

【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26年6月19日(2014.6.19)

【公表番号】特表2013-506492(P2013-506492A)

【公表日】平成25年2月28日(2013.2.28)

【年通号数】公開・登録公報2013-010

【出願番号】特願2012-532044(P2012-532044)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/02 (2006.01)

【F I】

A 6 1 F 13/02 3 9 0

A 6 1 F 13/02 3 8 0

【誤訳訂正書】

【提出日】平成26年4月21日(2014.4.21)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0015

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0015】

本願発明は、キャリア層を取り除こうとした場合に、貼り付けされたフィルムを持ち上げてしまう危険性を除外するならば、フィルム被覆材のキャリア層に固定され、キャリア層の縁部から、キャリア層の上方内向きに延在するグリップタブが、この縁部に沿って正確に固定されていなければならないという見識に基づいて構築されている。しかしながらストリップ状の材料を、その外側縁部がキャリア層の縁部と一致するように適用すること、これはストリップの一部がこの縁部の外側に延在していない場合に必要とされるものであり、高い精度を必要とする。同様に、キャリア層の縁部に沿うシームを提供することは、非常に難しい。このように高い正確性の要求することにより、生産速度が遅くなり、そしてフィルム被覆材の製造に高度な装置が必要とされる。

【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】

フィルム被覆材ウェブ(3, 3')の剥離可能なキャリア層(6, 6')の2つの対向する縁部のうちの少なくとも1つにグリップタブ(1, 2, 1', 2')を取り付ける方法であって、

前記フィルム被覆材ウェブ(3, 3')は、接着剤(5, 5')で被覆された第1の側にフィルム層(4, 4')と、前記第1の側の反対側であるその第2の側に、前記フィルム層(4, 4')に剥離可能に取り付けられたキャリア層(6, 6')と、を含み、

前記フィルム層(4, 4')及び前記キャリア層(6, 6')が、同一の寸法を有する、方法において、

熱溶着の観点から前記フィルム層(4, 4')と不適合である前記キャリア層(6, 6')のための材料を選択するステップと、

流れ方向において、前記フィルム被覆材ウェブ(3, 3')を供給するステップと、

前記流れ方向に対して平行に延在している前記フィルム被覆材ウェブ(3, 3')の前

記対向する側部のうちの少なくとも1つの縁部分の少なくとも一部に沿って、熱溶着の観点から前記キャリア層(6, 6')と適合である材料のストリップ(1, 2, 1', 2')を適用するステップと、

前記キャリア層(6, 6')に前記少なくとも1つのストリップ(1, 2, 1', 2')を固定し、前記フィルム被覆材ウェブに適用された前記少なくとも1つのストリップとともに、前記フィルム被覆材ウェブを超音波溶着装置(8~10; 8'~10')に通過させることによって、前記フィルム被覆材ウェブに適用された前記少なくとも1つのストリップ(1, 2, 1', 2')とともに、前記フィルム被覆材ウェブ(3, 3')の最外側部分を同時に切り取るステップと、を備える、方法。

【請求項2】

前記材料のストリップ(1, 2, 1', 2')の少なくとも1つは、連続的であることを特徴とする請求項1に記載の方法。

【請求項3】

熱可塑性材料の剥離層(7, 7')は、前記材料のストリップ(1, 2, 1', 2')を前記キャリア層(6, 6')に適用するステップの前に、前記フィルム層(4, 4')上に前記接着剤被覆(5, 5')に取り付けられることを特徴とする請求項1又は2に記載の方法。

【請求項4】

前記フィルム被覆材ウェブ(3')の前記対向する側部のうちの少なくとも1つの少なくとも縁部分に沿って適用された前記ストリップ(1', 2')を適用するのと同時に、熱溶着の観点から前記キャリア層(6')と不適合である材料の1つ又は複数のストリップ(12)が、前記流れ方向に対して平行に延在している前記キャリア層(6')の2つの対向する縁部の間に適用され、

前記フィルム被覆材ウェブの前記対向する側部のうちの少なくとも1つの少なくとも縁部分に沿って適用された前記ストリップ(1', 2')を固定するのと同時に、前記キャリア層(6')の前記2つの対向する縁部の間に適用された前記ストリップは、前記キャリア層(6')に固定され、

前記ストリップ(12)を固定するのと同時に、前記フィルム被覆材ウェブ(3')は、前記フィルム被覆材ウェブに適用された前記ストリップ(12)とともに、前記フィルム被覆材ウェブ(3')を超音波溶着装置(8'~10')に通過させることによって切断され、前記キャリア層(6')の前記2つの対向する縁部の間に適用された前記ストリップ(12)のそれにおける切断ラインは、前記流れ方向に対して平行である前記ストリップ(12)の2つの対向する縁部の間に位置することを特徴とする請求項1又は2に記載の方法。

【請求項5】

接着剤(5)で被覆された第1の側にフィルム層(4)と、

前記第1の側に対して反対側であるその第2の側に、前記フィルム層(4)に剥離可能に取り付けられたキャリア層(6)と、

前記接着剤被覆に剥離可能に取り付けられた剥離層(7)と、を含んでおり、

前記フィルム層、前記キャリア層、及び前記剥離層が、同一の寸法を有するフィルム被覆材であって、

グリップタブ(1, 2)が、前記フィルム被覆材ウェブの第1の縁部から前記キャリア層(6)の上方内向きに延在しており、且つシーム(WS)であって、その最外側部分が前記第1の縁部と一致しているシーム(WS)によって、前記キャリア層(6)に固定されることを特徴とするフィルム被覆材。

【請求項6】

グリップタブ(1, 2)が同様に、前記第1の縁部に対して反対側の前記フィルム被覆材ウェブの第2の縁部から前記キャリア層(6)の上方内向きに延在しており、且つ、前記第2の縁部と一致するその最外側部分を有するシーム(WS)によって、前記キャリア層に固定されることを特徴とする請求項5に記載のフィルム被覆材。

【請求項 7】

各グリップタブ(1, 2)は、前記キャリア層と同一の材料から製造されることを特徴とする請求項5又は6に記載のフィルム被覆材。

【請求項 8】

前記キャリア層(6)は、ポリプロピレンから製造され、

前記フィルム層(4)は、ポリウレタンから製造されることを特徴とする請求項5～7のいずれか一項に記載のフィルム被覆材。

【請求項 9】

前記接着剤被覆(5)は、シリコンゲル接着剤からなり、

前記剥離層(7)は、ポリエチレンからなることを特徴とする請求項5～8のいずれか一項に記載のフィルム被覆材。

【請求項 10】

前記シーム(WS)の幅が1mm未満であることを特徴とする請求項5～9のいずれか一項に記載のフィルム被覆材。

【請求項 11】

請求項1～4のいずれか一項に記載の方法により製造される、請求項5～10のいずれか一項に記載のフィルム被覆材。