

(19)
(12)

(KR)
(B1)

(51) 。 Int. Cl. ⁶
C08J 5/18
B29D 7/01

(45)
(11)
(24)

2001 09 17
10 - 0294904
2001 04 23

(21) 10 - 1994 - 0038044
(22) 1994 12 28

(65) 1996 - 0022708
(43) 1996 07 18

(73)

1 - 23

(72)

2 1 5 - 706

251 - 4 102 - 401

503 - 103

(74)

:

(54)

- 5)	80 %	6	180 (
	가	(heat roll)	(heat belt)
	H(%)	33%	100 6%

-6
가

가

(TD)

가 (MD)

70 80

가
가

가

(tenter)
(bowing)

가

(Tenter)

2 - 45974

(heat

er)

(tenter oven)

가 가

(heat roll)
가

(heat belt)

eat belt) 180 (- 5) , 80 % 가 6 (heat roll) (h

(II) (I) 6% (H,%) 33%

$$\text{열수축율(\%)} = \frac{L_0 - L}{L_0} \times 100 \dots (I)$$

(L₀ , L 100 30 .)

$$H(\%) = \frac{S_{60} - S_{150}}{(S_{60} + S_{150})/2} \times 100 \dots (II)$$

(S₆₀ S₁₅₀) . 60 ° 150 °

180 (- 5) 가 , 가 가 (heat roll) (heat belt)

가 100 (H,%)

33% 6%

H(%) 가

. H(%)가 33%

가

6% , H(%)가 33% 가 100

가

6, 66 12 (blend)

(heat roll) 가 (heat belt)가 가 .가

가 6 180 210 가 180 (-5)

가 가 가 가 가 0.5 가

(Tg)

가

[1 6 1 2]

90 % 6 10 %

(T - die) 가 60mm 210μm, 25cm 265

3 m/ 3m 11m 1m 110mm, 700mm 50 3.1 15μm 120 , 80m/ 40 가 1m 1 가

30 가 100mm 20 , 50mm 150mm 65% 100mm x 100mm 100 1

[3 5]

1 , 1

[1]

구분	수지종류	열처리		수축률 (%)				H (%)	필름상태
		방식	온도 (℃)	S _{MD}	S _{TD}	S ₆₀	S ₁₅₀		
실시에1	블랜드	열처리벨트	185	5.3	4.9	5.1	4.4	14.7	양호
실시에2	블랜드	열처리벨트	195	3.7	3.4	3.6	3.2	11.8	양호
실시에3	블랜드	열처리벨트	205	2.5	2.4	2.4	2.2	8.7	양호
실시에4	공중합	열처리벨트	185	5.4	5.0	5.1	4.4	14.7	양호
실시에5	공중합	열처리벨트	195	4.0	3.9	3.7	3.3	11.4	양호
실시에6	공중합	열처리벨트	205	2.8	2.7	2.5	2.3	8.3	양호
비교예1	블랜드	열처리벨트	170	6.7	5.9	6.2	5.6	10.2	열수축률 불량
비교예2	블랜드	열처리벨트	215	-	-	-	-	-	롤에 일부 접착
비교예3	블랜드	텐터오븐	200	5.6	4.7	4.7	3.7	39.1	등방성불량
비교예4	블랜드	텐터오븐	210	3.1	2.6	2.6	1.8	56.0	등방성불량
비교예5	블랜드	텐터오븐	220	-	-	-	-	-	백탁현상

1

가

(57)

1.

((- 5) , 80 % 가 6 (heat roll) 180 (heat belt))

2.

80 % 6 (Heat roll) 180 (heat belt) ((- 5) 가 (I))

(H) 33% : 6% , (II)

$$\text{열수축율}(\%) = \frac{L_0 - L}{L_0} \times 100 \dots (1)$$

(L_0 , L 100 30)

$$H(\%) = \frac{S_{60} - S_{150}}{(S_{60} + S_{150})/2} \times 100 \dots (II)$$

(S_{60} S_{150}) . 60 ° 150 °