【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6年1月10日(2024.1.10)

【国際公開番号】WO2022/209602
【出願番号】特願2023-510736(P2023-510736)
【国際特許分類】
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/34(2006.01)
B29C 45/27(2006.01)
B29C 45/00(2006.01)
C08G 63/06(2006.01)
【FI】
B29C 45/26 ZAB
B29C 45/34 ZBP
B29C 45/27
B29C 45/00
C08G 63/06

【手続補正書】
【提出日】令和5年9月25日(2023.9.25)
【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】
ポリ（３－ヒドロキシアルカノエート）系樹脂を含有する樹脂組成物の金型装置を用いた射出成形体の製造方法であって、
前記ポリ（３－ヒドロキシアルカノエート）系樹脂は、３－ヒドロキシブチレート単位と他のヒドロキシアルカノエート単位との共重合体を少なくとも１種含む共重合体であり、
前記金型装置内の金型が、前記金型を閉じたときに、前記金型内のキャビティに接するパーティングラインの最大幅が３０μｍ以下であり、かつ、前記金型内のキャビティに接するパーティングラインとは別の部位にガス抜き部が設けられており、前記ガス抜き部の開口部の最大幅が１～５０μｍである、製造方法。
【請求項２】
前記金型が、同一形状のキャビティを２つ以上有する、請求項１に記載の製造方法。
【請求項３】
前記金型装置において、射出成形機のノズル先端から前記各キャビティまでの距離が均等である、請求項２に記載の製造方法。
【請求項４】
前記金型がスプルーおよびランナーを有し、前記スプルーおよびランナー内の前記樹脂組成物が溶融状態である、請求項１～３のいずれか１項に記載の製造方法。
【請求項５】
前記金型がゲートを有し、前記ゲートが開閉可能である、請求項４に記載の製造方法。
【請求項６】
前記金型において、スプルー、ランナーおよびゲートの合計体積／キャビティの合計体積の値が、０．５～５．０である、請求項５に記載の製造方法。

【請求項７】
前記金型が、ガス抜き部からガスを吸引する機構を有する、請求項１～６のいずれか１項に記載の製造方法。
【請求項８】
前記ガス抜き部の開口部の構造が、スリット方式、多孔質方式、入れ子方式および開閉方式からなる群より選択されるいずれか１種以上である、請求項１～７のいずれか１項に記載の製造方法。
【請求項９】
前記ポリ（３－ヒドロキシアルカノエート）系樹脂における３－ヒドロキシブチレート単位が８０．０～９９．５モル％である、請求項１～８のいずれか１項に記載の製造方法。
【請求項１０】
前記樹脂組成物が、第２のポリ（３－ヒドロキシアルカノエート）系樹脂をさらに含み、
前記第２のポリ（３－ヒドロキシアルカノエート）系樹脂は、３－ヒドロキシブチレート単位と他のヒドロキシアルカノエート単位との共重合体を少なくとも１種含み、
前記第２のポリ（３－ヒドロキシアルカノエート）系樹脂における３－ヒドロキシブチレート単位が６５．０～９０．０モル％である、請求項１～９のいずれか１項に記載の製造方法。
【請求項１１】
前記射出成形体の製造方法における射出成形が、前記樹脂組成物における、示差走査熱量分析における融点ピークの終了温度以上の樹脂組成物温度で行われる、請求項１～１０のいずれか１項に記載の製造方法。
【請求項１２】
前記樹脂組成物が、無機フィラーをさらに含む、請求項１～１１のいずれか１項に記載の製造方法。