

(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
2013 年 7 月 25 日(25.07.2013)



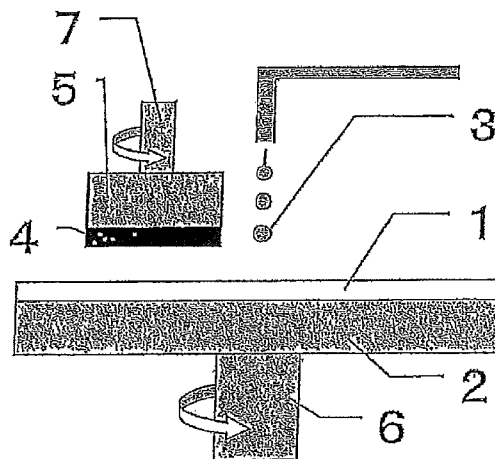
(10) 国際公開番号

WO 2013/108694 A1

- (51) 国際特許分類:
B24B 37/20 (2012.01) H01L 21/304 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2013/050236
- (22) 国際出願日: 2013 年 1 月 9 日(09.01.2013)
- (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 2012-007220 2012 年 1 月 17 日(17.01.2012) JP
- (71) 出願人: 東洋ゴム工業株式会社(TOYO TIRE & RUBBER CO., LTD.) [JP/JP]; 〒5508661 大阪府大阪市西区江戸堀 1 丁目 1 7 番 1 8 号 Osaka (JP).
- (72) 発明者: 中井 良之(NAKAI, Yoshiyuki); 〒5508661 大阪府大阪市西区江戸堀 1 丁目 1 7 番 1 8 号 東洋ゴム工業株式会社内 Osaka (JP).
- (74) 代理人: 特許業務法人 ユニウス国際特許事務所 (UNIUS PATENT ATTORNEYS OFFICE); 〒5320011 大阪府大阪市淀川区西中島 5 丁目 1 3 - 9 新大阪MTビル 1 号館 Osaka (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, 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, PA, 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.
- (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, 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))

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING LAMINATED POLISHING PAD

(54) 発明の名称: 積層研磨パッドの製造方法



(57) Abstract: The purpose of the present invention is to provide a method for producing a laminated polishing pad that is not warped and in which the polishing layer and the cushion layer do not separate at the time of polishing. This method for producing a laminated polishing pad includes: a step for laminating a hot-melt adhesive sheet on a surface of a base-material-equipped cushion layer on which a thermoplastic resin base material, which is peelably provided on one surface of said cushion layer, is not provided; a step for melting or softening the laminated hot-melt adhesive sheet by heating the same; a step for preparing a laminate by laminating a polishing layer on the molten or softened hot-melt adhesive; a step for preparing a laminated polishing sheet by cutting the laminate to the size of the polishing layer; and a step for peeling the thermoplastic resin base material from the laminated polishing sheet.

(57) 要約:

[続葉有]

WO 2013/108694 A1



本発明は、反りがなく、かつ研磨時に研磨層とクッション層との間で剥離することがない積層研磨パッドの製造方法を提供することを目的とする。本発明の積層研磨パッドの製造方法は、熱可塑性樹脂基材がクッション層の片面に剥離できるように設けられている基材付きクッション層の前記熱可塑性樹脂基材が設けられていない面に、ホットメルト接着剤シートを積層する工程、積層したホットメルト接着剤シートを加熱して溶融又は軟化させる工程、溶融又は軟化したホットメルト接着剤上に研磨層を積層して積層体を作製する工程、積層体を研磨層の大きさに切断して積層研磨シートを作製する工程、及び積層研磨シートから前記熱可塑性樹脂基材を剥離する工程を含む。