

請求の範囲

- [請求項1] 支持シートを備え、前記支持シートの一方の表面上に保護膜形成用フィルムを備え、前記支持シートの前記保護膜形成用フィルムを備えている側とは反対側の表面上にコーティング層を備えてなり、
- 前記コーティング層の前記支持シートと接触している側とは反対側の表面は、前記支持シートの前記コーティング層を備えている側の表面よりも表面粗さ R_a が小さい、保護膜形成用複合シート。
- [請求項2] さらに前記保護膜形成用フィルム上に剥離フィルムを備えた前記保護膜形成用複合シートを用いて、下記方法で測定した前記剥離フィルムの剥離力が $10\text{ mN}/50\text{ mm}$ 以下である、請求項1に記載の保護膜形成用複合シート。
- (剥離フィルムの剥離力の測定方法)
- 保護膜形成用フィルム上に剥離フィルムを備えた、幅 50 mm 、長さ 100 mm の前記保護膜形成用複合シートを、前記コーティング層がすべて同じ方向を向くように、かつ前記コーティング層の合計の厚さが $10\sim60\text{ }\mu\text{m}$ となるように複数枚重ねることで、一方の最外層がコーティング層で、他方の最外層が剥離フィルムである積層体とし、前記積層体を、前記保護膜形成用複合シートの積層方向において 980.665 mN の力を加えたまま 40°C で3日間静置した後、前記積層方向において前記最外層のコーティング層に最も近い剥離フィルムを剥離速度 $300\text{ mm}/\text{分}$ 、剥離角度 180° の条件で、隣接するコーティング層から剥離させたときの剥離力を測定する。
- [請求項3] 前記支持シートが、基材及び粘着剤層が積層されてなり、
- 前記保護膜形成用複合シートが、前記コーティング層、基材、粘着剤層及び保護膜形成用フィルムがこの順に積層されてなる、請求項1又は2に記載の保護膜形成用複合シート。
- [請求項4] 前記粘着剤層が、エネルギー線硬化性又は非エネルギー線硬化性のものである、請求項3に記載の保護膜形成用複合シート。

[請求項5] 前記保護膜形成用フィルムが、熱硬化性又はエネルギー線硬化性のものである、請求項 1 ～ 4 のいずれか一項に記載の保護膜形成用複合シート。