【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24年6月7日(2012.6.7)

【公開番号】特開2010-247510(P2010-247510A)
【公開日】平成22年11月4日(2010.11.4)
【年通号数】公開・登録公報2010-044
【出願番号】特願2009-146882(P2009-146882)
【国際特許分類】
Ｂ２９Ｃ　45/78　(2006.01)
Ｃ０８Ｌ　67/04　(2006.01)
Ｃ０８Ｊ　5/18　(2006.01)
Ｂ２９Ｃ　45/00　(2006.01)
Ｂ２９Ｃ　45/26　(2006.01)
Ｂ２９Ｃ　49/06　(2006.01)
Ｃ０８Ｌ　101/16　(2006.01)
Ｂ２９Ｋ　67/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２９Ｃ　45/78　ＺＢＰ
Ｃ０８Ｌ　67/04
Ｃ０８Ｊ　5/18　ＣＦＤ
Ｂ２９Ｃ　45/00
Ｂ２９Ｃ　45/26
Ｂ２９Ｃ　49/06
Ｃ０８Ｌ　101/16
Ｂ２９Ｋ　67:00

【手続補正書】
【提出日】平成24年4月13日(2012.4.13)
【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】
ＤＳＣ測定における１５０～２００℃の範囲にある吸熱ピークの最大吸熱ピーク（ピーク１）と２０５～２４０℃の範囲にある吸熱ピークの最大吸熱ピーク（ピーク２）とのピーク比（ピーク１／ピーク２）が０．２以下であるポリ－Ｌ－乳酸とポリ－Ｄ－乳酸を含むポリ乳酸系組成物を融点＋２０℃以下のシリンダー温度でインジェクション成形する透明で耐熱性のある成形体の成形方法。
【請求項２】
金型温度が１００～１４０℃であることを特徴とする請求項１記載の成形方法。
【請求項３】
成形品のＤＳＣ測定における１５０～２００℃の範囲にある吸熱ピークの最大吸熱ピーク（ピーク１）と２０５～２４０℃の範囲にある吸熱ピークの最大吸熱ピーク（ピーク２）とのピーク比（ピーク１／ピーク２）が０．２以下であるポことを特徴とする請求項１または請求項２に記載の成形方法。
【請求項４】
成形品の透明性が１ｍｍ厚でヘイズ１０％以下であることを特徴とする請求項１乃至請

求項３のいずれかに記載の成形方法。
【請求項５】
成形品が、アイロンの熱でも融解、変形しないことを特徴とするインジェクション成形の衣料用ボタンであることを特徴とする請求項１乃至請求項４のいずれかに記載の成形方法。
【請求項６】
成形品が、インジェクション成形後にストレッチブローを行い成形される容器であることを特徴とするインジェクション成形の衣料用ボタンであることを特徴とする請求項１乃至請求項５のいずれかに記載の成形方法。