

【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3部門第3区分
 【発行日】令和1年5月9日(2019.5.9)

【公表番号】特表2019-508544(P2019-508544A)
 【公表日】平成31年3月28日(2019.3.28)
 【年通号数】公開・登録公報2019-012
 【出願番号】特願2018-541302(P2018-541302)
 【国際特許分類】

C 0 9 J 7/22 (2018.01)
 C 0 9 J 7/35 (2018.01)
 C 0 9 J 7/38 (2018.01)
 C 0 9 J 4/02 (2006.01)
 C 0 9 J 4/00 (2006.01)
 C 0 9 J 133/00 (2006.01)

【 F I 】

C 0 9 J 7/22
 C 0 9 J 7/35
 C 0 9 J 7/38
 C 0 9 J 4/02
 C 0 9 J 4/00
 C 0 9 J 133/00

【誤訳訂正書】
 【提出日】平成31年3月12日(2019.3.12)
 【誤訳訂正1】
 【訂正対象書類名】特許請求の範囲
 【訂正対象項目名】全文
 【訂正方法】変更
 【訂正の内容】
 【特許請求の範囲】
 【請求項1】

130～150の温度でホットメルトとしてUV架橋可能なホットメルト感圧性接着剤を耐高温性ポリ塩化ビニルフィルム上に塗布するステップと、その後、一連のUVランプを用いてUV照射により架橋するステップとを含む耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープを製造する方法において、

上記耐高温性ポリ塩化ビニルフィルムは、液体ポリマー可塑剤と、固体ポリマー可塑剤と、熱安定化剤とを含む耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【請求項2】

上記耐高温性ポリ塩化ビニルフィルムは、塗布工程の間、冷却により保護される、請求項1に記載の耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【請求項3】

上記UV架橋可能なホットメルト感圧性接着剤は、一つ以上の重合性光開始剤とアクリレートモノマーとの共重合体、または一つ以上の重合性光開始剤を含有するオリゴマーとアクリレートポリマーとの混合物を含む、請求項1に記載の耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【請求項4】

上記UV架橋可能なホットメルト感圧性接着剤は、熱安定化剤と、光安定化剤と、粘着付与樹脂と、可塑剤とをさらに含む、請求項3に記載の耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【請求項 5】

上記液体ポリマー可塑剤は、液体ポリエチレングリコールアジペートおよび液体ポリプロピレングリコールアジペートからなる群から選ばれる少なくとも一つである、請求項 1 に記載の耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【請求項 6】

上記固体ポリマー可塑剤は、エチレン - 酢酸ビニル共重合体、エチレン - アクリル酸メチル共重合体、エチレン - アクリル酸エチル共重合体、エチレン - アクリル酸ブチル共重合体、ニトリルブタジエンゴム粉末、および塩素化ポリエチレンからなる群から選ばれる少なくとも一つである、請求項 1 に記載の耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【請求項 7】

上記熱安定化剤は、無鉛の液体または固体バリウム / 亜鉛安定化剤、カドミウム / バリウム / 亜鉛安定化剤、カルシウム / 亜鉛安定化剤および有機錫安定化剤からなる群から選ばれる少なくとも一つである、請求項 1 に記載の耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【請求項 8】

上記重合性光開始剤は、メタクリロイルオキシ基またはアクリロイルオキシ基を含有するアセトフェノンまたはベンゾフェノン誘導体である、請求項 3 に記載の耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【請求項 9】

ホットメルト塗布における上記 UV 架橋可能なホットメルト感圧性接着剤の塗布量は $10 \sim 35 \text{ g} / \text{m}^2$ である、請求項 1 に記載の耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【請求項 10】

上記 UV ランプは、少なくとも $10 \text{ mJ} / \text{cm}^2$ の UV 照射エネルギーを有する高圧水銀ランプ、中低圧水銀ランプまたは LED ランプである、請求項 1 に記載の耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【請求項 11】

上記塗布は、スロットダイコート、バーコートまたは押出しラミネートを用いて行われる、請求項 1 に記載の耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープの製造方法。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0014

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0014】

任意選択で、ホットメルト塗布における UV 架橋可能なホットメルト感圧性接着剤の塗布量は、 $10 \sim 35 \text{ g} / \text{m}^2$ である。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0022

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0022】

本発明で提供される新規な耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープを製造する方法は、スロットダイコート、バーコートまたは押出しラミネート工程におけるホットメルトコーターにより行われる。上記耐高温性ポリ塩化ビニルフィルム基材は、巻き出しローラに取り付けられ、巻き取りローラに導かれる。上記接着剤溶融オーブンの温度は $130 \sim 140$ に設定され、上記塗布ヘッドの温度は $130 \sim 150$ に設定され、適用される上記接着剤の重量に応じて主機の速度に対する接着剤ポンプの回転速度の比を調節する。巻取張力

および巻出張力が設定され、冷却ユニットが開始される。上記主機の速度が調節され、塗布ヘッドが徐々に移動して、上記ポリ塩化ビニルフィルムの表面に近接する。上記接着剤ポンプが開放され、塗布が開始される。上記塗布ヘッドと基材との間の隙間が調節され、上記コーターの速度が調節されて塗布される。本発明において、上記ホットメルト接着剤は、 $10 \sim 35 \text{ g / m}^2$ の量で塗布される。上記接着層は、一連のUVランプを用いてUV照射により架橋されて硬化される。本発明で用いられるUVランプは、最小UV照射エネルギーが 10 mJ / cm^2 に達する高圧水銀ランプ、中低圧水銀ランプまたはLEDランプである。上記架橋および硬化した粘着テープが巻き取られて耐高温性ポリ塩化ビニル粘着テープ製品を得るために、切断される。上記ポリ塩化ビニルフィルム基材が塗布工程中のUV照射時に損傷することを防止するために、上記ポリ塩化ビニルフィルムは冷却により保護すべきである。本発明で採用された冷却方法は、水冷または空冷であってもよく、また水冷および空冷両方とも同時に使用してもよい。