【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26年1月16日(2014.1.16)

【公開番号】特開2012-111179(P2012-111179A)
【公開日】平成24年6月14日(2012.6.14)
【年通号数】公開・登録公報2012-023
【出願番号】特願2010-263592(P2010-263592)
【国際特許分類】
Ｂ２９Ｃ　59/04　(2006.01)
Ｂ２９Ｃ　47/08　(2006.01)
Ｂ２９Ｋ　23/00　(2006.01)
Ｂ２９Ｌ　 7/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２９Ｃ　59/04　C
Ｂ２９Ｃ　47/08
Ｂ２９Ｋ　23:00
Ｂ２９Ｌ　 7:00

【手続補正書】
【提出日】平成25年11月22日(2013.11.22)
【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】
エチレン系共重合体樹脂シートの押出成形用エンボス型ロールであって、
軸芯部の外周にシリコーンゴム層、接着層およびフッ素樹脂層が順次積層されてなり、かつ、算術平均粗さ（Ｒａ）が５．０μｍ以上であり、最大高さ粗さ（Ｒｚ）が２５～４０μｍであることを特徴とする押出成形用エンボス型ロール。
【請求項２】
エンボス型が、凹凸の深さ・高さ、および分布が、規則性および一貫性がなく不均一である、請求項１に記載の押出成形用エンボス型ロール。
【請求項３】
前記シリコーンゴムのＪＩＳ　Ｋ　６２５３　デュロメータ　タイプＡによるゴム硬度が３０～８０である、請求項１または２に記載の押出成形用エンボス型ロール。
【請求項４】
前記フッ素樹脂層の厚みが０．３～０．７ｍｍである、請求項１～３のいずれか一項に記載の押出成形用エンボス型ロール。
【請求項５】
請求項１～４のいずれか一項に記載の押出成形用エンボス型ロールを用いたエチレン系共重合体樹脂シートの製造方法であって、
前記エチレン系共重合体樹脂１００重量部に対して、添加剤の添加量が１～３０重量部であることを特徴とするエチレン系共重合体樹脂シートの製造方法。
【請求項６】
請求項５に記載の製造方法により得られるエチレン系共重合体樹脂シートが太陽電池封止材として用いられるものであって、エンボス加工面の算術平均粗さ（Ｒａ）が１．２５～５．０μｍ、最大高さ粗さ（Ｒｚ）が６．２５～２０μｍであることを特徴とするエチ

レン系共重合体樹脂シート。
【請求項７】
エンボス加工面の凹凸の深さ・高さ、および分布が規則性および一貫性がなく不均一である、請求項６に記載のエチレン系共重合体樹脂シート。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００９
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００９】
本発明は、かかる知見のもとでなし得たものであり、以下の構成を特徴とする。
（１）エチレン系共重合体樹脂シートの押出成形用エンボス型ロールであって、軸芯部の外周にシリコーンゴム層、接着層およびフッ素樹脂層が順次積層されてなり、かつ、算術平均粗さ（Ｒａ）が５．０μｍ以上であり、最大高さ粗さ（Ｒｚ）が２５～４０μｍであることを特徴とする押出成形用エンボス型ロール。
（２）エンボス型が、凹凸深さや高さや分布が規則性や一貫性がなく不均一である、前記（１）に記載の押出成形用エンボス型ロール。
（３）前記シリコーンゴムのＪＩＳ Ｋ ６２５３ デュロメータ タイプＡによるゴム硬度が３０～８０である、前記（１）または（２）に記載の押出成形用エンボス型ロール。
（４）前記フッ素樹脂層の厚みが０．３～０．７ｍｍである、前記（１）～（３）のいずれかに記載の押出成形用エンボス型ロール。
【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１０】
（５）前記（１）～（４）のいずれかに記載の押出成形用エンボス型ロールを用いたエチレン系共重合体樹脂シートの製造方法であって、
前記エチレン系共重合体樹脂１００重量部に対して、添加剤の添加量が１～３０重量部であることを特徴とするエチレン系共重合体樹脂シートの製造方法。
（６）前記（５）に記載の製造方法により得られるエチレン系共重合体樹脂シートが太陽電池封止材として用いられるものであって、エンボス加工面の算術平均粗さ（Ｒａ）が１．２５～５．０μｍ、最大高さ粗さ（Ｒｚ）が６．２５～２０μｍである、エチレン系共重合体樹脂シート。
（７）エンボス加工面の凹凸の深さや高さや分布が規則性や一貫性がなく不均一である、（６）に記載のエチレン系共重合体樹脂シート。