

(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
2011年9月9日(09.09.2011)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2011/108386 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 43/46 (2006.01) B29C 47/88 (2006.01)
B29B 9/04 (2006.01) B29L 7/00 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2011/053697
- (22) 国際出願日: 2011年2月21日(21.02.2011)
- (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 2010-047145 2010年3月3日(03.03.2010) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 住友ベークライト株式会社 (SUMITOMO BAKE-LITE COMPANY LIMITED) [JP/JP]; 〒1400002 東京都品川区東品川 2丁目5番8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): 野田 和男 (NODA Kazuo) [JP/JP]; 〒1400002 東京都品川区東品川 2丁目5番8号 住友ベークライト株式会社内 Tokyo (JP). 住吉 孝文 (SUMIYOSHI Takafumi) [JP/JP]; 〒1400002 東京都品川区東品川 2丁目5番8号 住友ベークライト株式会社内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 朝比 一夫, 外 (ASAHI Kazuo et al.); 〒1050003 東京都港区西新橋 1丁目18番9号 西新橋ノアビル4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, 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 (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).

添付公開書類:

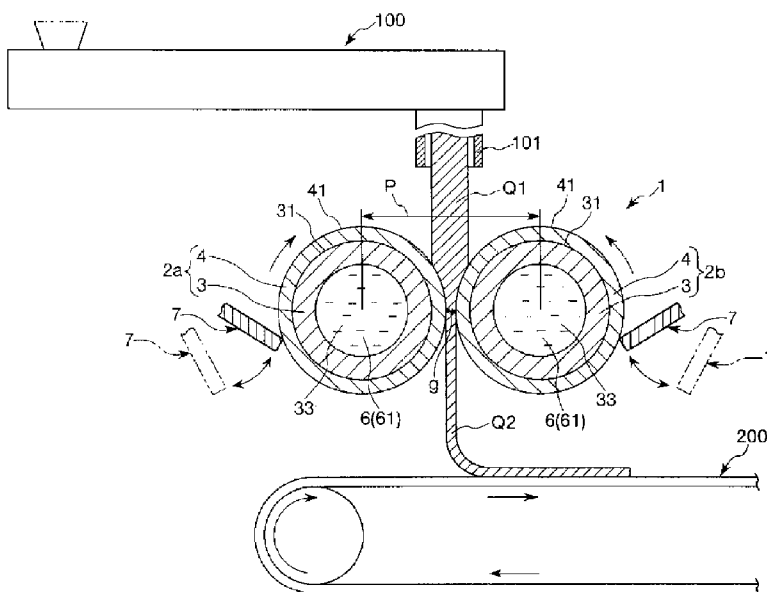
— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

[続葉有]

(54) Title: MOLDING DEVICE AND MOLDING METHOD

(54) 発明の名称: 成形装置および成形方法

[図2]



(57) Abstract: Disclosed is a molding device provided with a pair of juxtaposed rollers, wherein a resin composition is pressurized between the pair of rollers and molded into a sheet form. Each roller of the molding device is respectively provided with a columnar or cylindrical core portion, and an outer layer which is provided on the outer peripheral portion of the core portion, is made of ceramic including oxide-based ceramic, and has a thickness of 0.2 to 100 mm. Further, the outer layer of each roller respectively has a surface roughness Ra (prescribed in JIS B 0601) of 0 to 2 μm.

(57) 要約: 成形装置は、並べて設置された一対のローラを備え、一対のローラの間で樹脂組成物を加圧してシート状に成形するものである。この成形装置の各ローラは、それぞれ、円柱状または円筒状をなす芯部と、芯部の外周部に設けられ、酸化物系セラミックスを含むセラミックスで構成され、厚さが0.2～100mmの外層

とを有している。また、各ローラは、それぞれ、その外層の表面粗さ Ra (JIS B 0601に規定) が 0～2 μm のものである。



-
- 補正された請求の範囲及び説明書（条約第 19 条(1)）