

【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 3 部門第 3 区分

【発行日】平成20年6月5日(2008.6.5)

【公開番号】特開2006-124647(P2006-124647A)

【公開日】平成18年5月18日(2006.5.18)

【年通号数】公開・登録公報2006-019

【出願番号】特願2005-224320(P2005-224320)

【国際特許分類】

C 0 8 L 101/00 (2006.01)

C 0 8 K 7/06 (2006.01)

B 6 0 K 15/03 (2006.01)

【F I】

C 0 8 L 101/00

C 0 8 K 7/06

B 6 0 K 15/02 Z

【手続補正書】

【提出日】平成20年4月21日(2008.4.21)

【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】

熱可塑性樹脂に、該熱可塑性樹脂よりも融点の高い又は不融性の長さ 4 ~ 20 mm の有機繊維が混合された樹脂組成物。

【請求項 2】

熱可塑性樹脂のマトリックス中に、該熱可塑性樹脂よりも融点の高い又は不融性の長さ 4 ~ 20 mm の有機繊維が分散している樹脂成形品。

【請求項 3】

樹脂成形品は燃料にさらされる燃料系部品である請求項 2 記載の樹脂成形品。

【請求項 4】

熱可塑性樹脂は、トルエン/イソオクタン/エタノールの混合体積比が 45 / 45 / 10 の組成の試験燃料に対する 65 での燃料透過係数が  $1.0 \times 10^{-11} \text{ m}^3 \cdot \text{m} / \text{m}^2 / \text{sec} / \text{MPa}$  以下の熱可塑性樹脂である請求項 3 記載の樹脂成形品。

【請求項 5】

熱可塑性樹脂に、該熱可塑性樹脂よりも融点の高い又は不融性の長さ 4 ~ 20 mm の有機繊維を混合し、前記熱可塑性樹脂の融点より高く且つ前記有機繊維の融点より低い成形温度で射出成形する樹脂成形品の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

(1) 本発明の樹脂組成物は、熱可塑性樹脂に、該熱可塑性樹脂よりも融点の高い又は不融性の長さ 4 ~ 20 mm の有機繊維が混合されたことを特徴としている。

(2) 本発明の樹脂成形品は、熱可塑性樹脂のマトリックス中に、該熱可塑性樹脂よりも

融点の高い又は不融性の長さ4～20mmの有機繊維が分散していることを特徴としている。

(3) 本発明の樹脂成形品の製造方法は、熱可塑性樹脂に、該熱可塑性樹脂よりも融点の高い又は不融性の長さ4～20mmの有機繊維を混合し、前記熱可塑性樹脂の融点より高く且つ前記有機繊維の融点より低い成形温度で成形することを特徴としている。