

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第4区分

【発行日】平成17年11月24日(2005.11.24)

【公表番号】特表2001-527474(P2001-527474A)

【公表日】平成13年12月25日(2001.12.25)

【出願番号】特願平10-546324

【国際特許分類第7版】

B 2 9 C 67/20

C 0 8 J 9/24

// B 2 9 K 101:12

【F I】

B 2 9 C 67/20 D

C 0 8 J 9/24 C E S

B 2 9 K 101:12

【手続補正書】

【提出日】平成17年3月8日(2005.3.8)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手 続 補 正 書

平成 17 年 3 月 8 日

特許庁長官 小川 洋 殿



1. 事件の表示

平成 10 年 特許願 第 546324 号

2. 補正をする者

住 所 アメリカ合衆国 ジョージア州 30213-2828
フェアバーン ボハノン ロード 500

名 称 ポーレックス テクノロジーズ コーポレーション



3. 代理人

住 所 〒151-0053
東京都渋谷区代々木2丁目4番9号 新宿三信ビル
氏 名 弁理士 (7260) 有我 軍一郎
TEL:03-3370-2470 FAX:03-3370-3859



4. 補正により増加する請求項の数 9

5. 補正対象書類名

明細書

6. 補正対象項目名

特許請求の範囲

7. 補正の内容

特許請求の範囲を別紙の通り補正する。

特許請求の範囲

1. 直径が 1 / 8 インチ以下の熱可塑性高分子のマイクロペレットを焼結加工して得られた多孔性素材。
2. 前記マイクロペレットの直径が 0.06 インチ以下であることを特徴とする請求項 1 に記載の多孔性素材。
3. 前記マイクロペレットが高速水冷されたペレットであることを特徴とする請求項 1 に記載の多孔性素材。
4. 前記マイクロペレットが均一な大きさであることを特徴とする請求項 1 に記載の多孔性素材。
5. 熱可塑性高分子の高速水冷却ペレットを焼結加工したものを含む多孔性素材。
6. 前記ペレットが均一な大きさであることを特徴とする請求項 5 に記載の多孔性素材。
7. 焼結加工された熱可塑性高分子粒子を含む多孔性素材において、前記粒子の前記素材は高速水冷ペレタイジング法により処理されていることを特徴とする多孔性素材。
8. 湾曲した上部表面を有する素材の多孔性基体を含む制汗剤用アプリケータにおいて、前記多孔性基体は熱可塑性高分子の高速水冷ペレットを焼結加工したものを含むことを特徴とする制汗剤用アプリケータ。
9. 前記ペレットが、直径が 1 / 8 インチ以下のマイクロペレットを含

むことを特徴とする請求項 8 に記載の制汗剤用アプリケータ。

10. 前記マイクロペレットの直径が 0.06 インチ以下であることを特徴とする請求項 8 に記載の制汗剤用アプリケータ。

11. 前記ペレットが均一な大きさであることを特徴とする請求項 8 に記載の制汗剤用アプリケータ。

12. 均一な大きさの焼結加工されたペレットから造られた多孔性中空チューブを有するバブラー。

13. 前記ペレットが高速水冷却ペレットを含むことを特徴とする請求項 12 に記載のバブラー。

14. 前記ペレットが、直径が 1/8 インチ以下のマイクロペレットを含むことを特徴とする請求項 12 に記載のバブラー。

15. 前記ペレットが、直径が 0.06 インチ以下のマイクロペレットを含むことを特徴とする請求項 12 に記載のバブラー。

16. 高速水冷ペレタイジング法により熱可塑性高分子素材のペレットを形成するステップと、前記ペレットを焼結加工して多孔性素材を形成するステップとからなる多孔性素材の基体の製造方法。

17. 前記ペレットが、最大直径が 1/8 インチのマイクロペレットであることを特徴とする請求項 16 に記載の多孔性素材の基体の製造方法。

18. 前記ペレットが、最大直径が 0.06 インチのマイクロペレット

であることを特徴とする請求項 1 6 に記載の多孔性素材の基体の製造方法。

19. 前記高速水冷ペレタイジング法により熱可塑性高分子素材のペレットを形成するステップが、均一な直径のペレットを形成することを特徴とする請求項 1 6 に記載の多孔性素材の基体の製造方法。

20. 前記ペレットが金型内で焼結加工され、多孔性素材の成型物に成形されることを特徴とする請求項 1 6 に記載の製造方法。