

【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 6 区分

【発行日】令和 2 年 6 月 18 日 (2020.6.18)

【公表番号】特表 2019-520272 (P2019-520272A)

【公表日】令和 1 年 7 月 18 日 (2019.7.18)

【年通号数】公開・登録公報 2019-028

【出願番号】特願 2018-562931 (P2018-562931)

【国際特許分類】

B 6 5 D 65/46 (2006.01)

C 1 1 D 17/04 (2006.01)

D 0 6 F 33/30 (2020.01)

D 0 6 F 35/00 (2006.01)

D 0 6 F 39/02 (2006.01)

【 F I 】

B 6 5 D 65/46

C 1 1 D 17/04

D 0 6 F 33/02 S

D 0 6 F 35/00 Z

D 0 6 F 39/02 Z

【誤訳訂正書】

【提出日】令和 2 年 5 月 8 日 (2020.5.8)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 0 3 5

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【 0 0 3 5 】

化学的に異なる物質の非限定例は、異なるポリマー標的樹脂及び／若しくは含有量、異なる可塑剤組成物及び／若しくは含有量、又は異なる界面活性剤及び／若しくは含有量の使用を含む。単にフィルムの厚さが異なるフィルムなどの、単に異なる物性を有しているが、同一の物質内容を有するフィルムを含む水溶性単位用量物品は、本発明の範囲外と考えられる。単にコーティング層の有無を通して異なっているフィルムで調製された単位用量物品もまた、本発明の範囲外と考えられる。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

布地を洗浄するためのプロセスであって、

a. 少なくとも、第 1 の水溶性フィルム、第 2 の水溶性フィルム、及び洗剤組成物を含む、水溶性単位用量物品を得る工程であって、前記第 1 の水溶性フィルム及び前記第 2 の水溶性フィルムが、互いに化学的に異なり、前記第 1 の水溶性フィルムが、第 1 の保水能を有し、前記第 2 の水溶性フィルムが、第 2 の保水能を有し、前記第 1 の保水能が、前記第 2 の保水能よりも小さく、前記第 1 の水溶性フィルムの前記保水能と前記第 2 の水溶性フィルムの前記保水能との差が、約 0.01%～約 1%である、工程と、

b. 洗浄される布地と共に、自動洗濯機に前記水溶性単位用量物品を加える工程と、

c. 主洗浄工程を含む、自動洗濯機の洗浄プロセスで前記布地を洗浄する工程と、を含む、プロセス。

【請求項 2】

前記第 1 の水溶性フィルムが、約 1 % ~ 約 10 % の保水能を有する、請求項 1 に記載のプロセス。

【請求項 3】

前記第 2 の水溶性フィルムが、約 1.5 % ~ 約 12 % の保水能を有する、請求項 1 に記載のプロセス。

【請求項 4】

前記保水能の差が、約 0.03 % ~ 約 0.5 % である、請求項 1 に記載のプロセス。

【請求項 5】

前記主洗浄工程が、前記自動洗濯機の前記ドラムに約 10 L ~ 約 60 L を加えることを含む、請求項 1 に記載のプロセス。

【請求項 6】

前記主洗浄工程が、約 5 分 ~ 約 90 分かけて完了する、請求項 1 に記載のプロセス。

【請求項 7】

前記主洗浄工程における水の温度が、約 10 ~ 約 45 である、請求項 1 に記載のプロセス。

【請求項 8】

前記自動洗濯機の洗浄プロセスが、少なくとも 1 回のすすぎ工程を含む、請求項 1 に記載のプロセス。

【請求項 9】

前記自動洗濯機の洗浄プロセスが、最終のすすぎ工程を含み、前記最終のすすぎ工程中に、前記自動洗濯機の前記ドラムが、約 500 rpm ~ 約 1700 rpm の速度で回転する、請求項 1 に記載のプロセス。

【請求項 10】

前記第 1 の水溶性フィルムが、第 1 の水溶性樹脂を含み、前記第 2 の水溶性フィルムが、第 2 の水溶性樹脂を含む、請求項 1 に記載のプロセス。

【請求項 11】

前記第 1 の水溶性樹脂が、ポリビニルアルコールホモポリマーとアニオン性モノマー単位を含むポリビニルアルコールコポリマーとのブレンドを含み、前記ブレンドが、前記第 1 のフィルム中の前記第 1 の水溶性樹脂の総重量を基準として、0 重量 % ~ 70 重量 % の、前記アニオン性モノマー単位を含むポリビニルアルコールコポリマーと、30 % ~ 約 100 % の前記ポリビニルアルコールホモポリマーとを含む、請求項 1 に記載のプロセス。

【請求項 12】

前記第 1 の水溶性樹脂が、前記第 1 の水溶性樹脂の約 10 重量 % ~ 約 70 重量 % の、前記アニオン性モノマー単位を含むポリビニルアルコールコポリマーと、前記第 1 の水溶性樹脂の約 30 重量 % ~ 約 90 重量 % の、前記ポリビニルアルコールホモポリマーとを含む、請求項 11 に記載のプロセス。

【請求項 13】

前記第 1 の水溶性樹脂が、前記第 1 の水溶性樹脂の約 15 重量 % ~ 65 重量 % 未満の、前記アニオン性モノマー単位を含むポリビニルアルコールコポリマーと、前記第 1 の水溶性樹脂の 35 重量 % 超 ~ 約 85 重量 % の前記ポリビニルアルコールホモポリマーとを含む、請求項 11 に記載のプロセス。

【請求項 14】

前記第 2 の水溶性樹脂が、ポリビニルアルコールホモポリマーとアニオン性モノマー単位を含むポリビニルアルコールコポリマーとのブレンドを含み、前記ブレンドが、前記第 2 のフィルム中の前記第 2 の水溶性樹脂の総重量を基準として、0 % ~ 70 % の、前記アニオン性モノマー単位を含むポリビニルアルコールコポリマーと、30 % ~ 100 % の前記ポリビニルアルコールホモポリマーとを含む、請求項 11 に記載のプロセス。

【請求項 15】

前記第2の水溶性樹脂が、前記第2の水溶性樹脂の約10重量%～約70重量%の、前記アニオン性モノマー単位を含むポリビニルアルコールコポリマーと、前記第2の水溶性樹脂の約30重量%～約90重量%の前記ポリビニルアルコールホモポリマーとを含む、請求項11に記載のプロセス。

【請求項 16】

前記第2の水溶性樹脂が、前記第2の水溶性樹脂の約15重量%～約65重量%の、前記アニオン性モノマー単位を含むポリビニルアルコールコポリマーと、前記第2の水溶性樹脂の約35重量%～約85重量%の前記ポリビニルアルコールホモポリマーとを含む、請求項11に記載のプロセス。

【請求項 17】

前記アニオン性モノマー単位が、ビニル酢酸、アルキルアクリレート、マレイン酸、マレイン酸モノアルキル、マレイン酸ジアルキル、マレイン酸モノメチル、マレイン酸ジメチル、無水マレイン酸、フマル酸、フマル酸モノアルキル、フマル酸ジアルキル、フマル酸モノメチル、フマル酸ジメチル、フマル酸無水物、イタコン酸、イタコン酸モノメチル、イタコン酸ジメチル、無水イタコン酸、シトラコン酸、シトラコン酸モノアルキル、シトラコン酸ジアルキル、シトラコン酸無水物、メサコン酸、メサコン酸モノアルキル、メサコン酸ジアルキル、メサコン酸無水物、グルタコン酸、グルタコン酸モノアルキル、グルタコン酸ジアルキル、グルタコン酸無水物、ビニルスルホン酸、アルキルスルホン酸、エチルスルホン酸、2-アクリルアミド-1-メチルプロパンスルホン酸、2-アクリルアミド-2-メチルプロパンスルホン酸、2-メチルアクリルアミド-2-メチルプロパンスルホン酸、2-スルホエチルアクリレート、これらのアルカリ金属塩、これらのエステル、及びこれらの組み合わせから誘導されるアニオン性モノマーからなる群から選択される、請求項11に記載のプロセス。

【請求項 18】

前記第1の水溶性フィルムが、前記単位用量物品の製造中に熱成形され、前記第2の水溶性フィルムが、前記単位用量物品の製造中に熱成形されない、請求項1に記載のプロセス。

【請求項 19】

前記第1の水溶性フィルム、及び前記第2の水溶性フィルムが、独立して、約40ミクロン～約100ミクロンの、前記単位用量物品に組み込む前の厚さを有し、前記第1の水溶性フィルムと前記第2の水溶性フィルムとの間の前記単位用量物品に組み込む前の厚さの差が、約50%未満である、請求項1に記載のプロセス。

【請求項 20】

前記第1の水溶性フィルムが、約300%～約1600%の、第1の破断時引張ひずみを有し、前記第2の水溶性フィルムが、約300%～約1200%の、第2の破断時引張ひずみを有する、請求項1に記載のプロセス。

【請求項 21】

前記第1の破断時引張ひずみと前記第2の破断時引張ひずみとの間の差が、約10%～約1000%である、請求項20に記載のプロセス。