

(43) 国際公開日
2008 年 11 月 13 日 (13.11.2008)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2008/136491 A1

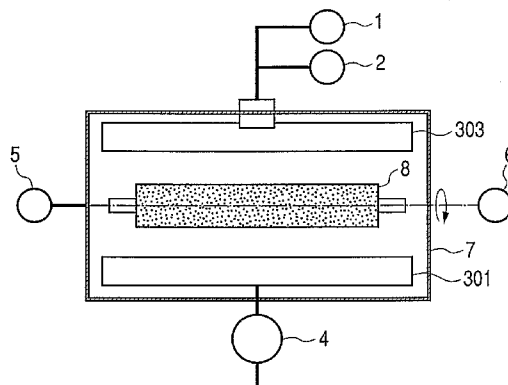
- (51) 国際特許分類:
G03G 15/08 (2006.01) H05H 1/46 (2006.01)
C23C 16/42 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2008/058305
- (22) 国際出願日: 2008 年 4 月 23 日 (23.04.2008)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2007-118783 2007 年 4 月 27 日 (27.04.2007) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): キヤノン株式会社 (CANON KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒1468501 東京都大田区下丸子 3 丁目 3 0 番 2 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 山内健一 (YAMAUCHI, Kenichi) [JP/JP]; 〒1468501 東京都大田区下丸子 3 丁目 3 0 番 2 号 キヤノン株式会社内 Tokyo (JP). 佐藤秀紀 (SATO, Hidenori) [JP/JP]; 〒1468501 東京都大田区下丸子 3 丁目 3 0 番 2 号 キヤノン株式会社内 Tokyo (JP). 阿南巖也 (ANAN, Genya) [JP/JP]; 〒1468501 東京都大田区下丸子 3 丁目 3 0 番 2 号 キヤノン株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 岡部正夫, 外 (OKABE, Masao et al.); 〒1000005 東京都千代田区丸の内 3 丁目 2 番 3 号 富士ビル 6 0 2 号室 Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH,

[続葉有]

(54) Title: METHOD FOR MANUFACTURING ROLLER MEMBER FOR ELECTROPHOTOGRAPHY

(54) 発明の名称: 電子写真用ローラ部材の製造方法

FIG. 1



(57) Abstract: A method for manufacturing a roller member for electrophotography with high dimensional precision is provided. The method includes a step of forming a coating film by plasma CVD on the outer periphery of an elastic layer of a roller base composed of a conductive shaft core and the elastic layer formed on the outer periphery of the conductive shaft core and having a thickness of 0.5 to 5.0 mm and a modulus of elongation of 1 to 100 MPa. The method is characterized in that the step comprises: (1) a sub-step of disposing the roller base between first and second flat electrodes arranged parallel in a chamber in such a way that the distance from the surface of the elastic layer to each flat electrode is 20 to 100 mm, (2) a sub-step of introducing a material gas in such a way that the pressure in the chamber is 13.3 to 666.6 Pa, and (3) a sub-step of supplying output power of 0.3 to 2.0 W/cm² to the first flat electrode while rotating the roller base at a circumferential speed of the surface to be coated from 6 to 170 mm/s in the chamber where the material gas has been introduced and thereby producing a plasma in the chamber to form a coating film on the surface of the elastic layer.

(57) 要約: 寸法精度の高い電子写真用ローラ部材の製造方法を提供することにある。導電性軸芯体と、その外周面に形成した厚さが 0.5 mm 以上、5.0 mm 以下であり、引張弾性率が 1 MPa 以上 100 MPa 以下の弾性層とを有するローラ基体の該弾性層の外周面にプラズマ CVD 法により被膜を形成する工程を有する

[続葉有]

WO 2008/136491 A1



GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, 添付公開書類:
— 国際調査報告書

電子写真用ローラ部材の製造方法であって、該工程は、(1) チャンバーの内部に平行に配置した第1及び第2の平板電極の間に、該弾性層の表面と前記平板電極との距離がそれぞれ20mm以上、100mm以下となるように配置する工程と、(2) 該チャンバー内に圧力が13.3Pa以上、666.6Pa以下となるように原料ガスを導入する工程と、(3) 原料ガスを導入したチャンバー内で該ローラ基体を、被処理面の周速が6mm/s以上、170mm/s以下となるように回転させつつ、出力0.3W/cm²以上、2.0W/cm²以下の電力を該第1の平板電極に印加して該チャンバー内にプラズマを発生させ該弾性層の表面に被膜を形成する工程と、を含むことを特徴とする電子写真用ローラ部材の製造方法。

明 細 書

電子写真用ローラ部材の製造方法

5 技術分野

本発明は、電子写真画像形成装置において用いられるトナーを担持する現像ローラなどに用いられる電子写真用ローラ部材（以降、単に「ローラ部材」ともいう）の製造方法に関する。

10 背景技術

従来、複写機やレーザープリンター等の電子写真画像形成装置は現像ローラを具備している。

- 電子写真画像形成装置においては、非磁性一成分接触現像方式、磁性一成分非接触現像方式が広く使用されている。非磁性一成分接触現像方式とは、非磁性トナーを現像ローラ上に弾性ブレード等でコーティングし、現像ローラと感光ドラムが接触した状態で、電圧を印加し、トナーを感光ドラム上の静電潜像に転移させて現像を行う方式である。磁性一成分非接触現像方式とは、磁性トナーを内部のマグネットの磁気力によって現像ローラ上に拘束し、そのトナーの量を規制手段で調整し、現像ローラと感光ドラムが非接触の状態で、電圧を印加し、トナーを感光ドラムに飛翔させて現像を行う方式である。

- たとえば、非磁性一成分接触現像方式においては、感光ドラムに当接して回転する現像ローラの表面に非磁性トナーを担持させて非磁性トナーを現像領域に搬送する。そして、当接部において、静電潜像のパターンにしたがって非磁性トナーが現像ローラから感光ドラムに移る。感光ドラムが一般的な円柱状のドラムである場合、現像ローラとしては、感光ドラムとの間で安定した当接幅を確保するために、通常、芯金の外周面上に導電性弾性層を成形した導電性

ゴムローラが用いられる。

そして、このような導電性ゴムローラには、弾性層の磨耗を防止し、現像ローラの表面にトナーが固着し、フィルミングが発生することを防止するために、弾性層の上に更に単層または複層の被膜を形成することが広く知られている。

- 5 この被膜を形成する方法の一つとして、特開 2 0 0 7 - 1 0 7 6 4 号公報では、ディップコートにより被覆層を形成してなる、寸法精度の良好な現像ローラを開示している。

- しかし、塗工法によって被膜を形成する場合、通常、塗膜の乾燥、硬化工程が必要となる。硬化工程において加熱を必要とする場合、弾性層の材料にも耐熱性が求められる。このため、弾性層の材料が制約されてしまうことがある。また、溶剤が使用される場合、使用後の溶剤の処理に手間がかかることがある。

- 一方、特開平 0 1 - 2 5 7 9 7 0 号公報は、比抵抗 $10^4 \Omega \cdot \text{cm}$ 以上、 $10^{12} \Omega \cdot \text{cm}$ 以下のセラミックで形成された半導電層をプラズマ溶射により形成し、さらに封孔処理をした被膜を表面に有するトナー担持体を開示している。また、特開平 0 1 - 1 4 4 0 7 8 号公報は、プラズマを形成してコーティングされた $0.1 \mu\text{m}$ 乃至 $5.0 \mu\text{m}$ の、プラズマ CVD 法等で形成してなるセラミックコーティング層を有するトナー保持体を開示している。しかし、上記特開平 0 1 - 2 5 7 9 7 0 号公報及び特開平 0 1 - 1 4 4 0 7 8 号公報は、いずれもステンレスやアルミニウムなどの基体上に被膜を形成することを開示しており、弾性層の表面に被膜を形成することを開示も示唆もしていない。

- 近年の電子写真画像形成装置の高精細化及び高速化に対して、電子写真用ローラ部材の性能にも、より高度なものが要求されるようになってきている。特に、真円度などの寸法精度についてはより一層の向上が求められている。そこで、本発明者等は、被膜の形成方法として、上記特開平 0 1 - 1 4 4 0 7 8 号公報に開示されているプラズマ CVD 法により弾性層上に被膜を形成することについて検討を重ねてきた。その結果、弾性層上にプラズマ CVD 法により被

覆層を形成し、寸法精度の高い電子写真用ローラ部材を得るために好適な製膜条件を見出すに至った。

発明の開示

- 5 本発明の目的は、寸法精度の高い電子写真用ローラ部材の製造方法を提供することにある。本発明にかかる電子写真用ローラ部材の製造方法は、導電性軸芯体と、その外周面に形成した厚さが0.5 mm以上、5.0 mm以下であり、引張弾性率が1 MPa以上100 MPa以下の弾性層とを有するローラ基体の該弾性層の外周面にプラズマCVD法により被膜を形成する工程を有する
- 10 電子写真用ローラ部材の製造方法であって、該工程は、
- (1) チャンバー内の一組の平行に配置した第1及び第2の平板電極の間に、該弾性層の表面と前記各平板電極との距離がそれぞれ20 mm以上、100 mm以下となるように配置する工程と、
- (2) 該チャンバー内に圧力が13.3 Pa以上、666.6 Pa以下とな
- 15 るように原料ガスを導入する工程と、
- (3) 原料ガスを導入したチャンバー内で該ローラ基体を、該弾性層の表面の周速が6 mm/s以上、170 mm/s以下となるように回転させつつ、出力0.3 W/cm²以上、2.0 W/cm²以下の電力を該第1の平板電極に印加して該チャンバー内にプラズマを発生させ該弾性層の表面に被膜を形成す
- 20 る工程と、を含むことを特徴とする。

本発明によれば、真円度が高く、寸法安定性に優れ、また被膜のムラが少ない現像ローラ等に用いることのできる高品質な電子写真用ローラ部材を製造することができる。

25 図面の簡単な説明

図1は、本発明における高周波プラズマCVD装置の一例の概略構成を示す

断面図である。

図 2 は、本発明により製造される現像ローラの一例の概略構成を示す模式図である。

図 3 は、本発明により製造される現像ローラを備えた電子写真画像形成装置
5 の一例の概略構成を示す断面図である。

図 4 は、本発明により製造される現像ローラを備えた電子写真プロセスカートリッジの一例の概略構成を示す断面図である。

図 5 A は、ローラ基体の弾性層から切り出した引張弾性率の測定に用いる被
験試料の形状を示す斜視図である。

10 図 5 B は、ローラ基体の弾性層から切り出した線膨張率の測定に用いる被験
試料の形状を示す斜視図である。

発明を実施するための最良の形態

次に、本発明にかかる電子写真用ローラ部材の一例としての現像ローラの製
15 造方法を例にとって詳細に説明する。

本発明にかかる現像ローラの軸に直交する方向の概略断面図を図 2 に示す。
図 2 に示したとおり、本発明に係る電子写真用ローラ部材は、導電性軸芯体 9
と、その外周面に設けられた弾性層 10 と、該弾性層 10 の外周面上にプラズ
マ CVD 法によって形成してなる被膜 11 とを具備している。

20 該弾性層 10 の厚さは 0.5 mm 以上、5.0 mm 以下であり、引張弾性率
が 1 MPa 以上 100 MPa 以下とする。

本発明において、導電性軸芯体 9 の外周面上に弾性層 10 を設ける方法は、
特に限定されず、従来から知られている押出成形法、射出成形法、注型法など
の方法によって設けることができる。

25 弾性層の層構成は、本発明に記載された特徴を有すれば、特に限定されず、
単層の構成としてもよいし、2 層以上の構成としてもよい。

本発明に使用される導電性軸芯体 9 としては、従来より、この種の現像ローラに用いられているものが使用可能である。

導電性軸芯体 9 を構成する材料の具体例としては以下のものが挙げられる。

銅、アルミニウム、チタン、ニッケル、これらの金属を含む合金鋼（ステン
5 レス（SUS、SUMなど）、ジュラルミン、真鍮及び青銅など）。

カーボンブラックや炭素繊維を配合した樹脂等。

ここで、合金鋼としては、ステンレス鋼、ニッケルクロム鋼、ニッケルクロムモリブテン鋼、クロム鋼、クロムモリブテン鋼、Al、Cr、Mo及びVを添加した窒化用鋼などが挙げられる。これらのなかでは、強度の観点から、金
10 属製のものが好ましい。更に防錆対策として導電性軸芯体にめっき、酸化処理を施すことができる。導電性軸芯体 9 の形状としては、棒状体又はパイプ状体のものが使用できる。必要に応じて、その表面にプライマー処理層を形成してもよい。この導電性軸芯の外径は、通常、4 mmから20 mmの範囲であることが好ましい。

15 該弾性層 10 は、0.5 mm以上、5.0 mm以下の厚みを有する。厚さを上記範囲内とした場合、弾性層成形における制御が容易であり、現像ローラの寸法精度の向上に有利である。弾性層の厚みは、ローラ基体の半径から導電性軸芯体 9 の半径を差し引いて求めることができる。弾性層 10 の厚さは三次元座標測定機（商品名：ザイザックスRVF600A；株式会社東京精密製）等
20 を用いて測定することができる。

また、弾性層 10 は、1 MPa 以上、100 MPa 以下の引張弾性率を有する必要がある。弾性層の引張弾性率を上記数値範囲内とした場合、接触現像の際の現像ローラの過度の変形を抑制できる。また、トナーに対する機械的なストレスが過度となることがない。そのため、現像ローラ表面へのトナーの融着
25 を抑制でき、トナー表面から外添剤が脱離するなどのトナーの経時的劣化を抑制できる。

- 弾性層 10 の引張弾性率は、J I S - K - 7 1 1 3 に記載の方法により測定することができる。具体的には、引張試験機のチャックへ前記ローラ基体の弾性層からサンプリングした被験試料を取り付け、チャック間の長さ 8 0 m m 、測定速度 2 0 m m / m i n の条件で、測定環境を温度 2 0 ° C 、相対湿度 5 0 %
- 5 で引張試験を行い測定することができる。本発明においては、ローラ基体の弾性層から切り出した図 5 A に示す形状を有する長さ 1 0 0 m m 、ローラ半周分の弾性層を被験試料 3 2 として用いる。引張試験機としては、例えば、テンシロン R T C - 1 2 5 0 A （商品名、オリエンテック社製）を使用することができる。
- 10 さらに、弾性層 10 は、線膨張率が $0.5 \times 10^{-4} / ^\circ \text{C}$ 以上、 $5.0 \times 10^{-4} / ^\circ \text{C}$ 以下であるものが好ましい。線膨張率が $0.5 \times 10^{-4} / ^\circ \text{C}$ 以上の場合、現像ローラの摺擦力が好ましい範囲となり、外添剤のトナーからの遊離、ワックスの漏出を防ぐことができる。これによりトナーの劣化や、画像形成時のカブリの発生を防ぐことができる。また、線膨張率が $5.0 \times 10^{-4} / ^\circ \text{C}$ 以下であると使用環境による現像ローラの寸法変化が小さく画像不良の発生を抑制することができる。すなわち、弾性層の線膨張率が $0.5 \times 10^{-4} / ^\circ \text{C}$ 以上、 $5.0 \times 10^{-4} / ^\circ \text{C}$ 以下であることによって、より画像形成性に優れた現像ローラを製造することができる。
- 15

- 弾性層 10 の線膨張率は、たとえば、熱機械分析装置を用いて測定することができる。具体的には、熱機械分析装置へ前記ローラ基体の弾性層からサンプリングした被験試料を取り付け、窒素雰囲気下に昇温速度 $5 ^\circ \text{C} / \text{m i n}$ で $23 ^\circ \text{C}$ から $50 ^\circ \text{C}$ まで昇温し、得られた熱線膨張曲線から線膨張率を求めることができる。本発明においては、ローラ基体の弾性層から切り出した図 5 B に示す形状を有する長さ 2 0 m m の弾性層を被験試料 3 3 として用いた。熱機械分析装置としては、例えば、TMA - 6 0 （商品名、島津製作所製）を使用する
- 20
- 25
- ことができる。

本発明における弾性層に使用される材料は、特に限定されるものではないが、通常、熱可塑性樹脂やゴムが好ましい。

熱可塑性樹脂の具体例を以下に列挙する。ポリエチレン系樹脂（低密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン、直鎖状低密度ポリエチレン、エチレン-酢酸
5 ビニル共重合樹脂など）、ポリプロピレン系樹脂、アクリロニトリル-ブタジエ
ン-スチレン樹脂、ポリアミド樹脂、ポリカーボネート樹脂、ポリスチレン
系樹脂、ポリイミド、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレ
ート、フッ素樹脂、ポリアミド樹脂（ポリアミド6、ポリアミド66、MXD
6など）、ポリオレフィン系エラストマー、スチレン系エラストマー、ポリエ
10 ステル系エラストマーなど。これらの熱可塑性樹脂は単独で、または、2以上
を組み合わせ用いてもよい。

ゴムの具体例を以下に列挙する。スチレン-ブタジエンゴム、アクリロニ
トリル-ブタジエンゴム、エピクロロヒドリンゴム、イソpreneゴム、イソブチ
レン-イソpreneゴム、エチレン-プロピレンゴム（EPR）、エチレン-ブ
15 ロピレン-ジエン三元共重合体（EPDM）、クロロpreneゴム、アクリルゴ
ム、天然ゴム、フッ素ゴムなど。これらのゴムは単独でまたは2以上を組み合
わせて用いてよい。

熱可塑性樹脂や熱可塑性樹脂組成物は、ゴムに比較して添加剤が少ないため、
弾性層としたときの当該弾性層からの低分子量物質の滲み出しが少ないため、
20 弾性層10の構成材料としてはより好適である。特に、動的架橋熱可塑性樹脂
組成物から形成されてなる弾性層は優れたセット性を示すため好ましい。弾性
層がセット性に優れると、現像ローラは、感光ドラムや規制ブレードとの当接
部に凹みなどの圧縮永久歪を生じにくく、長期にわたり使用が停止されても画
像に影響を及ぼすことがない。動的架橋熱可塑性樹脂とは、熱可塑性樹脂マト
25 リックス中に架橋したゴム成分を微分散させた樹脂である。具体例としては以
下のものを挙げることができる。

- ・ポリプロピレン中にEPDMやEPRのオレフィン系ゴムの架橋粒子を微分散させたもの；
- ・スチレンーエチレンーブタジエンスチレンブロック共重合体（SEBS）やスチレンーエチレンープロピレンスチレンブロック共重合体（SEPS）、
- 5 スチレンーイソプレネースチレン共重合体（SIS）などのスチレン系ゴムの架橋粒子を微分散させたもの。

さらに、弾性層10には必要に応じて導電剤、充填剤、増量剤、酸化防止剤、老化防止剤、加工助剤、加硫剤、加硫促進剤、スコーチ防止剤等の公知の各種添加剤を添加することができる。

- 10 たとえば、導電剤としては以下のものが挙げられる。

周期律表第1族金属の塩（ LiCF_3SO_3 、 NaClO_4 、 LiClO_4 、 LiAsF_6 、 LiBF_4 、 NaSCN 、 KSCN 、 NaCl など）；

アンモニウム塩（ NH_4Cl 、 NH_4SO_4 、 NH_4NO_3 など）、

周期律表第2族金属の塩（ $\text{Ca}(\text{ClO}_4)_2$ 、 $\text{Ba}(\text{ClO}_4)_2$ など）、

- 15 これらの塩と多価アルコール（1，4-ブタンジオール、エチレングリコール、ポリエチレングリコール、プロピレングリコール、ポリプロピレングリコールなど）やそれらの誘導体との錯体、

これらの塩とモノオール（エチレングリコールモノメチルエーテル、エチレングリコールモノエチルエーテル、ポリエチレングリコールモノメチルエーテ

- 20 ル、ポリエチレングリコールモノエチルエーテルなど）との錯体、

陽イオン性界面活性剤（第四級アンモニウム塩など）、

陰イオン性界面活性剤（脂肪族スルホン酸塩、アルキル硫酸エステル塩、アルキルリン酸エステル塩など）、

両性界面活性剤（ベタインなど）、

- 25 適当な粒子の表面に金属（アルミニウム、金、銀、銅、クロム、コバルト、鉄、鉛、白金、ロジウムなど）を電解処理、スプレー塗工、混合振とうにより

付着させた粉体やカーボンブラック系の導電剤など。

カーボンブラック系の導電剤としてはアセチレンブラック、ケッチェンブラック、PAN系カーボンブラック、ピッチ系カーボンブラック、カーボンナノチューブが挙げられる。

- 5 これらの導電剤の中でも特に前記カーボンブラック系の導電剤が、性能、品質、コストの面から好適である。

- 充填剤及び増量剤の具体例を以下に列挙する。シリカ、石英微粉末、ケイソ
ウ土、酸化亜鉛、塩基性炭酸マグネシウム、活性炭酸カルシウム、ケイ酸マグ
ネシウム、ケイ酸アルミニウム、二酸化チタン、タルク、雲母粉末、硫酸アル
10 ミニウム、硫酸カルシウム、硫酸バリウム、ガラス繊維、有機補強剤、有機充
填剤など。これらの充填剤の表面を有機珪素化合物等で処理して疎水化しても
よい。またこれらになんら限定されるものではなく公知の物が使用可能である。

- 酸化防止剤としては、ヒンダードフェノール系酸化防止剤、フェノール系酸
化防止剤、リン系酸化防止剤、アミン系酸化防止剤、硫黄系酸化防止剤などの
15 高分子化合物に対して使用される公知の材料が使用できる。

加工助剤としては公知の材料が使用可能である。ステアリン酸やオレイン酸
などの脂肪酸、あるいは脂肪酸の金属塩やエステル等が挙げられる。

- 前記ローラ基体の外周面上に被膜を形成する前に、被膜の弾性層からの剥離
が生じないように密着性を向上させるため、弾性層の外周面上をコロナ処理、
20 フレーム処理、エキシマUV処理等の公知の表面改質方法にて改質してもよい。

次に、前記ローラ基体の弾性層の表面にプラズマCVD法により被膜を形成
する工程について図1に基づいて説明する。

<<工程(1)>>

- 25 先ず、高周波プラズマCVD装置を用意する。この高周波プラズマCVD装
置は、図1に示した通り、チャンバー7を備える。チャンバー7には、原料ガ
ス供給部1、希ガス供給部2、一組の平板電極（第1の平板電極301、第2

の平板電極 303)、第1の平板電極 301に接続された高周波電源 4、減圧装置 5、回転装置 6 が取り付けられている。第1及び第2の平板電極 301、302は互いに平行に配置されている。平板電極 301、303の形状は、特に限定されないが、通常、長方形が好ましい。これら平板電極の間には、回転装置 6 に接続した状態でローラ基体 8 が取り付けられる。ローラ基体 8 は、通常、その回転軸を、平板電極の間の中央位置に、また、平板電極の表面と平行に配置することが好ましい。また、複数の基体を配置する場合は、平板電極と各基体の距離がそれぞれ等しくなる様に配置することが好ましい。前記の平板電極 3 の一方には高周波電源 4 が接続されている。前記一組の平板電極 3 には必要に応じて水、空気、液体窒素などを使用した冷却手段を設けても良い。

上記高周波プラズマ CVD 装置で使用する高周波電源の周波数はプラズマ放電が可能であれば、特に限定されないが、0.1 KHz ~ 5.0 GHz、特に 13.56 MHz ~ 108 MHz の範囲の周波数とすることが好ましい。この範囲内であると、チャンバー内で発生するプラズマの状態が安定するため、より均一な被膜を形成することができる。

次いで、平板電極 301 及び平板電極 303 の間にローラ基体 8 を回転可能に配置する。このとき、電力が印加される平板電極 301 とローラ基体 8 の弾性層の表面との距離を 20 mm 以上、100 mm 以下とする。この距離が 20 mm よりも小さいと被膜が不均一となることがあり、100 mm よりも大きいと被膜の形成性が低下し、染み出しなどが発生する場合がある。

<<工程 (2)>>

チャンバー 7 の内部に圧力が 13.3 Pa 以上、666.6 Pa 以下となるように原料ガスを導入する。原料ガスの圧力を上記の範囲内とすることにより、他の条件との関連において、チャンバー内でプラズマが安定に発生する。その結果、均一な被膜を弾性層上に形成することができる。

<<工程 (3)>>

ローラ基体 8 の被処理面（被膜が形成される面）の周速が 6 mm/秒 以上、
170 mm/秒 以下となるようにローラ基体を回転させつつ、出力 0.3 W/cm^2
 cm^2 以上、 2.0 W/cm^2 以下の電力を第 1 の平板電極 301 に印加する。
そしてチャンバー 7 の内部にプラズマを発生させて弾性層 10 の表面に被膜
5 を形成する。

このように、本発明における被膜の形成は、所謂、高周波プラズマ CVD（気
相成長）法により行われる。高周波プラズマ CVD 法とは、原料ガスを高周波
によってプラズマ化することで原料ガスをラジカル化し、該ラジカルを反応さ
せて安定化し、処理面上に反応生成物からなる被膜を堆積させるプロセスを有
10 する方法である。

原料ガスのプラズマ化は、グロー放電によって実現される。このグロー放電
の方式によって、直流グロー放電を利用する方法、高周波グロー放電を利用す
る方法、マイクロ波放電を利用する方法などが知られている。本発明は高周波
グロー放電を利用するものである。プラズマ CVD 法は、高速電子による原料
15 ガスの分解を利用するため、生成エネルギーの大きな原料ガスを解離すること
ができる。生成したプラズマは、電子温度とガス温度が異なる熱的非平衡状態
にあり、ローラ基体の処理面の温度が低くても比較的均一な被膜を形成するこ
とができるという利点を有する。

本発明における平板電極の単位面積あたりの出力は 0.3 W/cm^2 以上、
20 2.0 W/cm^2 以下である。この出力が 0.3 W/cm^2 よりも小さいとプラ
ズマ状態が不安定となり、被膜にムラが生じ、を引き起こす恐れがある。一方、
この出力が 2.0 W/cm^2 よりも大きいとローラ基体表面への損傷が発生し
変形が生じてしまい、寸法の安定性、外径の精度が低下することがある。なお、
本発明における電極の面積とは平行におかれた平板電極一組の合計面積を意
25 味する。本発明における一組の電極は、両者が同一の面積であることが好まし
い。

本発明におけるローラ基体に被膜を形成する際の処理面の周速は、
6 mm/s 以上、170 mm/s 以下となるように、ローラ基体を回転する。
処理面の周速が 6 mm/s よりも小さいと被膜の厚みが不均一となり、170
mm/s よりも大きいと弾性層外周への慣性が大きくなることにより、ローラ
5 基体に変形し、寸法安定性や外径の精度が低減することがある。

上記高周波プラズマCVD装置で使用する原料ガスとしては、以下のものが挙げられる。

ガス化し得る水素化硅素（シラン類）（SiH₄ 等）；ハロゲンで置換された
シラン誘導体（SiH₂Cl₂、SiH₂F₂ 等）；ハロゲン化硅素（SiF₄、Si
10 ₂F₆、SiCl₄、SiBr₄ 等）；シロキサン類（ヘキサメチルジシロキサン等）；
ボラン類（B₂H₆ 等）；ハロゲンガス（フッ素、塩素、臭素、ヨウ素等）；ハロ
ゲン化合物（BrF、ClF、ClF₅、BrF₅、IBr 等）；水素ガス；ハロ
ゲン化水素（HF、HCl、HBr、HI 等）；ガス状態の又はガス化しうる
炭化水素化合物（CH₄、C₂H₆、C₃H₈、C₄H₁₀、C₂H₂、C₆H₆ 等）；ハロゲ
15 ン化物（CF₄ 等）等。

本発明における被膜はこれらの原料ガスを使用して製膜される被膜である。
好ましい被膜としては、SiO_xを主成分とするもの、ダイヤモンドライクカー
ボン（Diamond like Carbon（DLCと表すことがあ
る））からなるもの、パーフルオロ系高分子などの含フッ素被膜などが挙げら
20 れる。

ここでSiO_xからなる被膜とは、以下の条件を満たす被膜を指す。

- ・ O—Si—Oを主骨格とすること、
- ・ 表面分析により全元素におけるSiとOの占める割合が60%以上であること、
- 25 ・ さらにはSi—O、及びSi—Cの化学結合を有し、かつSiとOの存在比率のO/Siが1.00以上、1.95以下、SiとCの存在比率のC/Si

が0.05以上、1.00以下であること。

DLCは、高硬度、電気絶縁性、赤外線透過性などを持つカーボンの総称である。具体的には、炭素を主骨格とし、かつ若干の水素を含有し、ダイヤモンド結合（ SP^3 結合）とグラファイト結合（ SP^2 結合）の両方の結合が混在しているアモルファス構造のカーボンを意味する。

被膜の厚みとしては、弾性層を磨耗から保護し、弾性層からの染み出しを低減する観点から15nm以上、5000nm以下が好ましく、染み出し防止性の観点からさらに好ましくは300nm以上、3000nm以下である。被膜の厚みを15nm以上とすると被膜が十分に形成され、容易に均一な被膜を形成することができる。また、厚みを5000nm以下とすると被膜形成時間が短縮され生産性が向上し、被膜の剛性が好適な範囲となる。

以上のような材料、導電性物質を使用して製造された現像ローラは、体積抵抗率が、 $1 \times 10^4 \Omega \cdot \text{cm}$ 以上、 $1 \times 10^{14} \Omega \cdot \text{cm}$ 以下であることが好ましい。現像ローラの体積抵抗率を $1 \times 10^4 \Omega \cdot \text{cm}$ 以上とすると電流のリークに起因する画像不良を容易に防ぐことができる。また、体積抵抗率を $1 \times 10^{14} \Omega \cdot \text{cm}$ 以上とするとベタ画像の濃度不足などの画像不良の発生を抑えることができる。

次に上記本発明の製造方法によって得られた現像ローラを有する電子写真画像形成装置及び電子写真プロセスカートリッジについて図3を用いて説明する。図3は、本発明の製造方法によって得られた現像ローラを有する電子写真画像形成装置の一例の概略構成を示す断面図である。

上記電子写真画像形成装置においては、潜像担持体としての感光ドラム12が矢印方向に回転し、感光ドラム12を帯電処理するための帯電部材19によって一様に帯電される。そして、感光ドラム12に静電潜像を書き込む露光手段であるレーザー光18により、その表面に静電潜像が形成される。上記静電潜像は、感光ドラム12に対して接触配置される現像装置17によってトナー

15を付与されることにより現像され、トナー像として可視化される。

現像は露光部にトナー像を形成するいわゆる反転現像を行っている。可視化された感光ドラム12上のトナー像は、転写部材である転写ローラ24によって記録媒体である紙29に転写される。トナー像を転写された紙29は、定着
5 装置22により定着処理され、装置外に排紙されプリント動作が終了する。

一方、転写されずに感光ドラム12上に残存した転写残トナーは、感光ドラム12表面をクリーニングするためのクリーニング部材であるクリーニングブレード21により掻き取られ廃トナー容器20に収納される。クリーニングされた感光ドラム12は上述作用を繰り返し行う。

10 現像装置17は、一成分トナーとして非磁性トナーを収容した現像容器と、現像容器内の長手方向に延在する開口部に位置し感光ドラム12と対向設置されたトナー担持体としての現像ローラ13とを備えている。図3に示した電子写真画像形成装置においては、この現像ローラ13により感光ドラム12上の静電潜像を現像して可視化するようになっている。なお、図3において、
15 7は、紙29を搬送するための転写搬送ベルトである。23、26及び28は各々、転写搬送ベルト27の回動に用いられる駆動ローラ、テンションローラ及び従動ローラである。25は、バイアス電源である。更に30は、不図示の給紙カセットから紙29を給紙する給紙ローラである。また、31は、給紙ローラ30により給紙された紙29を吸着して転写搬送ベルト27に担持させるための吸着ローラである。
20

図4は、本発明の製造方法によって得られた現像ローラを有する電子写真プロセスカートリッジの一例の概略構成を示す断面図である。図4に示した電子写真プロセスカートリッジは、現像ローラ13と規制ブレード16とを備えた現像装置17を有している。かつ、少なくともトナー塗布部材14、帯電部材
25 19の一つを有しており、これらが一体的に保持されてなるものであり、電子写真画像形成装置に着脱可能に設けられる。

トナー塗布部材 14 の構造としては、発泡骨格状スポンジ構造や軸芯体上にレーヨン、ポリアミド等の繊維を植毛したファークラス構造のものが、現像ローラ 13 へのトナー供給および未現像トナーの剥ぎ取りの点から好ましい。例えば、軸芯体上にポリウレタンフォームを設けた弾性ローラをトナー塗布部材 5 14 として用いることができる。

(実施例)

以下、実施例によりさらに本発明を詳細に説明するが、本発明はこれらにより何ら限定されるものではない。

本実施例において得られたローラ基体の弾性層の厚み、弾性層の引張弾性率および線膨張率の測定並びに本実施例において得られた現像ローラの被膜の厚みの測定、被膜形成性、寸法安定性及び被膜表面の成分分析は次のようにして行った。

<弾性層の厚み>

本実施例におけるローラ基体の弾性層の厚みは、次のようにして測定した。

15 ザイザックス R V F 6 0 0 A (商品名、東京精密社製) にてローラ基体と導電性軸芯体の半径差を弾性層の厚みとして測定した。

<弾性層の引張弾性率>

本実施例におけるローラ基体の弾性層の引張弾性率は、J I S - K - 7 1 1 3 に記載の方法に準じて測定した。引張試験機はテンシロン R T C - 1 2 5 0 A (商品名、オリエンテック社製) を使用した。本実施例にて得られたローラ基体 8 から、図 5 A に示す形状を有する長さ 1 0 0 m m 、ローラ半周分の弾性層をサンプリングして引張弾性率測定用被験試料 3 2 とした。被験試料の両端各 1 0 m m を上記引張試験機のチャックへ取り付けた。チャック間の長さ 8 0 m m 、測定速度 2 0 m m / 分の条件で、測定環境を温度 2 0 ° C 、相対湿度 5 0 % とし引張弾性率を求めた。5 回の測定を行い、得られた引張弾性率の平均値を弾性層の引張弾性率とした。

20

25

＜弾性層の線膨張率＞

本実施例にて得られたローラ基体の弾性層の線膨張率は次のようにして測定した。

本実施例にて得られたローラ基体から、図5Bに示す形状を有する長さ20
5 mm、ローラ全周分の弾性層を繰り抜き取って線膨張率測定用被験試料33とした。この被験試料を熱機械分析装置TMA-60（商品名、島津製作所製）に取り付け、窒素雰囲気下に昇温速度5℃/minで23℃から50℃まで昇温し、得られた熱線膨張曲線から線膨張率を求めた。なお、測定は5回行い、その平均値を弾性層の線膨張率とした。

10 ＜被膜の厚み・被膜形成性＞

本実施例にて得られた現像ローラの被膜の厚みは次のようにして測定した。
本実施例にて得られた現像ローラの被膜の厚みは、薄膜測定装置F20-EXR（商品名、FILMETRICS社製）にて測定した。現像ローラの長手方向で等分された3箇所、周方向で等分された3箇所、合計9箇所における被膜
15 の厚みを、温度20℃、相対湿度50%の環境下で測定し、得られた値の平均値を被膜の厚みとした。また、被膜の形成状態をデジタルマイクロスコープVHX-500（商品名、キーエンス社製）にて観察し、被覆状態を観察し、被覆面積を求め、被膜の形成性は以下の基準にて評価した。

5：被膜が形成されており、膜厚のバラツキは最大値／最小値が10%以下である。
20

4：被膜が形成されており、膜厚のバラツキは最大値／最小値が20%以下である。

3：被膜が形成されており、膜厚のバラツキは最大値／最小値が30%以下である。

25 2：被膜が形成されているが、被膜が平滑ではなく凹凸があり、膜厚のバラツキは最大値／最小値が30%よりも大きい。

1 : 被膜が形成されておらず、現像ローラの表面積の10%以上の範囲は膜で覆われていない。

<被膜表面の成分分析>

本実施例にて得られた現像ローラの被膜表面の成分分析は、X線光電子分光装置Quantum2000（商品名、アルバック・ファイ社製）にて行った。
5 X線源としてALK α を用い、元素の存在比率O/Si及びC/Siを求めた。
本実施例にて得られた現像ローラについて下記の評価を行った。

<寸法安定性>

本実施例にて得られた現像ローラの形状の真円度・振れを以下の方法にて測定し、評価した。なお、測定環境は温度20℃、相対湿度60%とした。
10

<<真円度>>

真円度については、真円度・円筒形状測定機「ラウンドテストRA-726」（商品名、ミットヨ社製）を用いて100本の現像ローラを測定し、その平均値を真円度とした。

15 5 : 真円度最大値－真円度最小値が10 μ m以下で、極めて優れており現像ローラの真円度として最適である。

4 : 真円度最大値－真円度最小値が10 μ mより大きく、20 μ m以下で良好であり実用上問題がない。

3 : 真円度最大値－真円度最小値が20 μ mより大きく、30 μ m以下で現像ローラとして使用可能なレベルである。
20

2 : 真円度最大値－真円度最小値が30 μ mより大きく、40 μ mより小さく現像ローラとして実用上問題がある。

1 : 真円度最大値－真円度最小値が40 μ m以上で現像ローラとして使用が困難である。

25 <<振れ>>

振れについては外径・振れ測定機「レーザースキャンマイクロメーター」（商

品名、ミットヨ社製)を用いて、振れの値の中で長手方向でもっとも大きな値をそのローラの振れとし、100本計測した値を平均し、振れとした。

5 : 振れが20 μ m以下で、極めて優れており現像ローラとして最適である。

4 : 振れが20 μ mより大きく、30 μ m以下で良好であり実用上問題がない。

5 3 : 振れが30 μ mより大きく、40 μ m以下で現像ローラとして使用可能なレベルである。

2 : 振れが40 μ mより大きく、45 μ m以下で実用上問題がある。

1 : 振れが45 μ mよりも大きく現像ローラとして使用が困難。

10 原材料について、本実施例において特に記載が無い場合、市販の高純度品を使用した。

(実施例1)

(弾性層の作製)

15 下記の材料を上記原材料を直径(D)30mm、長さ(L)960mm、 $L/D=32$ の2軸押出機にて混練し、熱可塑性樹脂組成物のペレットを調製した。

- ・熱可塑性樹脂(動的架橋熱可塑性樹脂(TPVと表す)(商品名:サントブレン8211-35;エーイーエスジャパン社製)):100質量部、
 - ・プロセスオイル(商品名:PW380;出光興産社製):30質量部、
 - ・導電剤(MTカーボンブラック(商品名:Thermax Floform N990;CAN CARB社製)):30質量部。
- 20

クロスヘッドに接続した押出成形機(商品名:ケムロック459X;ロード社製)を用いて上記のペレットを熔融押出しし、プライマー処理を施した導電性軸芯体(SUM製、直径6mm、長さ240mm)の外周面上に弾性層を形成した。両端部の弾性層を切断して取り除き、両端部に軸受部を設けた。これ
25 により、軸芯体方向の弾性層部の長さを232mmとした後、該弾性層部を回転砥石で研磨し、直径12mm、厚みが3.0mmの弾性層を有するローラ基

体を得た。

得られたローラ基体の弾性層の厚み、弾性層の引張弾性率および線膨張率を前記方法にて測定した。測定結果を表 1 に示す。

(被膜の作製)

- 5 図 1 に示した構成の高周波プラズマ CVD 装置を用意した。平板電極 301 及び 303 は、長さ（図 1 において左右方向の長さ）が 300 mm、幅 20 mm の長方形のステンレス（SUS 316）製とした。これらの平板電極は、互いの間隔が 112 mm となるように平行にチャンバー内に配置した。次いで、上記の方法で得られたローラ基体を、平板電極 301 と 303 との間に配置した。ここで、該ローラ基体の回転軸と該平板電極の表面とが平行となるように、かつ、該ローラ基体の被処理面と平板電極 301 との距離（電力印加側の電極表面とローラ基体処理面との最短距離）が 50 mm となるように配置した。その後、真空ポンプを用いて該チャンバー内を 1.0 Pa まで減圧した。次いで、ヘキサメチルジシロキサン蒸気 1.0 sccm、酸素 1.5 sccm 及びアルゴンガス 22.5 sccm の混合ガスをチャンバー内に導入した。ここで「sccm」は、前記原料ガスが温度 0℃、1 気圧のときの毎分あたり 1 cm³ の体積流量を表す。チャンバー内の反応ガスの圧力は、25.3 Pa になるように調整した。
- 10
- 15

- チャンバー内の圧力が一定になった後、高周波電源により周波数 13.56 MHz、120 W の電力を、平板電極 301 に印加し、出力 1 W/cm² の電力を投じて、平板電極 301 及び 303 の間にプラズマを発生させた。チャンバー内に設置したローラ基体は被処理面の周速が 30 mm/秒となるように回転させて、3 分間処理を行った。処理が終了後、電力印加を停止し、チャンバー内に大気圧になるまで空気を導入し被膜が形成された現像ローラを取り出した。この現像ローラについて、上記した各種の評価を行った。
- 20
- 25

また、本実施例にかかる現像ローラの被膜表面の元素の原子数比 O/Si 及

びC/Siを上記成分分析により求めたところ、それぞれ1.56及び0.32であり、被膜はSiO_xであった。また、被膜の厚みは1000nmであった。被膜の成膜条件を表2に示す。また、得られた弾性ローラの評価結果を表3に示す。

5 (実施例2)

導電剤の使用量を50質量部とし、さらに、充填剤としてタルクを50質量部使用した。それ以外は、実施例1と同様にしてローラ基体を作製し、該ローラ基体を用いて実施例1と同様にして現像ローラを作製した。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表1～3に示す。なお、
10 被膜の厚みは1000nmであった。

(実施例3)

プロセスオイルの使用量を100質量部とした。それ以外は、実施例1と同様にしてローラ基体を作製し、該ローラ基体を用いて実施例1と同様にして現像ローラを作製した。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラ
15 ラの評価結果を表1～3に示す。なお、被膜の厚みは1000nmであった。

(実施例4)

実施例1と同様にしてローラ基体を作製した。原料ガスとしてのヘキサメチルジシロキサン蒸気をトルエン蒸気に変え、アルゴンガスの導入量を24.0sccmに変えて被膜をDLC被膜とした。それ以外は実施例1と同様にして
20 現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表1～3に示す。なお、被膜の厚みは1020nmであった。

(実施例5)

下記の弾性層の原材料を10リットルニーダーで混練した後に、これに上記加硫促進剤及び加硫剤を添加して2本ロールを用いて混練し、ゴム組成物とし
25 た。

・ゴム(NBR(商品名:N235S;JSR社製;アクリロニトリル36w

t %)) : 100 質量部、

・導電剤 (MTカーボンブラック (商品名 : Thermax Floform N990 ; CAN CARB 社製)) : 50 質量部、

・充填剤 (酸化亜鉛) : 5 質量部、

5 ・加工助剤 (ステアリン酸) : 1 質量部、

・加硫剤 (硫黄) : 1 質量部、

・加硫促進剤 (メルカプトベンゾチアゾール) : 1 質量部。

このゴム組成物を用いたこと以外は、実施例 1 と同様にしてローラ基体を作製し、当該ローラ基体を用いて実施例 1 と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表 1 ~ 3 に示す。被膜の厚みは 1000 nm であった。

(実施例 6)

熱可塑性樹脂をエチレン酢酸ビニル共重合樹脂 (EV170 (商品名、三井デュポンポリケミカル社製)) (表 1 中において EVA と表示した) に変えた。

15 それ以外は実施例 1 と同様にしてローラ基体を作製し、当該ローラ基体を用いて実施例 1 と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表 1 ~ 3 に示す。被膜の厚みは 1000 nm であった。

(実施例 7)

20 導電性軸芯体を直径 11.0 mm の導電性軸芯体に変え、弾性層の厚みを 0.5 mm とした以外は実施例 1 と同様にしてローラ基体を作製し、当該ローラ基体を用いて実施例 1 と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表 1 ~ 3 に示す。被膜の厚みは 1000 nm であった。

25 (実施例 8)

導電性軸芯体を直径 2.0 mm の導電性軸芯体に変え、弾性層の厚みを 5.

0 mmとした以外は実施例 1 と同様にしてローラ基体を作製し、当該ローラ基体を用いて実施例 1 と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表 1 ～ 3 に示す。被膜の厚みは 1 0 0 0 nmであった。

5 (実施例 9)

プロセスオイルの使用量を 1 5 0 質量部、導電剤の使用量を 1 0 質量部に変えた以外は実施例 1 と同様にしてローラ基体を作製し、当該ローラ基体を用いて実施例 1 と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表 1 ～ 3 に示す。被膜の厚みは 1 0 0 0
10 nmであった。

(実施例 1 0)

熱可塑性樹脂を動的架橋熱可塑性樹脂 (TPVと表す) (サントプレーン 8 2 1 1 - 8 7 (商品名)、エーイーエスジャパン社製) に変え、また、プロセスオイルの使用量を 0 質量部に変えた以外は実施例 1 と同様にしてローラ基
15 体を作製した。そして、当該ローラ基体を用いて実施例 1 と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表 1 ～ 3 に示す。被膜の厚みは 1 0 0 0 nmであった。

(実施例 1 1)

真空チャンバー内の反応ガスの圧力を 1 3 . 3 Pa に変えた以外は実施例 1
20 と同様にして、現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表 1 ～ 3 に示す。被膜の厚みは 8 0 0 nmであった。

(実施例 1 2)

真空チャンバー内の反応ガスの圧力を 6 6 6 . 6 Pa に変えた以外は実施例
25 1 と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表 1 ～ 3 に示す。被膜の厚みは 1 1 0 0 nmであ

った。

(実施例 1 3)

ローラ基体の被処理面の周速を 6.0 mm/s とした以外は実施例 1 と同様に
して現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像
5 ローラの評価結果を表 1 ～ 3 に示す。被膜の厚みは 1000 nm であった。

(実施例 1 4)

ローラ基体の被処理面の周速を 170.0 mm/s とした以外は実施例 1 と
同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた
現像ローラの評価結果を表 1 ～ 3 に示す。被膜の厚みは 1000 nm であった。

10 (実施例 1 5)

出力を 0.3 W/cm^2 となるように調整した以外は実施例 1 と同様にして
現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラ
の評価結果を表 1 ～ 3 に示す。被膜の厚みは 800 nm であった。

(実施例 1 6)

15 出力を 2.0 W/cm^2 となるように調整した以外は実施例 1 と同様にして
現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラ
の評価結果を表 1 ～ 3 に示す。被膜の厚みは 1100 nm であった。

(実施例 1 7)

平板電極の間隔が 52 mm となるように平行にチャンバー内に配置し、電極
20 とローラ基体との距離を 20 mm に変えた以外は実施例 1 と同様にして現像
ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評
価結果を表 1 ～ 3 に示す。被膜の厚みは 1100 nm であった。

(実施例 1 8)

平板電極の間隔が 212 mm となるように平行にチャンバー内に配置し、電
25 極とローラ基体との距離を 100 mm とした以外は実施例 1 と同様にして現
像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの

評価結果を表1～3に示す。被膜の厚みは800nmであった。

(比較例1)

反応ガスの圧力を6.66Paとした以外は実施例1と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表1～3に示す。被膜の厚みは700nmであった。

(比較例2)

反応ガスの圧力を733.3Paに変えた以外は実施例1と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表1～3に示す。被膜の厚みは1500nmであった。

10 (比較例3)

ローラ基体の被処理面の周速を5.0mm/sとした以外は実施例1と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表1～3に示す。被膜の厚みは1000nmであった。

(比較例4)

15 ローラ基体の被処理面の周速を180mm/sとした以外は実施例1と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表1～3に示す。被膜の厚みは1000nmであった。

(比較例5)

出力を0.2w/cm²とした以外は実施例1と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表1～3に示す。被膜の厚みは600nmであった。

(比較例6)

出力を2.5w/cm²とした以外は実施例1と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表1～3に示す。被膜の厚みは1500nmであった。

(比較例7)

平板電極の間隔が42mmとなるように平行にチャンバー内に配置し、電極とローラ基体との距離を15mmとした以外は実施例1と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表1～3に示す。被膜の厚みは1300nmであった。

5 (比較例8)

平板電極の間隔が232mmとなるように平行にチャンバー内に配置し、電極とローラ基体との距離を110mmとした以外は実施例1と同様にして現像ローラを得た。弾性層の物性、被膜の成膜条件並びに得られた現像ローラの評価結果を表1～3に示す。被膜の厚みは600nmであった。

表 1

	弾性層			
	材料	厚み (mm)	引張弾性率 (MPa)	線膨張係数 ($\times 10^{-4}/^{\circ}\text{C}$)
実施例 1	TPV	3.00	10	0.7
2	TPV	3.00	10	0.5
3	TPV	3.00	10	5.0
4	TPV	3.00	10	0.7
5	NBR	3.00	10	0.7
6	EVA	3.00	12	0.7
7	TPV	0.50	10	0.7
8	TPV	5.00	10	0.7
9	TPV	3.00	1	5.1
10	TPV	3.00	100	0.1
11	TPV	3.00	10	0.7
12	TPV	3.00	10	0.7
13	TPV	3.00	10	0.7
14	TPV	3.00	10	0.7
15	TPV	3.00	10	0.7
16	TPV	3.00	10	0.7
17	TPV	3.00	10	0.7
18	TPV	3.00	10	0.7
比較例 1	TPV	3.00	10	0.7
2	TPV	3.00	10	0.7
3	TPV	3.00	10	0.7
4	TPV	3.00	10	0.7
5	TPV	3.00	10	0.7
6	TPV	3.00	10	0.7
7	TPV	3.00	10	0.7
8	TPV	3.00	10	0.7

表 2

	被膜					
	被膜主成分	原料ガス圧 (Pa)	周速 (mm/秒)	出力 (W/cm ²)	処理温度 (°C)	第1の電極と 被処理面との距離 (mm)
実施例 1	SiOx	40.0	30	1.0	70	50
2	SiOx	40.0	30	1.0	70	50
3	SiOx	40.0	30	1.0	70	50
4	DLC	40.0	30	1.0	70	50
5	SiOx	40.0	30	1.0	70	50
6	SiOx	40.0	30	1.0	70	50
7	SiOx	40.0	30	1.0	70	50
8	SiOx	40.0	30	1.0	70	50
9	SiOx	40.0	30	1.0	70	50
10	SiOx	40.0	30	1.0	70	50
11	SiOx	13.3	30	1.0	70	50
12	SiOx	666.6	30	1.0	70	50
13	SiOx	40.0	6	1.0	70	50
14	SiOx	40.0	170	1.0	70	50
15	SiOx	40.0	30	0.3	70	50
16	SiOx	40.0	30	2.0	70	50
17	SiOx	40.0	30	1.0	70	20
18	SiOx	40.0	30	1.0	70	100
比較例 1	SiOx	6.7	30	1.0	70	50
2	SiOx	733.3	30	1.0	70	50
3	SiOx	40.0	5	1.0	70	50
4	SiOx	40.0	180	1.0	70	50
5	SiOx	40.0	30	0.2	70	50
6	SiOx	40.0	30	2.5	70	50
7	SiOx	40.0	30	1.0	70	15
8	SiOx	40.0	30	1.0	70	110

表 3

	真円度	振れ	被膜形成性
実施例 1	5	5	5
2	5	5	5
3	4	4	3
4	5	5	5
5	5	5	5
6	4	4	3
7	3	3	5
8	3	3	5
9	3	3	3
10	5	5	4
11	5	5	3
12	5	5	3
13	3	3	3
14	3	3	5
15	3	3	3
16	3	3	4
17	5	5	3
18	5	5	3
比較例 1	3	3	2
2	5	5	2
3	2	2	2
4	2	2	3
5	2	2	1
6	2	2	3
7	5	5	1
8	5	5	1

次に、上記実施例 1 ～ 18 に係る現像ローラを用いて以下の評価を行った。
結果を表 4 に示す。

(トナー劣化)

各実施例にて得られた現像ローラの各々を組み込んだ電子写真プロセスカ
5 ートリッジ (商品名: CRG-311BLK; キヤノン株式会社製) を作製し
た。この電子写真プロセスカートリッジをカラーレーザープリンター (商品
名: サテラ LBP5400; キヤノン株式会社製) に搭載した。温度 30℃、
相対湿度 80% の高温、高湿条件下で、A4 サイズの用紙 (商品名: キヤノン
カラーレーザーコピーペーパー; 坪量 81.4 g/m²、厚さ 92 μm、白色度
10 92%) へ 20 ppm の印刷速度で 1% 印字物の画像を連続して 3500 枚印
刷した。それに引き続いて全白画像を 1 枚印刷し、当該全白画像についてカブ
リの有無を目視で検査した。得られた結果に基づき、下記の基準でトナー劣化
を評価した。

- 5 : 肉眼ではトナー劣化によるカブリを確認できなかった。
15 4 : トナー劣化によるカブリが少なく画像上問題がないもの。
3 : トナー劣化によるカブリが確認されるが実用可能なレベル。
2 : トナー劣化によるカブリが確認され、実用上問題があるもの。
1 : ひどいカブリが確認されトナー劣化が大きいもの。

(セット性)

20 本実施例にて得られた現像ローラを電子写真プロセスカートリッジ (CRG
-311BLK (商品名、キヤノン株式会社製)) に組み込んだ。これを、過酷
高温/高湿環境の恒温槽内 (温度 40℃、相対湿度 95%) で 30 日放置した。
この後に、温度 20℃、相対湿度 50% の環境へ移動し一日放置し、この電子
写真プロセスカートリッジをカラーレーザープリンター LBP5400 (商品
25 名、キヤノン社製) 本体に搭載しハーフトーン画像を印刷した。得られた画像
を目視で検査し、圧接跡の画像への影響を下記の基準に基づき評価した。尚、

ハーフトーン画像は濃度計（商品名：マクベスカラーチェッカーRD-1255；マクベス株式会社製）を用いた測定による濃度が0.7である画像を使用した。

5：圧接跡の画像不良無し。

- 5 4：圧接跡の画像不良が極めて薄く見受けられるが画像に影響なし。
- 3：圧接跡が薄く見られるが、実用上問題とならない程度の画像不良がある。
- 2：圧接跡が見られ、画像不良が見受けられ実用上問題がある。
- 1：圧接跡による画像に明らかな問題があり、実用できない。

（画像評価）

- 10 本実施例にて得られた現像ローラを電子写真プロセスカートリッジ（CRG-311BLK（商品名、キヤノン株式会社製））に組み込んだ。これを、カラーレーザープリンターLBP5400（商品名、キヤノン社製）本体に搭載し、温度20℃、相対湿度50%の環境下で、非磁性一成分ブラックトナーで上記と同じハーフトーン画像を100枚出力した。得られた画像を目視にて検査し
- 15 画像不良の有無を総合的に確認し実用性の判断を行い下記基準に基づき画像評価を行った。尚、ハーフトーン画像は濃度計マクベスカラーチェッカーRD-1255（商品名、マクベス株式会社製を用いた測定による濃度が0.7である画像を使用した。）

5：画像不良無し。

- 20 4：画像不良がほぼ見られない。
- 3：実用上問題とならない程度の画像不良がある。
- 2：画像不良が見受けられ実用上問題がある。
- 1：画像に明らかな問題があり、実用できない。

（染み出し）

- 25 本実施例にて得られた現像ローラを、温度40℃、相対湿度95%の環境試験機内に1ヶ月放置した後に、目視にて現像ローラ表面の染み出しを検査した。

- さらに該現像ローラを電子写真プロセスカートリッジ（商品名：CRG-311BLK；キヤノン株式会社製）に組み込んだ。これを、カラーレーザープリンター（商品名：LBP5400；キヤノン社製）の本体に装着し、温度20℃、相対湿度50%の環境下にて上記と同じハーフトーン画像を出力し、画像を目
- 5 視にて検査し画像への影響を確認し以下の基準にて染み出しを評価した。尚、ハーフトーン画像は濃度計マクベスカラーチェッカーRD-1255（商品名、マクベス株式会社製を用いた測定による濃度が0.7である画像を使用した。）
- 5：現像ローラ表面に染み出しが無く、画像への影響も無い。
- 4：現像ローラ表面に僅かに染み出しがみられるが画像上何ら問題はない。
- 10 3：現像ローラ表面に染み出しがみられ、画像上にわずかに画像損失が見られるが実用上問題ない。
- 2：現像ローラ表面に染み出しがみられ、画像上に画像損失がみられ、実用上問題がある。
- 1：染み出しが非常に多く、実用不可。

表 4

	トナー劣化	画像評価	セツト性	染み出し
実施例 1	5	5	5	5
2	5	3	5	5
3	5	3	5	5
4	5	5	5	3
5	5	5	5	5
6	5	5	3	5
7	3	5	5	5
8	5	5	5	5
9	5	5	5	5
10	4	5	5	5
11	5	3	5	5
12	5	3	5	5
13	5	5	5	5
14	5	5	5	5
15	5	5	5	5
16	5	5	5	5
17	5	3	5	5
18	5	3	5	5

これらの結果から、実施例 1～18に係るローラ部材の被膜が、現像ローラとしての実使用に十分に耐え得る性能を有していることが分った。

5

この出願は2007年4月27日に出願された日本国特許出願第2007-118783号からの優先権を主張するものであり、その内容を引用してこの出願の一部とするものである。

10

請 求 の 範 囲

1. 導電性軸芯体と、その外周面に形成した厚さが0.5 mm以上、5.0 mm以下であり、引張弾性率が1 MPa以上100 MPa以下の弾性層とを
5 有するローラ基体の該弾性層の外周面にプラズマCVD法により被膜を形成する工程を有する電子写真用ローラ部材の製造方法であって、該工程は、
- (1) チャンバーの内部に平行に配置した第1及び第2の平板電極の間に、該弾性層の表面と前記平板電極との距離がそれぞれ20 mm以上、100 mm以下となるように配置する工程と、
- 10 (2) 該チャンバー内に圧力が13.3 Pa以上、666.6 Pa以下となるように原料ガスを導入する工程と、
- (3) 原料ガスを導入したチャンバー内で該ローラ基体を、被処理面の周速が6 mm/s以上、170 mm/s以下となるように回転させつつ、出力0.3 W/cm²以上、2.0 W/cm²以下の電力を該第1の平板電極に印加して
15 該チャンバー内にプラズマを発生させ該弾性層の表面に被膜を形成する工程と、を含むことを特徴とする電子写真用ローラ部材の製造方法。
2. 前記弾性層が、 $0.5 \times 10^{-4} / ^\circ\text{C}$ 以上、 $5.0 \times 10^{-4} / ^\circ\text{C}$ 以下の線膨張率を有する請求項1記載の電子写真用ローラ部材の製造方法。
3. 前記被膜が、SiO_xを主成分とするものである請求項1または2記載
20 の電子写真用ローラ部材の製造方法。
4. 前記弾性層が、熱可塑性樹脂組成物から形成されたものである請求項1乃至3のいずれか1項に記載の電子写真用ローラ部材の製造方法。
5. 前記熱可塑性樹脂組成物が、動的架橋熱可塑性樹脂組成物である請求項4記載の電子写真用ローラ部材の製造方法。

FIG. 1

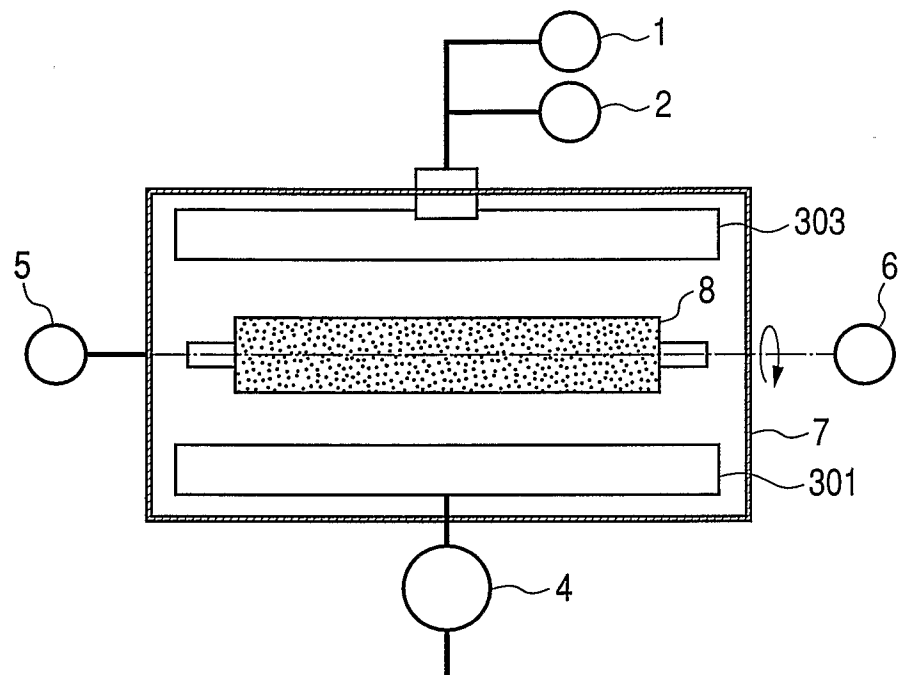


FIG. 2

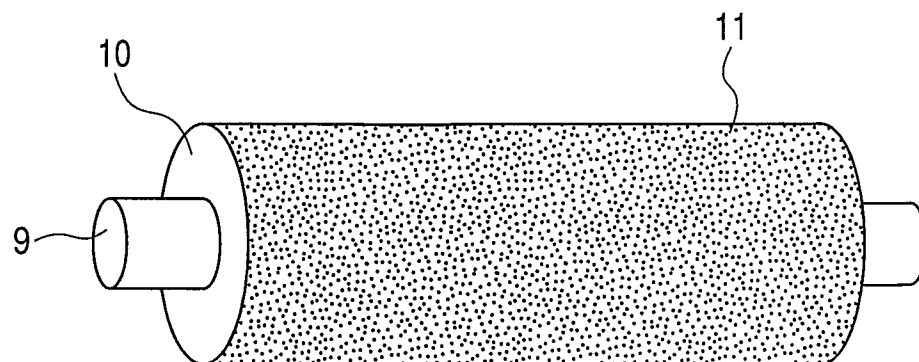


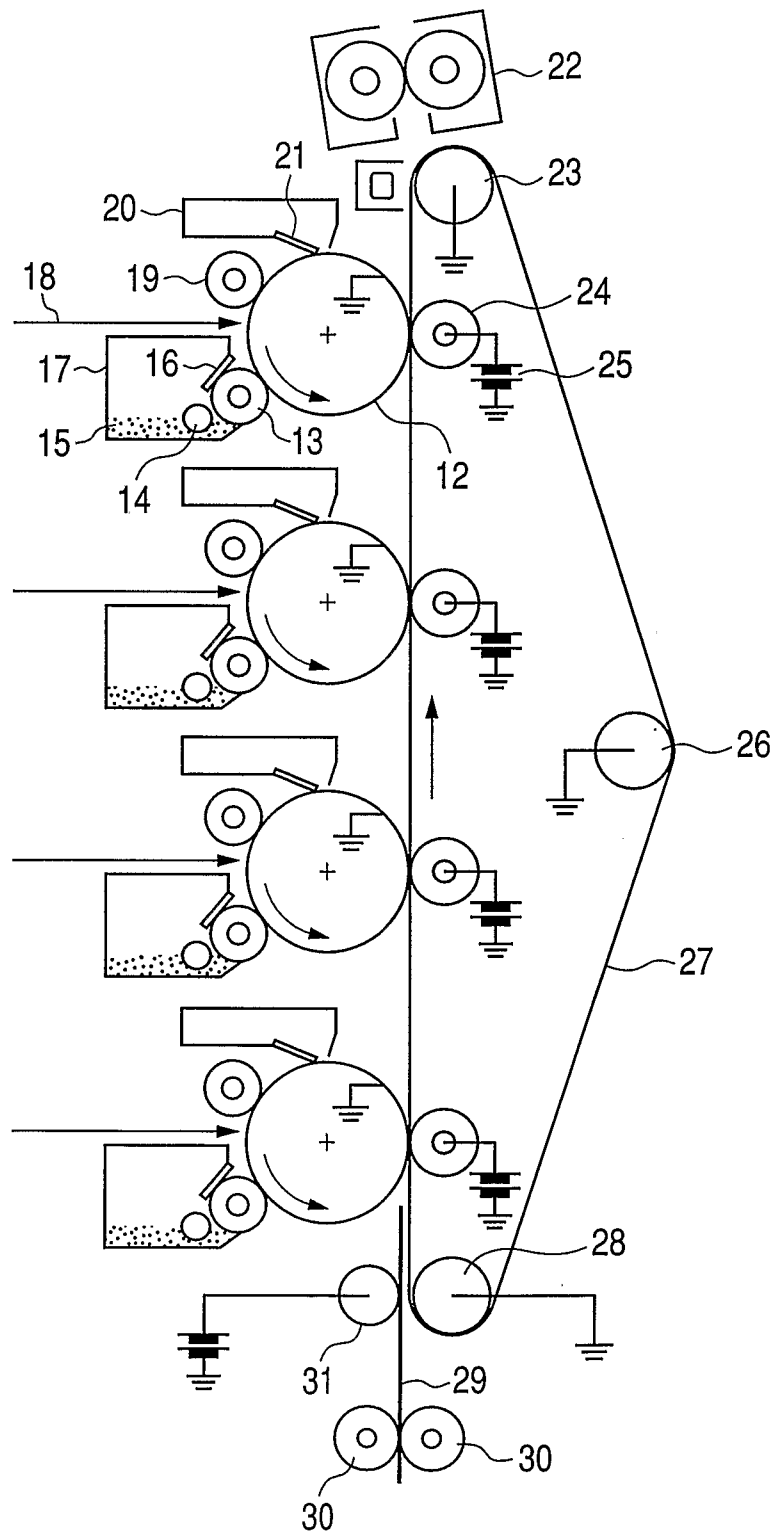
FIG. 3

FIG. 4

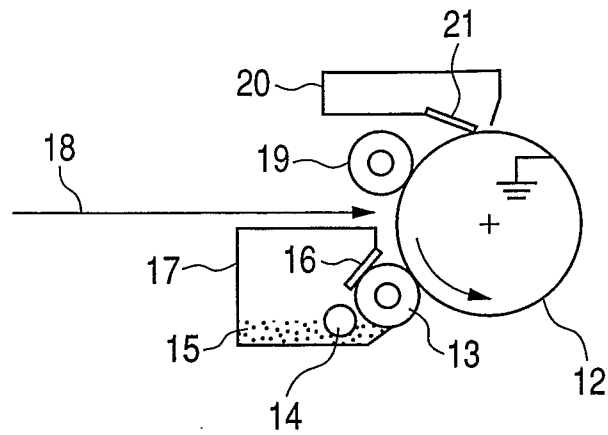


FIG. 5A

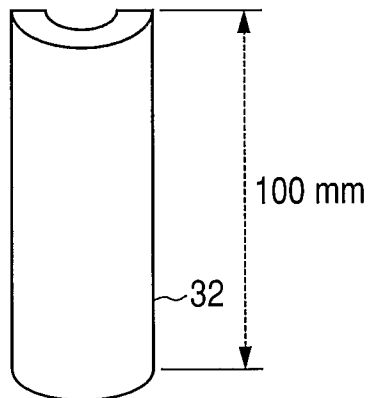
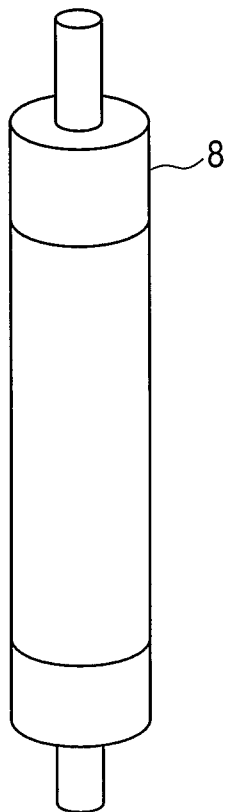
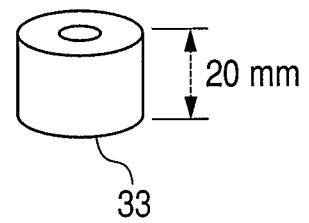


FIG. 5B



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2008/058305

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

G03G15/08(2006.01) i, C23C16/42(2006.01) i, H05H1/46(2006.01) i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

G03G15/08, C23C16/42, H05H1/46

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2008
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2008	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2008

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2005-157040 A (Bridgestone Corp.), 16 June, 2005 (16.06.05), Full text; Figs. 1 to 2 (Family: none)	1-5
Y	JP 2006-258934 A (Canon Inc.), 28 September, 2006 (28.09.06), Par. Nos. [0025], [0030], [0063], [0065], [0090], [0102]; Figs. 1 to 8 (Family: none)	1-5
Y	JP 2006-235045 A (Fuji Xerox Co., Ltd.), 07 September, 2006 (07.09.06), Par. Nos. [0009], [0010], [0024] to [0026]; Figs. 1 to 5 (Family: none)	1-5

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
28 July, 2008 (28.07.08)

Date of mailing of the international search report
05 August, 2008 (05.08.08)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2008/058305

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 58-158929 A (Kokusai Electric Co., Ltd.), 21 September, 1983 (21.09.83), Full text; Fig. 1 (Family: none)	1-5
Y	JP 2004-177469 A (Canon Inc.), 24 June, 2004 (24.06.04), Full text; Figs. 1 to 13 (Family: none)	1-5
Y	JP 1-144078 A (Toshiba Corp.), 06 June, 1989 (06.06.89), Full text; Figs. 1 to 7 (Family: none)	3-5
Y	JP 2002-173599 A (Canon Inc.), 21 June, 2002 (21.06.02), Par. No. [0070] (Family: none)	5

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（I P C））

Int.Cl. G03G15/08(2006.01)i, C23C16/42(2006.01)i, H05H1/46(2006.01)i

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料（国際特許分類（I P C））

Int.Cl. G03G15/08, C23C16/42, H05H1/46

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1 9 2 2－1 9 9 6年
日本国公開実用新案公報	1 9 7 1－2 0 0 8年
日本国実用新案登録公報	1 9 9 6－2 0 0 8年
日本国登録実用新案公報	1 9 9 4－2 0 0 8年

国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 2005-157040 A（株式会社ブリヂストン）2005.06.16, 全文, 第1－2図（ファミリーなし）	1-5
Y	JP 2006-258934 A（キヤノン株式会社）2006.09.28, 段落【0025】,【0030】,【0063】,【0065】,【0090】,【0102】, 第1－8図（ファミリーなし）	1-5

☒ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）
「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

2 8 . 0 7 . 2 0 0 8

国際調査報告の発送日

0 5 . 0 8 . 2 0 0 8

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁（I S A / J P）

郵便番号100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官（権限のある職員）

高橋 祐介

2 C

9 1 2 8

電話番号 03-3581-1101 内線 3221

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 2006-235045 A (富士ゼロックス株式会社) 2006. 09. 07, 段落【0009】、【0010】、【0024】－【0026】、 第1－5図 (ファミリーなし)	1-5
Y	JP 58-158929 A (国際電気株式会社) 1983. 09. 21, 全文, 第1図 (ファミリーなし)	1-5
Y	JP 2004-177469 A (キヤノン株式会社) 2004. 06. 24, 全文, 第1－13図 (ファミリーなし)	1-5
Y	JP 1-144078 A (株式会社東芝) 1989. 06. 06, 全文, 第1－7図 (ファミリーなし)	3-5
Y	JP 2002-173599 A (キヤノン株式会社) 2002. 06. 21, 段落【0070】 (ファミリーなし)	5