

(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
2012年9月13日(13.09.2012)



(10) 国際公開番号

WO 2012/121074 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 33/38 (2006.01) C08J 5/00 (2006.01)
B29C 45/73 (2006.01) B29K 81/00 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/055049
- (22) 国際出願日: 2012年2月29日(29.02.2012)
- (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 2011-050878 2011年3月8日(08.03.2011) JP
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): ポリ
プラスチック株式会社(Polyplastics Co., Ltd.)
[JP/JP]; 〒1088280 東京都港区港南二丁目18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): 宮下 貴之
(MIYASHITA, Takayuki) [JP/JP]; 〒4168533 静岡県
富士市宮島973番地 ポリプラスチック株
式会社内 Shizuoka (JP). 廣田 晋一(HIROTA,

Shinichi) [JP/JP]; 〒4168533 静岡県富士市宮島97
3番地 ポリプラスチック株式会社内
Shizuoka (JP). 高嶋 正人(TAKASHIMA, Masato)
[JP/JP]; 〒4168533 静岡県富士市宮島973番地
ポリプラスチック株式会社内 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-
12 サピアタワー Tokyo (JP).

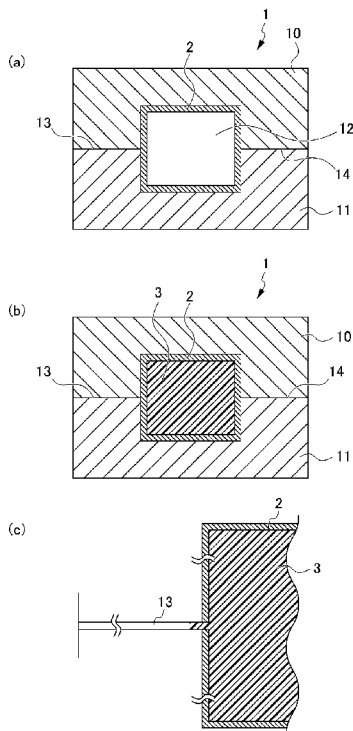
(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保
護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA,
BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO,
CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS,
KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT,
LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY,
MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA,
RO, RS, RU, RW, 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.

[続葉有]

(54) Title: PRODUCTION METHOD FOR INJECTION-MOLDED ARTICLE AND INJECTION-MOLDED ARTICLE

(54) 発明の名称: 射出成形品の製造方法及び射出成形品

【図1】



(57) Abstract: Provided is a production method for an injection-molded article, that has excellent productivity and is capable of obtaining a molded article with high crystallinity while reducing the number of burrs produced. A polyarylene sulfide resin composition is injection molded at a metal mold temperature of up to 100°C, using a metal mold having a thermal insulation layer configured from porous zirconia formed on the inside surface thereof. It is desirable that the thermal insulation layer is formed using thermal spraying. In addition, the desirable thermal conductivity of the thermal insulation layer is up to 2 W/m·K. The desirable thickness of the thermal insulation layer is at least 200 μm.

(57) 要約: バリの発生量を抑制しつつ、高結晶化度の成形品を得ることが可能であり、生産性に優れる射出成形品の製造方法を提供す。金型内表面に、多孔質ジルコニアから構成される断熱層が形成された金型を用い、100°C以下の金型温度で、ポリアリーレンサルファイド系樹脂組成物を射出成形する。断熱層は、溶射法で形成されたものであることが好ましい。また、断熱層の好ましい熱伝導率は、2 W/m・K以下である。また、断熱層の好ましい厚みは200 μm以上である。

WO 2012/121074 A1



(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, 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))