収縮方向における熱収縮率を測定したとき、各試料の熱収縮率が、全試料の熱収縮率の平均値の±5%以内であり、該熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムが主収縮方向において、100から100毎に150までの各温度で、1分間加熱する処理後の、前記処理前の長さに対する長さ変化率の最大値である最大熱収縮率が40%以上であり、且つ該フィルムロールの長さが1000~6000mであることを特徴とする熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムロール。

【請求項2】

前記熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムが、さらにゴム成分を含有することを特徴とする請求項1記載の熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムロール。

【請求項3】

前記熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムが、____主収縮軸方向が円筒形断面方向となる円筒形チューブ状の透明容器のフルラベル形状としてボトルに装着させ、熱収縮後の、容器外部側から内側へ容器の回転対称軸に垂直な方向から近紫外線を照射した場合の、下記式1で表される近紫外線の透過割合の平均値Tが0.5以下であることを特徴とする請求項1または2記載の熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムロール。

$$T = A / B \quad \text{式1}$$

A：熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムを透明容器に装着させた状態でのフィルム及び

容器を透過する光エネルギー密度の平均値($n = 10$)

B : 熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムを装着させない状態での透明容器を透過する光エネルギー密度の平均値($n = 10$)

【請求項4】

前記熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムが、幅200mm
以上、長さ300m以上であることを特徴とする請求項1乃至3のいずれか一項に記載の
熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムロール。

【請求項5】

前記熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムが、シンジオタクティック構造を有するポリ
スチレン系樹脂を含有することを特徴とする請求項1乃至4のいずれか一項に記載の熱収
縮性ポリスチレン系樹脂フィルムロール。

【請求項6】

前記熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムが、2種以上の構成の異なる樹脂からなるこ
とを特徴とする請求項1乃至5のいずれか一項に記載の熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィ
ルムロール。

【請求項7】

熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムを構成する樹脂を混合して溶融押出しする工程を
含み、前記各樹脂の原料チップの形状を、柱状および/または楕円柱状とし、配合量が最
も多い樹脂の原料チップに対する、その他の樹脂の原料チップの長手方向に垂直な断面の
長径および短径、長手方向の長さが、それぞれ平均値の差で±50%以内となるようす
ることを特徴とする請求項6記載の熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムロールの製造方
法。

【請求項8】

前記各樹脂の原料チップの供給部として漏斗状のホッパを備えた押出機を用いて熱収縮
性ポリスチレン系樹脂フィルムを構成する樹脂を混合して溶融押出しする工程を含み、前
記ホッパの、漏斗状の斜辺と水平な線分とがなす角度である傾斜角が、65度以上ある
ことを特徴とする請求項6記載の熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムロールの製造方法
。

【請求項9】

予備加熱工程、延伸工程、および熱処理工程を含み、各工程における任意の時点で測定
されるフィルムの表面温度の変動幅が、フィルム全長に亘って平均温度±1以内である
ことを特徴とする請求項1乃至6のいずれか一項に記載の熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィ
ルムロールの製造方法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

【課題を解決するための手段】

本発明は、熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムを巻き取ってなるフィルムロールであつ
て、該熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムが、フィルムの製造時の流れ方向に対してフィ
ルム物性が安定している定常領域において、フィルムロールの巻き終わり側の端部を始
端、巻き始め側の端部を終端とし、前記始端の内側2m以内のところに1箇所目の切り
出し部を設け、前記終端の内側2m以内のところに最終の切り出し部を設け、さらに1箇所
目の切り出し部から約100m毎に切り出し部を設けて、各切り出し部から切り出した試
料の、温度85の温湯中に10秒間浸漬して引き上げ、次いで25の水中に10秒間
浸漬して引き上げる処理後の処理前の長さに対する長さ変化率で示される主収縮方向にお
ける熱収縮率を測定したとき、各試料の熱収縮率が、全試料の熱収縮率の平均値の±5%
以内であり、該熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムが主収縮方向において、100か

ら 10 毎に 150 までの各温度で、1分間加熱する処理後の、前記処理前の長さに対する長さ変化率の最大値である最大熱収縮率が 40% 以上であり、且つ該フィルムロールの長さが 1000 ~ 6000 m であることを特徴とする熱収縮性ポリスチレン系樹脂フィルムロール、およびその製造方法である。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0026

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0026】

本発明においては、ポリスチレン系樹脂に対し、熱可塑性樹脂および／またはゴム成分を添加することが好ましい。上記熱可塑性樹脂としては _____ A S 樹脂、A B S 樹脂等のポリスチレン系樹脂をはじめ、ポリエチレンテレフタレート、ポリエチレンナフタレート、ポリブチレンテレフタレート等のポリエステル系樹脂、ナイロン 6、ナイロン 66、ナイロン 12、ナイロン 4、ポリヘキサメチレンアジパミド等のポリアミド系樹脂、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリブテン等のポリオレフィン系樹脂等が挙げられる。上記ゴム成分としては、スチレン系化合物をその構成成分として含有するゴム状共重合体が好ましく、スチレンとゴム成分から、それぞれ一種以上を選んで共重合したランダム、ブロックまたはグラフト共重合体が挙げられる。このようなゴム状共重合体としては、例えばスチレン - ブタジエン共重合体ゴム、スチレン - イソブレンブロック共重合体、さらにこれらのブタジエン部分の一部あるいは全部を水素化したゴム、アクリル酸メチル - ブタジエン - スチレン共重合体ゴム、アクリロニトリル - ブタジエン - スチレン共重合体ゴム、アクリロニトリル - アルキルアクリレート - ブタジエン - スチレン共重合体ゴム、メタクリル酸メチル - アルキルアクリレート - ブタジエン - スチレン共重合体ゴム等が挙げられる。上記の、スチレン系化合物をその構成成分として含有するゴム状共重合体は、スチレン単位を有するため、_____ ポリスチレン系樹脂に対する分散性が良好であり、その結果、ポリスチレン系樹脂に対する物性改良効果が大きい。特に、相溶性調整剤としては、上記のスチレン系化合物をその構成成分として含有するゴム状共重合体が好適である。