

PCT

- 〔続葉有〕

FIG. 2:
AA MOLDING MATERIAL
BB BLOWING AGENT
CC DEGASSING

(57) 要約:

〔続葉有〕



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.

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

- (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,

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

高品質な木質発泡成形体を得ることのできる押出發泡成形用の成形材料を得ることにより、欠陥のない高品質な木質発泡成形体を効率的に生産する。木粉と熱可塑性樹脂を主成分とし、分子量が 300 ~ 1000 g/mol のアルカンを 1 ~ 5 wt% 含む構成材料を、各構成成分が均一に分散された状態となるまで熔融混練した後に所定の粒径に造粒したペレットとして形成された成形材料を得る。次いで、この成形材料を発泡剤と共に押出成形装置によって所定の形状に押出成形して木質発泡成形体を得る。押出成形に際し、押出機 12 より押し出された成形生地 25 a を加圧された状態を維持しながら成形ダイ 30 の成形室 31 内に導入し、該成形ダイ 30 の成形室 31 に対する導入時に前記成形生地 25 a の圧力を開放して成形生地 25 a の発泡を生じさせることが好ましい。