

【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 19 年 10 月 4 日 (2007.10.4)

【公開番号】特開 2001-9889 (P2001-9889A)

【公開日】平成 13 年 1 月 16 日 (2001.1.16)

【出願番号】特願 平 11-187363

【国際特許分類】

B 2 9 C 47/02 (2006.01)

B 2 9 C 47/06 (2006.01)

B 2 9 K 105/04 (2006.01)

B 2 9 K 105/20 (2006.01)

B 2 9 L 9/00 (2006.01)

B 2 9 L 31/58 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 47/02

B 2 9 C 47/06

B 2 9 K 105:04

B 2 9 K 105:20

B 2 9 L 9:00

B 2 9 L 31:58

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 8 月 22 日 (2007.8.22)

【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】 少なくとも一部に間隙部をもつように配置され該間隙部の部位で曲げ変形可能な硬質のインサートと、該インサートを埋設し該間隙部を充填する熱可塑性樹脂製の発泡体層と、該発泡体層の表面を被覆する熱可塑性樹脂製の表皮層とよりなり、該発泡体層は該インサートの表面に当接する部分における発泡倍率が該間隙部を充填する部分における発泡倍率より小さいことを特徴とするインサートをもつ押出成形品。

【請求項 2】 少なくとも一部に間隙部をもつ硬質のインサートと発泡樹脂と表皮用樹脂とを同時に押し出して、該インサートと該インサートを埋設する熱可塑性樹脂製の発泡体層と該発泡体層の表面を被覆する熱可塑性樹脂製の表皮層とからなる押出成形品を製造する方法であって、該発泡樹脂が発泡する際に該インサートの表面に対向する部分の発泡容積が該間隙部を充填する部分の発泡容積より小さくなるように該表皮層側から規制しながら押出成形し、該表皮層の表面を平滑とすることを特徴とするインサートをもつ押出成形品の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 7】

【課題を解決するための手段】

上記課題を解決する本発明のインサートをもつ押出成形品の特徴は、少なくとも一部に

間隙部をもつように配置され間隙部の部位で曲げ変形可能な硬質のインサートと、インサートを埋設し間隙部を充填する熱可塑性樹脂製の発泡体層と、発泡体層の表面を被覆する熱可塑性樹脂製の表皮層とよりなり、発泡体層はインサートの表面に当接する部分における発泡倍率が間隙部を充填する部分における発泡倍率より小さいことにある。

【手続補正 3】

【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】

またこの押出成形品を製造する本発明の製造方法の特徴は、少なくとも一部に間隙部をもつ硬質のインサートと発泡樹脂と表皮用樹脂とを同時に押し出して、インサートとインサートを埋設する熱可塑性樹脂製の発泡体層と発泡体層の表面を被覆する熱可塑性樹脂製の表皮層とからなる押出成形品を製造する方法であって、発泡樹脂が発泡する際にインサートの表面に対向する部分の発泡容積が間隙部を充填する部分の発泡容積より小さくなるように表皮層側から規制しながら押出成形し、表皮層の表面を平滑とすることにある。