

【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20年1月31日(2008.1.31)

【公表番号】特表2007-513802(P2007-513802A)

【公表日】平成19年5月31日(2007.5.31)

【年通号数】公開・登録公報2007-020

【出願番号】特願2006-541757(P2006-541757)

【国際特許分類】

B 3 2 B	27/32	(2006.01)
A 2 3 B	7/00	(2006.01)
B 6 5 D	81/26	(2006.01)
B 6 5 D	85/50	(2006.01)
B 6 5 D	88/16	(2006.01)
B 6 5 D	90/48	(2006.01)
B 6 5 D	65/40	(2006.01)

【F I】

B 3 2 B	27/32	E
A 2 3 B	7/00	1 0 1
B 6 5 D	81/26	H
B 6 5 D	85/50	C
B 6 5 D	85/50	G
B 6 5 D	88/16	
B 6 5 D	90/48	Z
B 6 5 D	65/40	A
B 6 5 D	65/40	D

【手続補正書】

【提出日】平成19年11月30日(2007.11.30)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

(i) 溶融ポリオレフィンの結合層を吸水性層に適用する処理と、
 (ii) (i)の生成物を状況に応じて圧力に晒す処理と、
 (iii) ポリオレフィンの外側層を前記結合層に適用する処理と、
 (iv) (iii)の生成物を圧力に晒す処理と、
 (v) これらの処理のされた材料を冷却させる処理と、

を有し、

前記ポリオレフィンの結合層を部分的に前記吸水性層に含浸する、包装材料の製造方法

。

【請求項2】

前記外側層及び/又は前記結合層には、押出処理が適用され、

前記圧力は、前記外側層及び前記結合層を貫通するニップポイントを介して印加され、

前記外側層及び前記結合層は、前記ニップポイントで、又はその近傍で、固体を形成する、請求項1に記載の包装材料の製造方法。

【請求項3】

前記圧力は、約400kPaから約800kPaである、請求項1又は請求項2に記載の包装材料の製造方法。

【請求項4】

水蒸気透過性内側層を前記吸水性層に接着する処理をさらに有し、

前記水蒸気透過性内側層は、前記吸水性層中の液体水に実質的に不透性である、請求項1から請求項3のいずれか一項に記載の包装材料の製造方法。

【請求項5】

(i) 液体水及び水蒸気不透性の外側層、

(ii) 吸水性層、

(iii) 前記外側層と前記吸水性層とを接着する結合層、

(iv) 前記吸水性層中の液体水に対して実質的に不透性の水蒸気透過性内側層、を備え、前記結合層は、吸水性層を部分的に浸透させる、包装材料。

【請求項6】

前記水蒸気透過性層は、前記吸水性層に接着している、請求項5に記載の包装材料。

【請求項7】

前記外側層は、石油化学又は植物性の有機カーボンを含む、請求項5又は請求項6に記載の包装材料。

【請求項8】

前記外側層及び/又は前記結合層は、ポリエチレン、ポリ塩化ビニル、ポリプロピレン、及び、これらの混合物である、請求項5から請求項7のいずれか一項に記載の、又は請求項1から請求項4のいずれか一項に記載の製造方法によって製造される、包装材料。

【請求項9】

前記外側層及び前記結合層は、同一の組成である、請求項5から請求項8のいずれか一項に記載の、又は請求項1から請求項4のいずれか一項に記載の製造方法によって製造される、包装材料。

【請求項10】

前記結合層は、約5ミクロンから約10ミクロンの厚さである、請求項5から請求項9のいずれか一項に記載の、又は請求項1から請求項4のいずれか一項に記載の製造方法によって製造される、包装材料。

【請求項11】

前記外側層は、約15ミクロンから約30ミクロンの厚さである、請求項5から請求項10のいずれか一項に記載の、又は請求項1から請求項4のいずれか一項に記載の製造方法によって製造される、包装材料。

【請求項12】

前記吸水性層は、少なくとも単位平方メートル当たり50g以上の水を吸収可能である、請求項5から請求項11のいずれか一項に記載の、又は請求項1から請求項4のいずれか一項に記載の製造方法によって製造される、包装材料。

【請求項13】

前記吸水性層は、約60ミクロンから約95ミクロンの厚さを有している、請求項5から請求項12のいずれか一項に記載の、又は請求項1から請求項4のいずれか一項に記載の製造方法によって製造される、包装材料。

【請求項14】

前記内側層は、疎水性ポリオレフィンを備える、請求項5から請求項13のいずれか一項に記載の、又は請求項1から請求項4のいずれか一項に記載の製造方法によって製造される、包装材料。

【請求項15】

前記疎水性ポリオレフィンは、スパンボンドのポリプロピレンである、請求項14に記載の包装材料。

【請求項16】

前記内側層は、その表面領域の5%未満の領域で、前記吸水性層と接着している、請求

項 5 から請求項 1 5 のいずれか一項に記載の、又は請求項 4 に記載の製造方法によって製造される、包装材料。

【請求項 1 7】

機械的強度を提供して、前記外側層に接触する、支持層をさらに備えている、請求項 5 から請求項 1 6 のいずれか一項に記載の、又は請求項 1 から請求項 4 のいずれか一項に記載の製造方法によって製造される、包装材料。

【請求項 1 8】

生鮮製品を貯蔵及び / 又は輸送する方法であつて、

請求項 5 から請求項 1 7 のいずれか一項に記載の、又は請求項 1 から請求項 4 のいずれか一項に記載の製造方法によって製造される、包装材料中に前記製品を挿入する処理、又は、前記包装材料で前記製品を実質的に包装する処理、を備える、方法。