

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2016 年 3 月 31 日(31.03.2016)



(10) 国際公開番号

WO 2016/047418 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 41/36 (2006.01) *B29C 41/46* (2006.01)
B29C 41/14 (2006.01) *C08L 9/10* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2015/075182
- (22) 国際出願日: 2015 年 9 月 4 日(04.09.2015)
- (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 2014-196443 2014 年 9 月 26 日(26.09.2014) JP
- (71) 出願人: 日本ゼオン株式会社(ZEON CORPORATION) [JP/JP]; 〒1008246 東京都千代田区丸の内一丁目 6 番 2 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 中村 良幸(NAKAMURA Yoshiyuki); 〒1008246 東京都千代田区丸の内一丁目 6 番 2 号 日本ゼオン株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 藤本 芳洋(FUJIMOTO Yoshihiro); 〒1070062 東京都港区南青山 1 丁目 1 4 番 7 号 ヴェルディ乃木坂 2 階 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, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (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, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
- 添付公開書類:
— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING DIP-MOLDED ARTICLE, AND DIP-MOLDED ARTICLE

(54) 発明の名称: ディップ成形体の製造方法、およびディップ成形体

(57) Abstract: A method for producing a dip-molded article comprises: a pre-vulcanization step of subjecting a dip-molding composition comprising a synthetic polyisoprene latex, a vulcanizing agent and a vulcanization promotor to a pre-vulcanization procedure at a temperature of 30°C or higher until the swell index of a product in toluene becomes 25 or less; a film formation step of immersing a mold having a surface temperature of 60°C or higher in the dip-molding composition that has been subjected to the pre-vulcanization procedure in the pre-vulcanization step to form a film on the surface of the mold; and a vulcanization step of vulcanizing the film at a vulcanization temperature of 100 to 140°C.

(57) 要約: 合成ポリイソプレンラテックス、加硫剤および加硫促進剤を含有してなるディップ成形用組成物に対して、トルエンでの Swell Index が 25 以下になるまで 30°C 以上の温度で前加硫を実施する前加硫工程と、前記前加硫工程において前加硫を実施した前記ディップ成形用組成物に、表面温度が 60°C 以上の型を浸漬して前記型の表面に膜を形成させる膜形成工程と、前記膜を 100°C ~ 140°C の加硫温度で加硫する本加硫工程とを含む。



WO 2016/047418 A1