

【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18年5月18日(2006.5.18)

【公表番号】特表2005-520722(P2005-520722A)

【公表日】平成17年7月14日(2005.7.14)

【年通号数】公開・登録公報2005-027

【出願番号】特願2003-580075(P2003-580075)

【国際特許分類】

B 3 2 B 25/10 (2006.01)

A 4 1 D 31/00 (2006.01)

A 4 1 D 31/02 (2006.01)

A 6 1 F 13/494 (2006.01)

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

A 6 1 F 13/49 (2006.01)

A 6 1 F 13/514 (2006.01)

A 6 1 F 13/472 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 25/10

A 4 1 D 31/00 5 0 1 C

A 4 1 D 31/02 D

A 4 1 B 13/02 K

A 4 1 B 13/02 F

A 6 1 F 13/18 3 4 0

【手続補正書】

【提出日】平成18年3月20日(2006.3.20)

【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】

エラストマー性フィルム及び該フィルムの片面または両面に押出積層された不織ウェブからなる通気性の増分延伸弾性複合材料であって、該エラストマー性フィルムが、その中に増分延伸により形成された平均孔径が約10 μ mから約100 μ mのマクロ孔のランダムパターンを有し、かつ該エラストマー性フィルムが、孔形成用フィラーに隣接する微細空隙形成のために、増分延伸に際し該フィルムを微孔質にするのに不十分な量の孔形成用フィラーを含んでいることを特徴とする通気性の増分延伸弾性複合材料。

【請求項2】

該フィルム各面に不織ウェブを有している請求項1記載の複合材料。

【請求項3】

約60psiの圧力で加圧したとき、約10cc/min/cm²以上の通気性を示す請求項1または2記載の複合材料。

【請求項4】

約25%以下の永久歪とともに、約200%以上の伸縮性を示す請求項1または2記載の複合材料。

【請求項5】

エラストマー性フィルムが、エラストマー性ブロック共重合体、エラストマー性メタロ

センオレフィン重合体もしくは共重合体、エラストマー性ポリウレタン、エラストマー性ポリシロキサン、またはこれらの混合物からなるものである請求項 1 または 2 記載の複合材料。

【請求項 6】

エラストマー性フィルムが、エラストマー性スチレン系ブロック共重合体からなるものである請求項 5 記載の複合材料。

【請求項 7】

エラストマー性フィルムが、ポリ(スチレン-ブタジエン-スチレン)ブロック共重合体、ポリ(スチレン-イソプレン-スチレン)ブロック共重合体、ポリ(スチレン-エチレン-ブチレン-スチレン)ブロック共重合体、またはこれらの組み合わせからなるものである請求項 6 記載の複合材料。

【請求項 8】

エラストマー性フィルムが、エラストマー性スチレン系ブロック共重合体とエラストマー性メタロセンポリエチレン共重合体とのブレンドからなるものである請求項 6 記載の複合材料。

【請求項 9】

エラストマー性フィルムが、単層フィルムである請求項 1 または 2 記載の複合材料。

【請求項 10】

エラストマー性フィルムが、多層フィルムからなるものである請求項 1 または 2 記載の複合材料。

【請求項 11】

エラストマー性フィルムが、その各面にポリオレフィンキャップ層が共押出された、エラストマー性スチレンブロック共重合体を含有するコア層からなるものである請求項 10 記載の複合材料。

【請求項 12】

不織ウェブまたは不織ウェブ類が、それぞれスパンボンド法ポリオレフィンからなるものである請求項 1 または 2 記載の複合材料。

【請求項 13】

各不織ウェブの重量が、約 40 g/m^2 未満である請求項 1 または 2 記載の複合材料。

【請求項 14】

各不織ウェブの重量が、約 12 g/m^2 である請求項 1 または 2 記載の複合材料。

【請求項 15】

エラストマー性フィルムが、エラストマー性スチレン系ブロック共重合体とエラストマー性メタロセンポリエチレン共重合体とのブレンドを含有し、かつエラストマー性フィルムが、その各面で不織スパンボンド法ポリオレフィンウェブに押出積層されている請求項 1 または 2 記載の複合材料。

【請求項 16】

前記請求項のいずれかに記載の複合材料からその少なくとも一部が形成されている衣類。

【請求項 17】

前記請求項のいずれかに記載の複合材料からその少なくとも一部が形成されている使い捨て用品。

【請求項 18】

オムツである請求項 17 記載の使い捨て用品。

【請求項 19】

マクロ孔が、約 $10 \mu\text{m}$ から約 $50 \mu\text{m}$ 、より好ましくは約 $15 \mu\text{m}$ から約 $35 \mu\text{m}$ の平均孔径を有する請求項 1、2 または 15 記載の複合材料。

【請求項 20】

マクロ孔の密度が、約 5 から約 500 / 平方インチ、好ましくは約 10 から約 100 / 平方インチ、より好ましくは約 25 から約 75 / 平方インチである請求項 1、2 または 1

5 記載の複合材料。

【請求項 2 1】

エラストマー性フィルムが、約 1 0 重量 % 未満の孔形成用フィラー、好ましくは約 5 重量 % 未満の孔形成用フィラー、より好ましくは約 1 重量 % 未満の孔形成用フィラーを含有している請求項 1、2 または 1 5 記載の複合材料。

【請求項 2 2】

エラストマー性フィルムが、約 2 0 重量 % 未満の孔形成用フィラーを含有している請求項 1、2 または 1 5 記載の複合材料。

【請求項 2 3】

請求項 1、2 または 1 5 記載の通気性の弾性複合材料を製造する方法であって、エラストマー性フィルムを該フィルムの片面または両面で、不織ウェブに押出積層して、該エラストマー性フィルムに不織ウェブ（類）を強固に結合し、そして、得られた積層体を増分延伸して、該エラストマー性フィルムの中にマクロ孔のランダムパターンを形成すること
を特徴とする製造方法。

【請求項 2 4】

前記押出積層を、約 5 0 ポンド / 線インチを超えるニップ圧力で行う請求項 2 3 記載の方法。

【請求項 2 5】

前記増分延伸が、横方向（C D）噛み合い延伸を含む請求項 2 3 記載の方法。

【請求項 2 6】

前記 C D 噛み合い延伸において、噛み合いロールの係合深さが約 0 . 1 2 インチ以上である請求項 2 5 記載の方法。

【請求項 2 7】

約 6 0 p s i の圧力で加圧したとき、前記複合材料が、約 1 0 c c / m i n / c m ² 以上の通気性を示す請求項 2 3 記載の方法。

【請求項 2 8】

前記複合材料が、約 2 5 % 以下の永久歪とともに、約 2 0 0 % 以上の伸縮性を示す請求項 2 3 記載の方法。