

(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
2013 年 10 月 3 日(03.10.2013)



(10) 国際公開番号

WO 2013/146530 A1

- (51) 国際特許分類:
C08F 6/00 (2006.01) C08C 2/06 (2006.01)
B29B 13/06 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2013/058079
- (22) 国際出願日: 2013 年 3 月 21 日(21.03.2013)
- (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 2012-069570 2012 年 3 月 26 日(26.03.2012) JP
- (71) 出願人: 旭化成ケミカルズ株式会社(ASAHI KASEI CHEMICALS CORPORATION) [JP/JP]; 〒1018101 東京都千代田区神田神保町一丁目 10 番地 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 中原 立登(NAKAHARA, Tatsuto); 〒1018101 東京都千代田区神田神保町一丁目 10 番地 Tokyo (JP). 中野 宏志(NAKANO, Hiroshi); 〒1018101 東京都千代田区神田神保町一丁目 10 番地 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 稲葉 良幸, 外(INABA, Yoshiyuki et al.); 〒1066123 東京都港区六本木 6-10-1 六

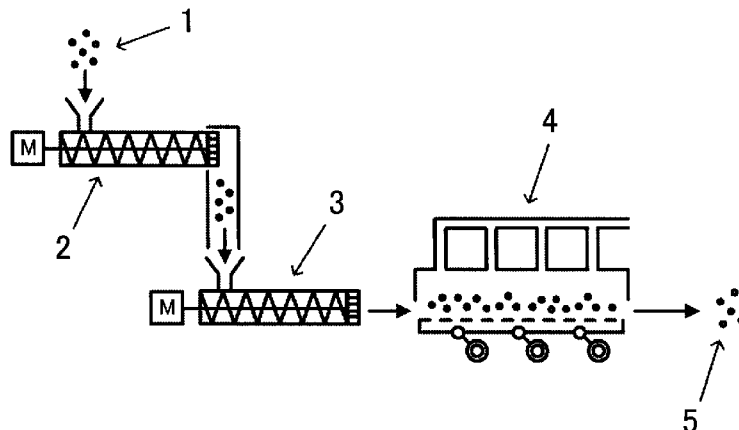
本木ヒルズ森タワー 23 階 TMI 総合法律事務所 Tokyo (JP).

- (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, IS, JP, 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, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, 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, 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, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[続葉有]

(54) Title: METHOD FOR MANUFACTURING RUBBER-LIKE POLYMER

(54) 発明の名称: ゴム状重合体の製造方法



(57) Abstract: A method for manufacturing a rubber-like polymer comprises an extrusion drying process in which a rubber-like polymer is extrusion-dried by using an expansion-type extrusion dryer (3) where a die having an opening is disposed at an outlet, and a hot air drying process in which the rubber-like polymer is hot air-dried by using a hot-air dryer (4). The moisture content of the rubber-like polymer is between 6 mass% and 25 mass% at an entrance of the expansion-type extrusion dryer (3). The die flow rate (F/S) obtained by dividing the rubber-like polymer throughput (F) of the expansion-type extrusion dryer (3) by the opening area (S) of the die is between 1 kg/hr/mm² and 15 kg/hr/mm². The die shape factor obtained by dividing the total side length of the outlet of the expansion-type extrusion dryer (3) by the opening area is between 1.0 mm⁻¹ and 4.0 mm⁻¹. The moisture content of the rubber-like polymer at the outlet of the expansion-type extrusion dryer (3) is between 20% and 70% of the moisture content of the rubber-like polymer at the entrance of the expansion-type extrusion dryer (3).

(57) 要約:

[続葉有]



WO 2013/146530 A1



添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

出口に開口を具備するダイが設けられているエキスパンジョン型押出乾燥機 3 を用いてゴム状重合体を押し出し乾燥する押出乾燥工程と、熱風乾燥機 4 を用いてゴム状重合体を熱風乾燥する熱風乾燥工程とを有し、エキスパンジョン型押出乾燥機 3 の入口におけるゴム状重合体の含水率が 6 ～ 25 質量%であり、エキスパンジョン型押出乾燥機 3 のゴム状重合体処理量 (F) をダイの開口面積 (S) で除したダイ流速 F/S が $1 \sim 15 \text{ kg/hr/mm}^2$ であり、エキスパンジョン型押出乾燥機 3 の出口のダイの総辺長を開口面積で除したダイ形状係数が $1.0 \sim 4.0 \text{ mm}^{-1}$ であり、エキスパンジョン型押出乾燥機 3 の出口におけるゴム状重合体の含水率がエキスパンジョン型押出乾燥機 3 の入口におけるゴム状重合体の含水率の 20 ～ 70 % である、ゴム状重合体の製造方法。