

【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20年5月15日(2008.5.15)

【公開番号】特開2003-311883(P2003-311883A)

【公開日】平成15年11月6日(2003.11.6)

【出願番号】特願2003-22284(P2003-22284)

【国際特許分類】

B 3 2 B 15/09 (2006.01)

B 2 9 C 47/06 (2006.01)

B 6 5 D 8/16 (2006.01)

B 6 5 D 25/14 (2006.01)

B 6 5 D 25/36 (2006.01)

B 2 9 K 67/00 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 15/08 1 0 4 A

B 2 9 C 47/06

B 6 5 D 8/16

B 6 5 D 25/14 A

B 6 5 D 25/36

B 2 9 K 67:00

【手続補正書】

【提出日】平成20年4月1日(2008.4.1)

【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】

金属板の片面に融点 180 以上の結晶性ポリエステルを主体とする樹脂膜 (A) を被覆しもう一方の面に融点 180 以上の結晶性ポリエステルよりなる樹脂膜 (B) を被覆された樹脂被覆金属板の製造方法であって、

樹脂膜 (A) はポリエチレンテレフタレートとポリブチレンテレフタレートが 60 : 40 ~ 30 : 70 重量%のポリエステルとオレフィン系ポリマーが 70 : 30 ~ 100 : 0 重量%よりなるものであり、

樹脂膜 (B) はポリエチレンテレフタレートとポリブチレンテレフタレートが 60 : 40 ~ 30 : 70 重量%のポリエステルよりなるものであり、

T ダイを用いて両端部にオレフィン系ポリマーが合流された状態で得た溶融樹脂膜を冷却固化後に両端部を切断除去して樹脂膜 (A) と樹脂膜 (B) を得る工程と、

樹脂膜 (A) 及び樹脂膜 (B) を加熱された金属板にラミネートする工程よりなることを特徴とする樹脂被覆金属板の製造方法。

【請求項 2】

樹脂膜 (A) の両端部と中央部のオレフィン系ポリマー及び樹脂膜 (B) の両端部のオレフィン系ポリマーが同一であることを特徴とする請求項 1 に記載された樹脂被覆金属板の製造方法。

【請求項 3】

樹脂膜 (A) と樹脂膜 (B) のポリエステルのポリエチレンテレフタレートとポリブチレンテレフタレートのブレンド比率が同一であることを特徴とする請求項 1 に記載された

樹脂被覆金属板の製造方法。