

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

訂正版

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2011 年 12 月 22 日(22.12.2011)



(10) 国際公開番号
WO 2011/158673 A9

- (51) 国際特許分類:
B29C 33/38 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2011/062827
- (22) 国際出願日: 2011 年 6 月 3 日(03.06.2011)
- (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 2010-135469 2010 年 6 月 14 日(14.06.2010) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): ポリ
プラスチックス株式会社 (Polyplastics Co., Ltd.)
[JP/JP]; 〒1088280 東京都港区港南二丁目 1 8 番
1 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): 高嶋 正人
(TAKASHIMA, Masato) [JP/JP]; 〒4168533 静岡県富
士市宮島 9 7 3 番地 ポリプラスチックス株式
会社内 Shizuoka (JP). 宮下 貴之(MIYASHITA,
Takayuki) [JP/JP]; 〒4168533 静岡県富士市宮島 9
7 3 番地 ポリプラスチックス株式会社内
Shizuoka (JP). 廣田 晋一(HIROTA, Shinichi) [JP/JP];

〒4168533 静岡県富士市宮島 9 7 3 番地 ポリ
プラスチックス株式会社内 Shizuoka (JP).

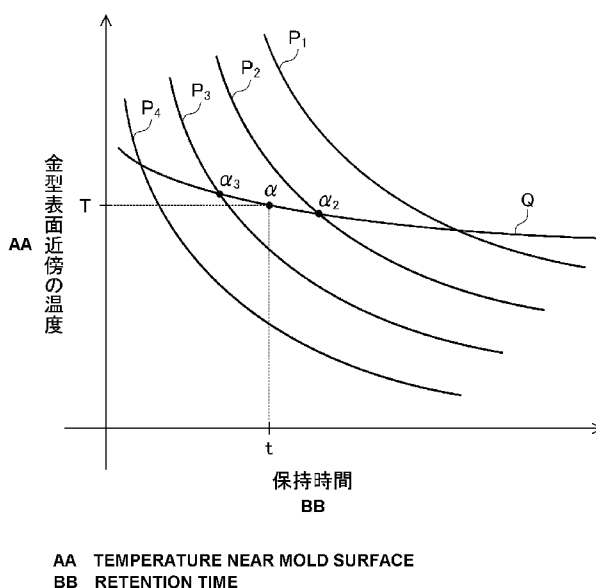
- (74) 代理人: 正林 真之, 外(SHOBAYASHI, Masayuki
et al.); 〒1000005 東京都千代田区丸の内 1 - 7 -
1 2 サビアタワー Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保
護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA,
BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO,
CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS,
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, 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

[続葉有]

(54) Title: PROCESS FOR PRODUCING MOLD

(54) 発明の名称: 金型の製造方法

【図3】



(57) Abstract: Provided is a process for producing a mold with which the surface of a molded article made of a resin composition containing a liquid-crystalline resin can be kept from fibrillating, and which is used to make a molded article having an excellent appearance. By deriving, through heat conduction analysis, the relationship between the temperature, near the surface of a mold cavity, of a liquid-crystalline resin filled in a mold and the retention time of the liquid-crystalline resin within the mold, a temperature range for the temperature of the resin near the cavity surface and a retention-time range for the retention time are derived such that no surface layer is formed on the skin layer of the molded article; and a thermal-insulation layer that allows said temperature range and said retention-time range to be satisfied is provided on the mold.

(57) 要約: 液晶性樹脂を含む樹脂組成物からなる成形品の表面のフィブリル化が抑えられ、優れた外観を有する成形品を得るための金型の製造方法を提供する。金型に充填された液晶性樹脂のキャビティ表面近傍の温度と液晶性樹脂の金型内での保持時間との関係を熱伝導解析で導出することにより、成形品のスキン層上に表層が形成されないような、キャビティ表面近傍の樹脂の温度の温度範囲及び保持時間の保持時間範囲を導出し、この温度範囲及び保持時間範囲を満たすような断熱層を金型に設ける。



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

(48) この訂正版の公開日:

2013 年 4 月 4 日

添付公開書類:

(15) 訂正情報:

2013 年 4 月 4 日 の更新情報 (Notice) を参照

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))