【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】平成23年4月7日(2011.4.7)

【公開番号】特開2011-37521(P2011-37521A)
【公開日】平成23年2月24日(2011.2.24)
【年通号数】公開・登録公報2011-008
【出願番号】特願2010-246350(P2010-246350)
【国際特許分類】
Ｂ６５Ｄ　63/14　(2006.01)
Ｂ６５Ｄ　63/10　(2006.01)
Ｂ６５Ｄ　33/25　(2006.01)
Ａ４４Ｂ　18/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ６５Ｄ　63/14　Ｅ
Ｂ６５Ｄ　63/10　Ｍ
Ｂ６５Ｄ　33/25　Ｃ
Ａ４４Ｂ　18/00

【手続補正書】
【提出日】平成23年2月9日(2011.2.9)
【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】請求項１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【請求項１】
シート形態の複合接触固締具を製造する方法であって、
限られた幅のループ材料の長手方向に連続するシートであって、前記ループ材料が、繊維が絡み合った自己支持不織ウェブを含み、前記繊維が、シート形態のウェブ本体と、前記ウェブ本体の少なくとも１つの面から延在するフック係合可能な自立ループとの両方を形成し、前記ループ材料が、前記ループ材料の幅全体に実質的に一定の繊維密度を有するシートを提供するステップと、
プラスチックフック材料の長手方向に連続するストリップを前記ループ材料に永久的に結合して積層物を形成するステップであって、前記フック材料が、固締具要素が合成樹脂のストリップ形態の基部に一体成形されて、合成樹脂のストリップ形態の基部から延在する合成樹脂のストリップ形態の基部を有し、前記フック構成要素の前記基部の前記合成樹脂が、前記ループ構成要素の下に少なくとも部分的に延在して、前記ループ構成要素の前記ウェブ本体の繊維を封入するステップと、を含み、
前記フック構成要素の前記基部の前記樹脂が実質的に前記ループ構成要素の幅よりも狭い幅を有し、
前記結合が
回転成形ロールと圧力ロールとの間に画成されたニップに前記ループ材料を連続的に供給し、前記回転成形ロールが、前記フック材料の固締具要素を成形するために、前記回転成形ロールの外周部周囲に複数の固定キャビティを画成しているステップと、
溶融樹脂が前記成形ロールの前記キャビティを充填して前記フック材料を形成し、前記ニップ内の圧力が前記ループ材料を前記フック材料に結合する条件で、前記ループ材料間において前記溶融樹脂を前記成形ロールに連続的に導入するステップと、
前記積層物を切断して前記複合接触固締具を形成するステップであって、各々の複合接触固締具が、前記ループ材料の一部分と、前記フック材料の一部分とを含むステップと、

を含む方法。