

(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
2015 年 8 月 13 日(13.08.2015)



(10) 国際公開番号
WO 2015/119165 A1

- (51) 国際特許分類:
B28B 3/20 (2006.01) *B01J 32/00* (2006.01)
B01J 27/199 (2006.01) *B01J 37/04* (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2015/053134
- (22) 国際出願日: 2015 年 2 月 4 日(04.02.2015)
- (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 2014-020416 2014 年 2 月 5 日(05.02.2014) JP
- (71) 出願人: 三菱レイヨン株式会社(MITSUBISHI RAYON CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1008253 東京都千代田区丸の内一丁目 1 番 1 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 渡邊 拓朗(WATANABE, Takuro); 〒7390693 広島県大竹市御幸町 2 0 番 1 号 三菱レイヨン株式会社内 Hiroshima (JP). 杉山 美栄治(SUGIYAMA, Mieji); 〒7390693 広島県大竹市御幸町 2 0 番 1 号 三菱レイヨン株式会社内 Hiroshima (JP).
- (74) 代理人: 宮崎 昭夫, 外(MIYAZAKI, Teruo et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門 2 丁目 1 0 番 1 号 虎ノ門ツインビルディング西棟 1 1 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 MANUFACTURING EXTRUSION MOLDING

(54) 発明の名称: 押出成形体の製造方法

(57) Abstract: Provided is a method for manufacturing an extrusion molding, the method being capable of manufacturing an extrusion molding with minimal unevenness of quality using simple maneuvers. This method for manufacturing extrusion moldings comprises: (1) a step for manufacturing a kneaded product by kneading a starting material powder, a liquid and a binder; (2) a step for manufacturing a crushed product by crushing the kneaded product; and (3) a step for molding the crushed product using an extruder. The crushed product in step (2) is crushed to a particle size such that 80 mass% or more passes through a sieve of nominal dimension (D/2) mm when the internal cylinder diameter of the extruder in step (3) is D mm or is crushed using a crusher in step (2).

(57) 要約: 簡便な操作で品質斑が少ない押出成形体を製造することができる押出成形体の製造方法を提供する。本発明に係る押出成形体の製造方法は、(1) 原料粉末と液体とバインダーとを混練りして混練り物を製造する工程と、(2) 前記混練り物を解砕し解砕物を製造する工程と、(3) 前記解砕物を押出機を用いて成形する工程と、を含む。そして、工程(3)の押出機のシリンダー内径をDmmとした際に工程(2)の解砕物を呼び寸法(D/2)mmのふるいを80質量%以上通過する粒径まで解砕するか、あるいは、工程(2)において解砕機を使用して解砕する。

WO 2015/119165 A1