【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１部門第２区分
【発行日】平成25年7月25日(2013.7.25)

【公開番号】特開2011-67602(P2011-67602A)
【公開日】平成23年4月7日(2011.4.7)
【年通号数】公開・登録公報2011-014
【出願番号】特願2010-134547(P2010-134547)
【国際特許分類】
Ａ６１Ｆ　13/496　　(2006.01)
【ＦＩ】
Ａ４１Ｂ　13/02　　Ｕ

【手続補正書】
【提出日】平成25年6月10日(2013.6.10)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００９
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００９】
本発明は、前記特徴とする構成のほかに、以下の好ましい実施の態様を含む。
（１）前記多数の熱圧着部が、一定の方向に配列され、多数の熱圧着ラインを形成しており、前記熱圧着ラインが、前記横軸に対して所要角度で傾斜する第１熱圧着ラインと、前記横軸に対して所要角度で傾斜し、かつ、前記第１熱圧着ラインと交差する第２熱圧着ラインとから格子縞状パターンを形成している。
（２）前記外面シートのうちの前記内面シートに隣接する繊維層が、主として非捲縮繊維から形成されている。
（３）前記内面シートが、熱融着性のエラストマー繊維と熱融着性の非エラストマー繊維との混合からなる。
（４）前記内面シートが、前記外面シートに隣接する熱融着性のエラストマー繊維と熱融着性の非エラストマー繊維とからなる外層と、熱融着性のエラストマー繊維からなる内層とを有する。
（５）着用状態における、前記外面シートと前記内面シートとから形成された前記前ウエスト域の全部またはその一部の全光線透過率が４０％以下である。
（６）前記非熱圧着域の中央部位に複数の熱圧着部が形成されている。
（７）前記外面シートの前記捲縮繊維は、フィラメント繊維である。
（８）前記接着剤がほぼ均一に、かつ、前記横軸の方向に間欠的に塗布されており、前記内面シートと前記外面シートとは、前記接着剤を介して間欠的に接合することで接合域と非接合域とが画成され、前記内面シートが前記横軸の方向へ収縮したときに、前記外面シートが前記非接合域において前記外面シートの厚さ方向外側へ隆起離間して空隙部を形成する。
（９）前記横軸の方向における前記接着剤の間隔寸法は、前記横軸の方向における前記格子縞状パターンの寸法よりも小さい。
（１０）前記非熱圧着域では、前記捲縮繊維どうしが、互いに少なくともその一部において接合されていない。
（１１）前記内面シートと前記外面シートとから形成された一方のウエスト域において、前記横軸の方向におけるＫＥＳ法による曲げ剛性が０．１４４ｇｆ・ｃｍ^2／ｃｍ以下、曲げ回復性が０．１６ｇｆ・ｃｍ／ｃｍ以下である。
【手続補正２】

【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】請求項１２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【請求項１２】
前記内面シートと前記外面シートとから形成された一方のウエスト域において、前記横軸の方向におけるＫＥＳ法による曲げ剛性が０．１４４ｇｆ・ｃｍ^{2}／ｃｍ以下、曲げ回復性が０．１６ｇｆ・ｃｍ／ｃｍ以下である請求項１～１１のいずれかに記載の着用物品。