

請求の範囲

- [請求項1] 基材シートと、該基材シートの少なくとも一方の表面に設けられた、シリコーンを含む表面層と、を備え、
前記表面層における前記シリコーンの含有量が、 $0.3 \sim 4.0 \text{ g} / \text{m}^2$ であり、
前記基材シートは、スチレン-共役ジエンブロック共重合体（A）が29～65質量部、ポリスチレン樹脂（B）が25～60質量部、及び耐衝撃性ポリスチレン樹脂（C）が8～20質量部の割合（但し、前記（A）成分、前記（B）成分及び前記（C）成分の合計は100質量部）で含まれる樹脂組成物から形成されてなる、成形用の樹脂シート。
- [請求項2] 前記表面層が、ジメチルシリコーンオイル、メチルフェニルシリコーンオイル、メチルヒドロジェンシリコーンオイル、及び変性シリコーンオイルからなる群より選択される少なくとも1種のシリコーンオイルを含む、請求項1に記載の樹脂シート。
- [請求項3] 前記表面層が、水酸基、フェノール基及びカルボキシル基からなる群より選択される少なくとも1種の基を有する変性シリコーンオイルを含む、請求項1に記載の樹脂シート。
- [請求項4] 前記表面層が、導電性材料を更に含む、請求項1～3のいずれか一項に記載の樹脂シート。
- [請求項5] 請求項1～4のいずれか一項に記載の樹脂シートを製造する方法であって、
前記基材シートの少なくとも一方の表面に、前記シリコーンを含む塗工液を、乾燥後の前記シリコーンの付着量が $0.3 \sim 4.0 \text{ g} / \text{m}^2$ となるように塗布し、乾燥することにより前記表面層を形成する工程、
を備える、樹脂シートの製造方法。
- [請求項6] 請求項1～4のいずれか一項に記載の樹脂シートの成形体である、

容器。

- [請求項7] 前記容器が、底壁部と該底壁部の周縁から立設する側壁部とを有する凹形状に成形された部位を有しており、当該部位の下記式（１）から算出される延伸倍率 DR が 3.5 以上である、請求項 6 に記載の容器。

$$DR = IA / OA \quad \dots (1)$$

[式（１）中、 IA は、前記底壁部及び前記側壁部の内側面の総面積を示し、 OA は、凹形状の開口面積を示す。]

- [請求項8] 請求項 1～4 のいずれか一項に記載の樹脂シートの成形体であって、物品を収容できる収容部が設けられている、キャリアテープ。

- [請求項9] 前記収容部は、底壁部と該底壁部の周縁から立設する側壁部とを有する凹形状に設けられており、当該収容部の下記式（２）から算出される延伸倍率 DR が 3.5 以上である、請求項 8 に記載のキャリアテープ。

$$DR = IA / OA \quad \dots (2)$$

[式（２）中、 IA は、前記底壁部及び前記側壁部の内側面の総面積を示し、 OA は、凹形状の開口面積を示す。]

- [請求項10] 請求項 8 又は 9 に記載のキャリアテープと、前記キャリアテープの前記収容部に収容された電子部品と、蓋材として前記キャリアテープに接着されたカバーフィルムと、を備える、電子部品包装体。