

(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
2020年3月26日(26.03.2020)



(10) 国際公開番号

WO 2020/059112 A1

(51) 国際特許分類:
B29C 44/00 (2006.01) *B29C 49/04* (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2018/035024

(22) 国際出願日: 2018年9月21日(21.09.2018)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(71) 出願人: 株式会社ジェイエスピー (JSP CORPORATION) [JP/JP]; 〒1000005 東京都千代田区丸の内三丁目4番2号 Tokyo (JP).

(72) 発明者: 五味 正浩 (GOMIBUCHI Masahiro); 〒3220014 栃木県鹿沼市さつき町10-3 株式会社ジェイエスピー鹿沼研究所内 Tochigi (JP). 野呂 仁一郎 (NORO Jinichiro); 〒3220014 栃木県鹿沼市さつき町10-3 株式会社ジェイエスピー鹿沼研究所内 Tochigi (JP).

(74) 代理人: 廣澤 邦則 (HIROSAWA Kuninori); 〒1510053 東京都渋谷区代々木1丁目37番18号 秋元ビル 202号 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, 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, 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, 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, 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, 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))

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING POLYPROPYLENE RESIN FOAM MOLDING

(54) 発明の名称: ポリプロピレン系樹脂発泡成形体の製造方法

(57) Abstract: In this method for producing a polypropylene resin foam molding by blow molding a foamed parison composed of a base resin: the base resin contains specific proportions of a branched polypropylene resin (A), a linear polypropylene resin (B), and a recovered raw material (C) recovered in the foam molding production process; the melt tension and melt flow rate of the resin (A), the resin (B), and the recovered raw material (C) are each within specific ranges; the difference between the melting point of the resin (A) and the melting point of the resin (B) is within a specific range; and the difference between the crystallization temperature of the resin (A) and the crystallization temperature of the resin (B) is within a specific range.

(57) 要約: 基材樹脂からなる発泡パリソンをブロー成形してポリプロピレン系樹脂発泡成形体を製造する方法において、該基材樹脂が、分岐状ポリプロピレン系樹脂(A)と、直鎖状ポリプロピレン系樹脂(B)と、該発泡成形体の製造過程で回収した回収原料(C)とを特定の配合割合で含み、樹脂(A)、樹脂(B)、回収原料(C)それぞれの熔融張力及びメルトフローレートが特定範囲内であり、樹脂(A)の融点と、樹脂(B)の融点との差が特定範囲内であり、樹脂(A)の結晶化温度と、樹脂(B)の結晶化温度との差が特定範囲内である。

WO 2020/059112 A1