

【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 3 部門第 5 区分
 【発行日】平成 29 年 5 月 25 日 (2017.5.25)

【公開番号】特開 2015-209625 (P2015-209625A)
 【公開日】平成 27 年 11 月 24 日 (2015.11.24)
 【年通号数】公開・登録公報 2015-073
 【出願番号】特願 2014-94284 (P2014-94284)
 【国際特許分類】

A 4 1 D 19/015 (2006.01)

A 4 1 D 19/00 (2006.01)

A 4 1 D 19/04 (2006.01)

【F I】

A 4 1 D 19/015 2 1 0 A

A 4 1 D 19/00 P

A 4 1 D 19/04 B

【手続補正書】

【提出日】平成 29 年 4 月 6 日 (2017.4.6)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 3】

一方、比較例 1 ~ 3 は、ゴム粉 2 として粒径が 250 μm の機械粉砕されたゴム粉末を用いており、共通の構成にしている。比較例 1, 2, 4 は、滑り止め層 12 のポリ塩化ビニル 100 重量部に対する可塑剤の配合量を 40 重量部にしており、共通の構成にしている。

比較例 1 は、ベース層用のポリ塩化ビニル系ペーストに成型型 B を全体的に浸漬することで、成型型 B の表面に沿ってベース層 11 が浸漬成形され、ベース層 11 が乾燥した後に、多数のゴム粉 2 が分散して配合された滑り止め層用のポリ塩化ビニル系ペーストに、ベース層 11 が浸漬成形された成型型 B を部分的に浸漬することで、ベース層 11 の表面に沿って滑り止め層 12 を部分的に積層している。それにより、ゴム粉 2 が手袋本体 1 の滑り止め層 12 の表面から突出して配置される。成形後は成型型 B から正転離型して完成品を得るところが異なっている。

比較例 2 は、比較例 1 と同様に正転離型して完成品を得ることは共通しているが、ゴム粉 2 が配合されない滑り止め層用のポリ塩化ビニル系ペーストを用い、ベース層 11 の表面に沿って積層される滑り止め層 12 を部分的に浸漬成形した直後、半ゲル状態の滑り止め層 12 の表面に多数のゴム粉 2 を散布して分散配置している。それにより、ゴム粉 2 が手袋本体 1 の滑り止め層 12 の表面から突出しているところが異なっている。

比較例 3 では、滑り止め層 12 のポリ塩化ビニル 100 重量部に対する可塑剤の配合量を 20 重量部にしたところが異なっている。

比較例 4 では、ゴム粉 2 として粒径が 450 μm の機械粉砕されたゴム粉末を用いており、ゴム粉 2 が手袋本体 1 の滑り止め層 12 の表面から突出しているところが異なっている。

比較例 5 では、実施例 5 と共通しているものの、滑り止め層 12 にゴム粉 2 を配置しないところが異なっている。つまり、比較例 5 の滑り止め層 12 は、ゴム粉 2 が配合されない滑り止め層用のポリ塩化ビニル系ペーストに成型型 B を部分的に浸漬することで浸漬成形されている。

【手続補正２】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】００２６

【補正方法】変更

【補正の内容】

【００２６】

【表 2】

		比較例				
		1	2	3	4	5
ゴム粉の形成方法		塩ビ中に分散配合	浸漬成形直後の散布	塩ビ中に分散配合	塩ビ中に分散配合	ゴム粉なし
手袋本体の浸漬成形方法		正転離型	正転離型	反転離型	反転離型	反転離型
手袋本体の表面におけるゴム粉の形状		突出	突出	平滑	平滑	
ゴム粉の粒径(μm)		250	250	250	450	
ベース層	ポリ塩化ビニルに対する可塑剤の配合量(重量部)	100	100	100	100	100
滑り止め層	ポリ塩化ビニルに対する可塑剤の配合量(重量部)	40	40	20	40	60
評価結果	ゴム粉の脱落性	×	×	○	○	
	グリップ性	○	○	○	○	△
	成形性	○	○	×	×	○
	柔軟性	◎	◎	×	◎	◎