【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】令和5年6月23日(2023.6.23)

【公開番号】特開2022-12716(P2022-12716A)
【公開日】令和4年1月17日(2022.1.17)
【年通号数】公開公報(特許)2022-007
【出願番号】特願2020-114745(P2020-114745)
【国際特許分類】
Ｂ４１Ｍ　5/50(2006.01)
Ｂ４１Ｍ　5/52(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ４１Ｍ　5/50　１２０
Ｂ４１Ｍ　5/52　１００

【手続補正書】
【提出日】令和5年6月15日(2023.6.15)
【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】
その表面のマルテンス硬さが３０Ｎ／ｍｍ^{2}以上の支持体と、前記支持体の表面上に設けられたインク受容層と、を有する記録媒体であって、
すべての端面が、傾斜刃面を有する片刃型の断裁刃の前記傾斜刃面が当接した状態で、前記インク受容層の表面側から断裁されて形成された断裁端面であり、
前記インク受容層の表面と、前記断裁端面を構成する、前記支持体に含まれるマルテンス硬さが最も大きい層の端面との交差角である断裁角度が、９４°以上１３０°以下であることを特徴とする記録媒体。
【請求項２】
前記支持体が、ポリエチレンテレフタレート層を含む請求項１に記載の記録媒体。
【請求項３】
前記支持体が、前記インク受容層が設けられる表面側から、前記ポリエチレンテレフタレート層、第１ポリエチレン層、基紙、及び第２ポリエチレン層の順に積層された積層体であり、
前記インク受容層の表面と、前記断裁端面を構成する、前記ポリエチレンテレフタレート層の端面との交差角である断裁角度Ａが、９５°以上１２５°以下であり、
前記インク受容層の表面と、前記断裁端面を構成する、前記基紙の端面との交差角である断裁角度Ｂが、９５°以上１１０°以下である請求項２に記載の記録媒体。
【請求項４】
前記断裁角度Ａに対する、前記断裁角度Ｂの比（Ｂ／Ａ）の値が、０．８９以上０．９８以下である請求項３に記載の記録媒体。
【請求項５】
前記支持体の表面のマルテンス硬さが、３５Ｎ／ｍｍ^{2}以上６５Ｎ／ｍｍ^{2}以下である請求項１乃至４のいずれか１項に記載の記録媒体。
【請求項６】
前記インク受容層が、無機粒子及びバインダを含有する請求項１乃至５のいずれか１項に記載の記録媒体。

【請求項７】
その表面のマルテンス硬さが３０Ｎ／ｍｍ^{2}以上の支持体と、前記支持体の表面上に設けられたインク受容層と、を有する積層体を準備する工程と、
傾斜刃面を有する片刃型の断裁刃を使用して前記積層体を断裁し、所定の大きさの記録媒体を得る工程と、を有し、
得られる前記記録媒体のすべての端面が、前記断裁刃の前記傾斜刃面が当接した状態で、前記インク受容層の表面側から断裁されて形成された断裁端面であり、
前記インク受容層の表面と、前記断裁端面を構成する、前記支持体に含まれるマルテンス硬さが最も大きい層の端面との交差角である断裁角度が、９４°以上１３０°以下であることを特徴とする記録媒体の製造方法。
【請求項８】
前記傾斜刃面の傾斜角度が２１°以上２５°以下である前記断裁刃を使用する請求項７に記載の記録媒体の製造方法。
【請求項９】
前記支持体が、ポリエチレンテレフタレート層を含む請求項７又は８に記載の記録媒体の製造方法。
【請求項１０】
前記支持体が、前記インク受容層が設けられる表面側から、前記ポリエチレンテレフタレート層、第１ポリエチレン層、基紙、及び第２ポリエチレン層の順に積層された積層体であり、
前記インク受容層の表面と、前記断裁端面を構成する、前記ポリエチレンテレフタレート層の端面との交差角である断裁角度Ａが、９５°以上１２５°以下であり、
前記インク受容層の表面と、前記断裁端面を構成する、前記基紙の端面との交差角である断裁角度Ｂが、９５°以上１１０°以下である請求項９に記載の記録媒体の製造方法。
【請求項１１】
前記断裁角度Ａに対する、前記断裁角度Ｂの比（Ｂ／Ａ）の値が、０．８９以上０．９８以下である請求項１０に記載の記録媒体の製造方法。
【請求項１２】
前記支持体の表面のマルテンス硬さが、３５Ｎ／ｍｍ^{2}以上６５Ｎ／ｍｍ^{2}以下である請求項７乃至１１のいずれか１項に記載の記録媒体の製造方法。
【請求項１３】
前記インク受容層が、無機粒子及びバインダを含有する請求項７乃至１２のいずれか１項に記載の記録媒体の製造方法。