(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
2010 年 11 月 4 日(04.11.2010)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2010/125896 A1

(51) 国際特許分類:
B29C 45/76 (2006.01) *B29C 45/20* (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2010/056238

(22) 国際出願日: 2010 年 4 月 6 日(06.04.2010)

(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 2009-109629 2009 年 4 月 28 日(28.04.2009) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): ポリプラスチックス株式会社(Polyplastics Co., Ltd.) [JP/JP]; 〒1088280 東京都港区港南二丁目１８番１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): 佐々木 信彰(SASAKI, Nobuaki) [JP/JP]; 〒4168533 静岡県富士市宮島９７３番地 ポリプラスチックス株式会社内 Shizuoka (JP).

(74) 代理人: 正林 真之, 外(SHOBAYASHI, Masayuki et al.); 〒1700013 東京都豊島区東池袋１丁目２５番８号 タカセビル本館 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, 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, 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, PE, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, 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.

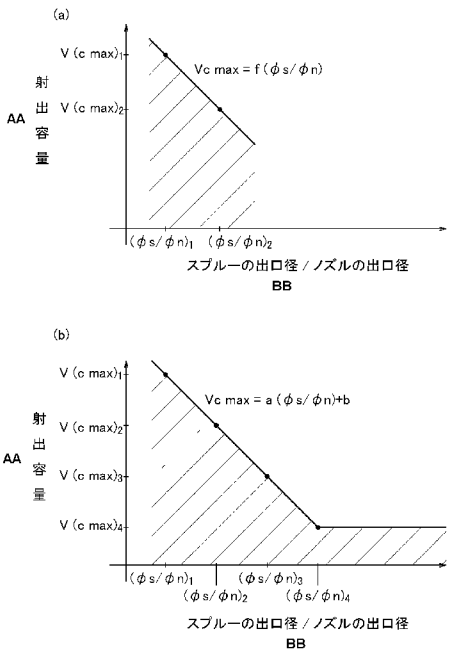
(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ,

[続葉有]

(54) **Title**: METHOD FOR PRODUCING MOLDED BODY AND METHOD FOR SUPPRESSING GENERATION OF BLISTER

(54) 発明の名称 : 成形体の製造方法及びブリスター発生を抑制する方法

[図2]



AA INJECTION CAPACITY
BB OUTLET DIAMETER OF SPRUE/OUTPUT DIAMETER OF NOZZLE

(57) **Abstract**: Provided are a method for producing a molded body and a method for suppressing generation of a blister, whereby the generation of a blister can be suppressed and the productivity of the molded body can be increased near the limit, regardless of the type of liquid-crystalline resin composition to be used. When a liquid-crystalline resin composition is injection molded under predetermined molding conditions, the relationship between the maximum injection capacity (Vc_{max}) at which no blister is generated and a ratio (øs/øn) of an outlet diameter of a sprue to an output diameter of a nozzle is derived by a predetermined form of the function (Vc_{max}=f(øs/øn)), and the liquid-crystalline resin composition is injection molded under the conditions satisfying Vc_{max}<f(øs/øn).

(57) 要約: 使用する液晶性樹脂組成物の種類によらず、ブリスターの発生を抑えることができるとともに、成形体の生産性を限界近くまで高めることができる成形体の製造方法及びブリスターの発生を抑制する方法を提供する。 所定の成形条件で液晶性樹脂組成物を射出成形した場合に、ブリスターが発生しない最大の射出容量（Ｖｃ$_{max}$）と、スプルーの出口径とノズルの出口径との比（φｓ／φｎ）と、の関係を所定の形式の関数（Ｖｃ$_{max}$＝ｆ（φｓ／φｎ））で導出し、Ｖｃ$_{max}$＜ｆ（φｓ／φｎ）を満たす条件で液晶性樹脂組成物を射出成形する。

WO 2010/125896 A1

CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告（条約第 21 条(3)）