【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４部門第１区分
【発行日】平成18年8月31日(2006.8.31)

【公表番号】特表2002-520525(P2002-520525A)
【公表日】平成14年7月9日(2002.7.9)
【出願番号】特願2000-560333(P2000-560333)
【国際特許分類】
Ｅ０６Ｂ　3/72　(2006.01)
Ｂ２９Ｃ　43/18　(2006.01)
Ｃ０８Ｊ　5/24　(2006.01)
Ｃ０８Ｌ　67/06　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｅ０６Ｂ　3/72
Ｂ２９Ｃ　43/18
Ｃ０８Ｊ　5/24　ＣＦＥ
Ｃ０８Ｌ　67:06

【手続補正書】
【提出日】平成18年7月6日(2006.7.6)
【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】　第一の側部と、該第一の側部に対向する第二の側部とを有するフレーム、
該フレーム内に配置されたコア、および
該フレームの該第一の側部に結合した、成型された表皮層を含み、該表皮層は、成型コンパウンドから調製されたものであり、該コンパウンドは、フラットプラック金型内で成型された場合に、約-0.0003～約+0.0015なる範囲内の収縮率を有し、該成型コンパウンドが、
a) i) 硬化性ポリエステル樹脂；ii) 同時硬化性不飽和モノマー；およびiii) 少なくとも2種の低プロフィール添加剤を含む樹脂系、
b) 該成型コンパウンドの質量基準で、少なくとも約30質量%のフィラー材料、および
c) 該成型コンパウンドの質量基準で、約35質量%未満の量で存在する、繊維強化物質を含むことを特徴とする、ドア部材。
【請求項２】　該ドア表皮層が、約0.75m～約1.07mなる範囲の幅、約1.95m～約2.45mなる範囲の長さ、および約1.0mm～約2.5mmなる範囲の平均の厚みを持つ、請求項１記載のドア部材。
【請求項３】　該成型コンパウンドが、高度に研磨されたフラットプラック金型内で成型された場合に、約250未満の長期ロリア数を有する、請求項１記載のドア部材。
【請求項４】　該成型コンパウンドが、高度に研磨されたフラットプラック金型内で成型された場合に、約7.5を超えるオレンジピールロリア数を有する、請求項１記載のドア部材。
【請求項５】　該樹脂系が、該成型コンパウンド中に、該成型コンパウンドの質量基準で、約16質量%～約33.5質量%なる範囲の量で存在する、請求項１記載のドア部材。
【請求項６】　該硬化性ポリエステル樹脂が、著しく反応性の高い不飽和ポリエステル樹脂である、請求項５記載のドア部材。

【請求項７】　該硬化性ポリエステル樹脂が、ジシクロペンタジエン-変性ポリエステル樹脂である、請求項６記載のドア部材。

【請求項８】　該低プロフィール添加剤が、ポリ酢酸ビニル、変性ポリ酢酸ビニル、飽和ポリエステル、変性飽和ポリエステル、ポリメチルメタクリレート、ポリウレタンおよびスチレンブロックコポリマー-変性ゴムからなる群から選択される、請求項５記載のドア部材。

【請求項９】　該ポリエステル樹脂が、ジシクロペンタジエン-変性プロピレングリコール-マレエートポリエステル樹脂を含む、請求項８記載のドア部材。

【請求項１０】　該低プロフィール添加剤が、飽和グリコール-C_2～C_6ジカルボン酸ポリエステルを含む、請求項９記載のドア部材。

【請求項１１】　該低プロフィール添加剤が、変性ポリ酢酸ビニルを含む、請求項９記載のドア部材。

【請求項１２】　該低プロフィール添加剤が、飽和グリコール-C_2～C_6ジカルボン酸ポリエステルおよび変性ポリ酢酸ビニルを含む、請求項９記載のドア部材。

【請求項１３】　該成型コンパウンドが、フラットプラック金型内で成型した場合に、約-0.0002～約+0.0004なる範囲の収縮率を有する、請求項６記載のドア部材。

【請求項１４】　該成型コンパウンドが、高度に研磨されたフラットプラック金型内で成型した場合に、約40～約200なる範囲内の長期ロリア数および約8～約10なる範囲内のオレンジピールロリア数をもつ、請求項１３記載のドア部材。

【請求項１５】　該成型コンパウンドが、高度に研磨されたフラットプラック金型内で成型した場合に、約60～約120なる範囲内の長期ロリア数および約8～約10なる範囲内のオレンジピールロリア数をもつ、請求項１４記載のドア部材。

【請求項１６】　該成型コンパウンドが、高度に研磨されたフラットプラック金型内で成型した場合に、約100なる長期ロリア数および約9.0なるオレンジピールロリア数をもつ、請求項１５記載のドア部材。

【請求項１７】　更に、該フレームの該第二側部に結合した第二のドア表皮層を含む、請求項２記載のドア部材。

【請求項１８】　該成型コンパウンドが、低収縮率添加剤を含まないものである、請求項１記載のドア部材。

【請求項１９】　ドア部材の製造方法であって、該方法が、

第一の側部と、該第一の側部に対向する第二の側部とを有するフレームを製造する工程、

該フレーム内にコアを配置する工程、

フラットプラック金型内で成型した場合に、約-0.0003～約+0.0015なる範囲内の収縮率を有する成型コンパウンドから、表皮層を成型する工程、ここで該成型コンパウンドは、

a) i) 硬化性ポリエステル樹脂；ii) 同時硬化性不飽和モノマー；およびiii) 少なくとも2種の低プロフィール添加剤を含む樹脂系、

b) 該成型コンパウンドの質量基準で、少なくとも約30質量%のフィラー材料、および

c) 該成型コンパウンドの質量基準で、約35質量%未満の量で存在する、繊維強化物質を含み、および

該表皮層を該フレーム部材の該第一側部に結合する工程、

を含むことを特徴とする、上記方法。

【請求項２０】　通路ドア部材であって、

第一の側部と、該第一の側部に対向する第二の側部とを有するフレーム、

該フレームの該第一の側部に結合した、成型された第一の表皮層であって、フラットプラック金型内で成型された場合に、約-0.0003～約+0.0015なる範囲内の収縮率を有する成型コンパウンドから調製された表皮層、及び

前記フレームの前記第二の側部に結合された第二の表皮層、

を含むことを特徴とする、通路ドア部材。

【請求項２１】　通路ドア部材の製造方法であって、

第一の側部と、該第一の側部に対向する第二の側部とを有するフレームを製造する工程、
該フレームの前記第一の側部に、成型された第一の表皮層を結合する工程であって、前記第一の表皮層が、フラットプラック金型内で成型された場合に、約-0.0003～約+0.0015なる範囲内の収縮率を有する成型コンパウンドから調製される工程、及び
該フレームの前記第二の側部に、第二の表皮層を結合する工程、
を含むことを特徴とする、方法。