

【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21年3月12日(2009.3.12)

【公表番号】特表2008-539097(P2008-539097A)

【公表日】平成20年11月13日(2008.11.13)

【年通号数】公開・登録公報2008-045

【出願番号】特願2007-555155(P2007-555155)

【国際特許分類】

B 3 2 B	27/30	(2006.01)
B 3 2 B	27/00	(2006.01)
C 0 9 J	7/02	(2006.01)
C 0 9 J	133/00	(2006.01)
C 0 9 J	123/08	(2006.01)
C 0 9 J	131/04	(2006.01)
C 0 9 J	11/08	(2006.01)
C 0 9 J	5/02	(2006.01)

【F I】

B 3 2 B	27/30	A
B 3 2 B	27/00	M
C 0 9 J	7/02	Z
C 0 9 J	133/00	
C 0 9 J	123/08	
C 0 9 J	131/04	
C 0 9 J	11/08	
C 0 9 J	5/02	

【手続補正書】

【提出日】平成21年1月26日(2009.1.26)

【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】

積層基材；及び

前記基材の表面を被覆している接着剤層：

を含む接着剤被覆積層基材であって、

前記接着剤層が、アクリルポリマーを含む、物理的に硬化する無溶剤の接着材料を含み

、

前記接着剤層が、室温で自己接着性を有する、

前記接着剤被覆積層基材。

【請求項2】

キャリア基材に適用された後、前記積層基材が、室温で少なくとも0.2N/mm²の剥離力を有する、請求項1に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項3】

前記積層基材が、キャリア基材に適用された後、0.5～1.5N/mm²の剥離力を有する、請求項1又は2に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項4】

前記積層基材のキャリアからの剥離が、少なくとも2時間にわたる、低くても80の温度負荷まで現れない、請求項1～3のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項5】

前記接着剤層が、10～300g/m²の添加量を有する、請求項1～4のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項6】

前記接着剤層が、75～100g/m²の添加量を有する、請求項1～5のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項7】

前記接着剤層が、追加の熱可塑性エラストマー、ブロックコポリマー、炭化水素系樹脂及び可塑剤の少なくとも1種をさらに含む、請求項1～6のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項8】

前記アクリルポリマーが、ビニルアセテート・エチレン及びアクリルのターポリマーを含む、請求項1～7のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項9】

前記積層基材が、高圧積層材(HPL)又は連続生産積層材(CPL)を含む、請求項1～8のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項10】

剥離層をさらに含み、前記接着剤層が前記積層基材と当該剥離層との間に配置されている、請求項1～9のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項11】

前記剥離層が、シリコン処理された剥離紙又は剥離フィルムを含む、請求項10に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項12】

無感圧接着剤層をさらに含む、請求項1～11のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項13】

前記無感圧接着剤層が、前記積層基材と前記自己接着層との間に配置されている、請求項12に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項14】

前記無感圧接着剤層が、20以上のガラス転移温度を有する第二の接着材料を含む、請求項12又は13に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項15】

前記無感圧接着剤層が、10～30g/m²の添加量を有する、請求項12～14のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項16】

前記接着剤層が、ローラーコーターにより前記基材に適用された、請求項1～15のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材。

【請求項17】

キャリアに適用された請求項1～16のいずれか一項に記載の接着剤被覆積層基材を含む複合材料。

【請求項18】

前記キャリアが、無被覆パーティクルボード、無被覆材木材料、金属、セラミック、ガラス、被覆材木材料、被覆パーティクルボード、及びそれらの組み合わせから成る群から選択される、請求項17に記載の複合材料。

【請求項19】

次のステップを含む、請求項1に記載の接着剤被覆積層基材の製造方法；

接着材料を150～190の温度に加熱するステップ；

前記接着材料を、前記積層基材に適用するステップ；そして

前記接着材料を冷却して、接着剤層を形成するステップ。

【請求項 2 0】

前記接着材料が、ローラーコーターを用いて適用される、請求項 1 9 に記載の方法。

【請求項 2 1】

積層基材；

前記積層基材に適用された無感圧接着剤層；及び

前記無感圧接着剤層に適用された自己接着層；

を含む積層物であって、

前記自己接着層が、物理的に硬化する無溶剤の接着材料を含み、

前記自己接着層が、室温で自己接着性を有する、

前記積層物。

【請求項 2 2】

前記自己接着層上に配置された剥離層をさらに含む、請求項 2 1 に記載の積層物。

【請求項 2 3】

前記無感圧接着剤層が、2 0 以上のガラス転移温度を有する接着材料を含む、請求項 2 1 又は 2 2 に記載の積層物。

【請求項 2 4】

前記無感圧接着剤層が、1 0 ~ 3 0 g / m² の添加量を含み、そして前記自己接着層が、7 5 ~ 1 0 0 g / m² の添加量を含む、請求項 2 1 ~ 2 3 のいずれか一項に記載の積層物。

【請求項 2 5】

前記自己接着層が、アクリルポリマーを含む接着材料を含む、請求項 2 1 ~ 2 4 のいずれか一項に記載の積層物。

【請求項 2 6】

前記自己接着層が、ビニルアセテート - エチレン及びアクリルのターポリマーを含む、請求項 2 1 ~ 2 5 のいずれか一項に記載の積層物。

【請求項 2 7】

前記無感圧接着剤層が、ポリビニルアセテートを含む、請求項 2 1 ~ 2 6 のいずれか一項に記載の積層物。

【請求項 2 8】

次の各ステップ；

アクリルポリマーを含む、物理的に硬化する無溶剤の接着剤の層で被覆された剥離層を準備するステップ；

前記接着剤がコーティングされた剥離層を積層基材の上に載せることにより、前記接着剤を、前記積層基材の表面に適用するステップ；そして

前記剥離層に圧力をかけ、前記接着剤を前記積層基材の表面にプレスするステップ；

を含む、積層基材を接着剤で被覆する方法であって、

前記剥離層が、前記積層基材上の接着剤を露出させるために、手作業で剥離可能である、

、

前記方法。

【請求項 2 9】

前記積層基材が、セルロースストリップの高圧積層材を含む、請求項 2 8 に記載の方法。

【請求項 3 0】

前記接着剤が、前記積層基材の表面を最初にサンドすることなく、前記積層基材の表面に適用される、請求項 2 8 又は 2 9 に記載の方法。

【請求項 3 1】

前記積層基材の表面を下塗りし、下塗り面を作るステップをさらに含み、

ここで前記接着剤が、当該下塗り面に適用される、請求項 2 8 又は 2 9 に記載の方法。

【請求項 3 2】

前記積層基材の表面を下塗りし、下塗り面を作るステップの前に、当該積層基材の表面をサンドするステップをさらに含む、請求項31に記載の方法。

【請求項33】

前記接着剤がコーティングされた剥離層と前記積層基材とを、一対のニップロールの間を通すことにより、前記圧力が適用される、請求項28～32のいずれか一項に記載の方法。

【請求項34】

前記剥離層が、シリコーンコート紙を含む、請求項28～33のいずれか一項に記載の方法。

【請求項35】

前記物理的に硬化する無溶剤の接着剤の層が、水性アクリル系接着剤を前記剥離層に適用し、そして当該接着剤を前記剥離層上で乾燥させることにより提供される、請求項28～34のいずれか一項に記載の方法。

【請求項36】

前記物理的に硬化する無溶剤の接着剤の層が、50～500μmの厚さを有する、請求項28～35のいずれか一項に記載の方法。

【請求項37】

前記物理的に硬化する無溶剤の接着剤の層が、100～300μmの厚さを有する、請求項28～36のいずれか一項に記載の方法。

【請求項38】

前記圧力を前記剥離層に適用する前に、前記接着剤及び前記積層基材の少なくとも一つを加熱するステップをさらに含む、請求項28～37のいずれか一項に記載の方法。

【請求項39】

前記下塗り面が、アクリル系プライマーを含む、請求項31又は32に記載の方法。

【請求項40】

前記プライマーが、10～50μmの乾燥厚を有する、請求項39に記載の方法。

【請求項41】

前記加熱するステップが、前記接着剤及び前記積層基材の少なくとも1つを、30～120の温度に加熱するステップを含む、請求項38に記載の方法。