

請求の範囲

[請求項1] 光透過性基材（A）上に防眩性ハードコート層（B）が積層された防眩性ハードコートフィルムであって、

前記防眩性ハードコート層（B）は、樹脂層により形成され、前記樹脂層内部に、第1粒子および第2粒子を含み、

前記第1粒子および前記第2粒子の質量の合計が、前記樹脂層を形成する樹脂の全質量に対し2～25質量%であり、

前記防眩性ハードコートフィルムにおける前記防眩性ハードコート層（B）側の最表面に凹凸が形成され、

前記第1粒子の重量平均粒子径が下記数式（1）を満たし、

前記第2粒子の重量平均粒子径が下記数式（2）を満たし、

前記最表面の凹凸形状が下記数式（3）および（4）を満たすことを特徴とする防眩性ハードコートフィルム。

$$3.0 < d_1 \leq 8.5 \text{ } [\mu\text{m}] \quad (1)$$

$$1.0 \leq d_2 \leq 3.0 \text{ } [\mu\text{m}] \quad (2)$$

$$R_y : 1.0 \leq R_y \leq 7.0 \text{ } [\mu\text{m}] \quad (3)$$

$$\theta_a : 1.0 \leq \theta_a \leq 7.5 \text{ } [^\circ] \quad (4)$$

前記数式（1）において、 d_1 は、前記第1粒子の重量平均粒子径 $[\mu\text{m}]$ であり、

前記数式（2）において、 d_2 は、前記第2粒子の重量平均粒子径 $[\mu\text{m}]$ であり、

前記数式（3）において、 R_y は、前記凹凸の凸部の最大高さ $[\mu\text{m}]$ であり、

前記数式（4）において、 θ_a は、前記凹凸の平均傾斜角 $[\text{ }^\circ]$ である。

[請求項2] 前記第2粒子の質量の合計が、前記樹脂層を形成する樹脂の全質量

に対し 1 質量%以上である請求項 1 記載の防眩性ハードコートフィルム。

[請求項3] 前記防眩性ハードコートフィルムにおいて、前記凹凸に起因する外部ヘイズ値が 5 %以上である請求項 1 または 2 記載の防眩性ハードコートフィルム。

[請求項4] 前記第 1 粒子の質量の合計が、前記第 2 粒子の質量の合計に対し $2/3$ 以上である請求項 1 から 3 のいずれか一項に記載の防眩性ハードコートフィルム。

[請求項5] 前記光透過性基材 (A) 上に、前記防眩性ハードコート層 (B) を、前記数式 (1) ~ (4) を満たすように形成する防眩性ハードコート層 (B) 形成工程を含み、

前記防眩性ハードコート層 (B) 形成工程が、前記光透過性基材 (A) 上に塗工液を塗工する塗工工程と、塗工した前記塗工液を乾燥させて塗膜を形成する塗膜形成工程とを含み、

前記塗工液が、前記樹脂と、前記第 1 粒子と、前記第 2 粒子と、溶媒とを含むことを特徴とする請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の防眩性ハードコートフィルムの製造方法。

[請求項6] 前記塗工工程において、前記塗工液を、1000mm以上の幅で500m以上連続塗工する請求項 5 記載の製造方法。

[請求項7] 前記防眩性ハードコート層 (B) 形成工程が、さらに、前記塗膜を硬化させる硬化工程を含む請求項 5 または 6 記載の製造方法。

[請求項8] 請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の防眩性ハードコートフィルムを含む光学部材。

[請求項9] 偏光板である請求項 8 記載の光学部材。

[請求項10] 請求項 1 から 4 のいずれか一項に記載の防眩性ハードコートフィルム、または請求項 8 もしくは 9 記載の光学部材を含む画像表示装置。

[請求項11] パブリックインフォメーションディスプレイである請求項 10 記載の画像表示装置。