

請求の範囲

- [請求項1] 化粧層とコア層を含むメラミン化粧板であって、
前記化粧層はメラミン樹脂組成物の硬化物と、前記メラミン樹脂組成物の硬化物に対して非粘着性の物質を含む模様部が形成された化粧紙を含み、
前記メラミン樹脂組成物はシランカップリング剤をメラミン樹脂の固形分100重量部に対して0.1～4.0重量部含み、
前記模様部の上方が凹部にされた表面を含むメラミン化粧板。
- [請求項2] 前記模様部の上方の凹部と前記メラミン樹脂組成物の硬化物のJIS Z 8741に基づく光沢度の差が0.7～1.6である請求項1項記載のメラミン化粧板。
- [請求項3] 前記メラミン樹脂組成物はエポキシ化合物を含む請求項1又は2記載のメラミン化粧板。
- [請求項4] 前記エポキシ化合物は前記メラミン樹脂の固形分100重量部に対して0.1～1.0重量部含まれる請求項3記載のメラミン化粧板。
- [請求項5] 前記コア層は、繊維質基材と、有機バインダー成分と、無機充填材を含む請求項1～4いずれか1項記載のメラミン化粧板。
- [請求項6] 前記有機バインダー成分と、前記無機充填材の割合は固形分重量比で1:1～2.5である請求項5記載のメラミン化粧板。
- [請求項7] 前記無機充填材は吸熱性金属水酸化物及び／又は吸熱性金属水酸化物以外の無機物質である請求項5又は6記載のメラミン化粧板。
- [請求項8] 前記無機充填材は平均粒子径の異なる3種類の無機充填材を含む請求項5～7いずれか1項記載のメラミン化粧板。
- [請求項9] 前記無機充填材の平均粒子径は0.04 μm 以上～50 μm 未満である請求項5～8いずれか1項記載のメラミン化粧板。
- [請求項10] 前記無機充填材の平均粒子径の異なる3種類は、小粒径の無機充填材、中粒径の無機充填材、大粒径の無機充填材からなり、前記小粒径の無機充填材は0.04 μm 以上～4 μm 未満、前記中粒径の無機充

填材は4 μm 以上～12 μm 未満、前記大粒径の無機充填材は12 μm 以上～50 μm 未満である請求項8記載のメラミン化粧板。

[請求項11] 前記小粒径の無機充填材と前記中粒径の無機充填材と前記大粒径の無機充填材の配合比は1：0.1～20：0.1～20である請求項10記載のメラミン化粧板。

[請求項12] 前記化粧層の上に、(a)オルガノシリカゾルと、(b)フッ素樹脂又はアクリル樹脂とシロキサンとが複合化されたシロキサングラフト型ポリマーと、を含む組成物の硬化物が形成されている請求項1～11いずれか1項記載のメラミン化粧板。

[請求項13] JIS B 0601：2013「製品の幾何特性仕様（GPS）—表面性状：輪郭曲線方式—用語，定義及び表面性状パラメータ」に基づく算術平均粗さRaが1.40 μm 以下、或いは最大高さ粗さRzが7.22 μm 以下、或いは十点平均粗さRzjisが5.31 μm 以下のいずれかである請求項1～12いずれか1項記載のメラミン化粧板。

[請求項14] 厚みが0.50mm～20.00mmである請求項1～13いずれか1項記載のメラミン化粧板。

[請求項15] 前記メラミン樹脂組成物の硬化物は、前記メラミン樹脂組成物が前記化粧紙に含浸され硬化した硬化物である、請求項1～14いずれか1項記載のメラミン化粧板。

[請求項16] 下記（A）～（E）のステップに基づくメラミン化粧板の製造方法。

（A）メラミン樹脂組成物の硬化物に対して非粘着性の物質を含む模様部を有する化粧紙を得るステップ、

（B）前記化粧紙に、前記メラミン樹脂組成物としてメラミン樹脂の固形分100重量部に対してシランカップリング剤を0.1～4.0重量部含むメラミン樹脂組成物を主成分とする樹脂液を含浸し、乾燥してメラミン樹脂含浸化粧紙を得るステップ、

(C) 前記メラミン樹脂含浸化粧紙とコア層を積層し、前記メラミン樹脂含浸化粧紙の上に、プラスチックフィルム、金属板を載置して積層物を得るステップ、

(D) 前記積層物を熱圧成形機の熱盤間に挿入して熱圧成形するステップ、

(E) 熱圧成形後、前記積層物を取り出し、前記金属板を除去し前記プラスチックフィルムを剥離して、前記模様部の上の前記メラミン樹脂組成物の硬化物を前記プラスチックフィルム側に転写させて前記模様部の上方を凹部にするとともに、前記メラミン樹脂含浸化粧紙の側には前記プラスチックフィルムの表面特性を転写させるステップ。

[請求項17] 前記表面特性を艶とした請求項16記載のメラミン化粧板の製造方法。

[請求項18] 前記表面特性を防指紋層とした請求項16記載のメラミン化粧板の製造方法。

[請求項19] 前記非粘着性の物質と、前記プラスチックフィルムは艶が異なる請求項16記載のメラミン化粧板の製造方法。

[請求項20] 前記防指紋層は、(a) オルガノシリカゾルと、(b) フッ素樹脂又はアクリル樹脂とシロキサンとが複合化されたシロキサングラフト型ポリマーと、を含む組成物である請求項18記載のメラミン化粧板の製造方法。

[請求項21] 前記プラスチックフィルムの前記メラミン樹脂含浸化粧紙側の面は予めコロナ処理が施されている請求項16～20いずれか1項記載のメラミン化粧板の製造方法。

[請求項22] 前記メラミン樹脂組成物はエポキシ化合物を含む請求項16～21いずれか1項記載のメラミン化粧板の製造方法。

[請求項23] 前記エポキシ化合物は前記メラミン樹脂の固形分100重量部に対して0.1～10重量部含まれる請求項22記載のメラミン化粧板の製造方法。

- [請求項24] 前記コア層は、繊維質基材と、有機バインダー成分と、無機充填材を含む請求項16～23いずれか1項記載のメラミン化粧板の製造方法。
- [請求項25] 前記有機バインダー成分と、前記無機充填材の割合は固形分重量比で1：1～25である請求項24記載のメラミン化粧板の製造方法。
- [請求項26] 前記無機充填材は吸熱性金属水酸化物及び／又は吸熱性金属水酸化物以外の無機物質である請求項24又は25記載のメラミン化粧板の製造方法。
- [請求項27] 前記無機充填材は平均粒子径の異なる3種類の無機充填材を含む請求項24～26いずれか1項記載のメラミン化粧板の製造方法。
- [請求項28] 前記無機充填材の平均粒子径は0.04 μm 以上～50 μm 未満である請求項24～27いずれか1項記載のメラミン化粧板の製造方法。
- [請求項29] 前記無機充填材の平均粒子径の異なる3種類は、小粒径の無機充填材、中粒径の無機充填材、大粒径の無機充填材からなり、前記小粒径の無機充填材は0.04 μm 以上～4 μm 未満、前記中粒径の無機充填材は4 μm 以上～12 μm 未満、前記大粒径の無機充填材は12 μm 以上～50 μm 未満である請求項27記載のメラミン化粧板の製造方法。
- [請求項30] 前記小粒径の無機充填材と前記中粒径の無機充填材と前記大粒径の無機充填材の配合比は1：0.1～20：0.1～20である請求項29記載のメラミン化粧板の製造方法。