

(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
2022年6月30日(30.06.2022)



(10) 国際公開番号

WO 2022/138485 A1

- (51) 国際特許分類:
B05D 3/06 (2006.01) *B05D 7/24* (2006.01)
B05D 5/00 (2006.01) *C09D 183/04* (2006.01)
B05D 7/04 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2021/046721
- (22) 国際出願日: 2021年12月17日(17.12.2021)
- (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 2020-213851 2020年12月23日(23.12.2020) JP
- (71) 出願人: 東洋紡株式会社(TOYOBO CO., LTD.)
[JP/JP]; 〒5308230 大阪府大阪市北区堂島浜
二丁目2番8号 Osaka (JP).
- (72) 発明者: 重野 健斗(SHIGENO Kento); 〒5200292
滋賀県大津市堅田二丁目1番1号 東洋紡
株式会社内 Shiga (JP). 柴田 悠介(SHIBATA
Yusuke); 〒5200292 滋賀県大津市堅田二丁目
1番1号 東洋紡株式会社内 Shiga (JP). 楠葉
浩晃(KUSUBA Hiroaki); 〒5200292 滋賀県大津
市堅田二丁目1番1号 東洋紡株式会社内
Shiga (JP). 中谷 充晴(NAKATANI Mitsuharu);
〒5200292 滋賀県大津市堅田二丁目1番1
号 東洋紡株式会社内 Shiga (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, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ,
EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN,
HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, IT, JO, JP, KE, KG, KH,
KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY,
MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ,
NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT,
QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL,
ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, WS, 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, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM,
ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, 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,

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING MOLD RELEASE FILM FOR RESIN SHEET MOLDING

(54) 発明の名称: 樹脂シート成型用離型フィルムの製造方法

(57) Abstract: The purpose of the present invention is to provide a mold release film that has a mold release layer having particularly excellent smoothness and releasability. Provided is a method for producing a mold release film for resin sheet molding, the method including the following steps: a coating step for coating a mold release layer formation composition onto a surface layer A of a polyester film having said surface layer A, the surface layer A containing substantially no inorganic particles and the mold release layer formation composition including at least cation-curable polydimethylsiloxane (a); a drying step for heat-drying the polyester film coated with the mold release layer formation composition, the heat-drying including a first drying step followed by a second drying step and the drying temperature T1 during the first drying step being higher than the drying temperature T2 during the second drying step; and, after the drying step, a photocuring step for radiating active energy rays and curing the mold release layer formation composition.

(57) 要約: 平滑性と剥離性に特に優れた離型層を有する離型フィルムを提供することを目的とする。以下の工程を有する、樹脂シート成型用離型フィルムの製造方法; 表面層Aを有するポリエステルフィルムの前記表面層A上に、離型層形成組成物を塗布する塗布工程であって、表面層Aは、無機粒子を実質的に含有していない層であり、離型層形成組成物は、カチオン硬化型ポリジメチルシロキサン(a)を少なくとも含む、塗布工程; 離型層形成組成物を塗布した前記ポリエステルフィルムを、加熱乾燥する乾燥工程であって、加熱乾燥は、第1の乾燥工程と、次いで、第2の乾燥工程を有し、第1の乾燥工程における乾燥温度T1は、第2の乾燥工程における乾燥温度T2よりも高い、乾燥工程; 乾燥工程後に、活性エネルギー線を照射し、離型層形成組成物を硬化させる光硬化工程。

[続葉有]

WO 2022/138485 A1

SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,
GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類：

— 国際調査報告（条約第21条(3)）