

(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3月17日(17.03.2011)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2011/030707 A1

- (51) 国際特許分類:
B29C 45/26 (2006.01) B29C 45/78 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2010/064932
- (22) 国際出願日: 2010年9月1日(01.09.2010)
- (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 2009-208296 2009年9月9日(09.09.2009) 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): 高嶋 正人 (TAKASHIMA, Masato) [JP/JP]; 〒4168533 静岡県富士市宮島973番地 ポリプラスチックス株式会社内 Shizuoka (JP). 蔡 漢龍(CAI, Hanlong) [JP/JP]; 〒4168533 静岡県富士市宮島973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973番地 ポリプラスチックス株式会社内 Shizuoka (JP).

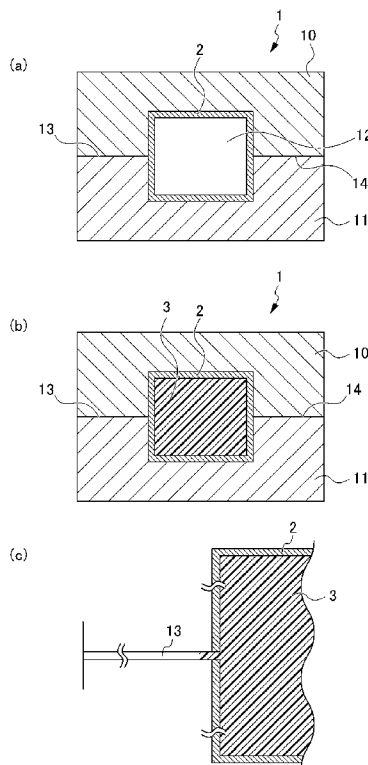
- (74) 代理人: 正林 真之, 外(SHOBAYASHI, Masayuki et al.); 〒1700013 東京都豊島区東池袋1丁目25番8号 タカセビル本館 Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, 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,

[続葉有]

(54) Title: PROCESS FOR PRODUCING INJECTION-MOLDED ARTICLE

(54) 発明の名称: 射出成形品の製造方法

[図1]



(57) Abstract: A process for producing an injection-molded article is provided with which it is possible to reduce the amount of burrs generating during the production and to obtain a molded article having high crystallinity. A mold having a heat-insulating layer formed on the inner surface thereof is used for injection-molding a polyarylene sulfide resin composition, and the injection molding is conducted at a mold temperature of 100°C or lower. It is preferable that the heat-insulating layer have a coefficient of thermal conductivity of 5 W/m·K or lower. Preferred examples of the heat-insulating layer include a heat-insulating layer comprising a polyimide resin.

(57) 要約: 成形品作製の際のバリの発生量を抑制し、高結晶化度の成形品を得ることが可能な射出成形品の製造方法を提供する。ポリアリレンサルファイド系樹脂組成物の射出成形において、金型内表面に断熱層が形成された金型を用い、100°C以下の金型温度で射出成形する。断熱層は、熱伝導率が5 W/m·K以下であるものが好ましい。また、好ましい断熱層としてはポリイミド樹脂を含むものが挙げられる。断熱層は、ポリイミド樹脂を含むものが好ましい。

WO 2011/030707 A1



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, 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))