【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26年10月9日(2014.10.9)

【公表番号】特表2013-512119(P2013-512119A)
【公表日】平成25年4月11日(2013.4.11)
【年通号数】公開・登録公報2013-017
【出願番号】特願2012-540130(P2012-540130)
【国際特許分類】
Ｂ３２Ｂ　7/02　(2006.01)
Ａ６２Ｂ　18/02　(2006.01)
Ｂ３２Ｂ　27/12　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ３２Ｂ　7/02　１０１
Ａ６２Ｂ　18/02　Ｚ
Ｂ３２Ｂ　27/12

【誤訳訂正書】
【提出日】平成26年8月19日(2014.8.19)
【誤訳訂正１】
【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】
不織布繊維ウェブと、
前記不織布繊維ウェブに接合されたストリップと、を含む物品であって、前記ストリップが少なくとも４０℃の転移温度を有する形状記憶ポリマーを含み、前記ストリップが歪んだ一時的形状と固有形状とを有し、転移温度以上で加熱されると、前記ストリップが前記歪んだ一時的形状から前記固有形状へと少なくとも部分的に変換し、それによって、前記不織布繊維ウェブの折り畳み化、カップ状化、又は皺状化のうちの少なくとも１つが引き起こされ、前記ストリップが、前記ストリップの不連続な位置において前記不織布繊維ウェブに接合される、物品。
【請求項２】
不織布繊維ウェブと、
前記不織布繊維ウェブに接合されるストリップと、を含む物品であって、前記ストリップが少なくとも４０℃の転移温度を有する形状記憶ポリマーを含み、前記ストリップのそれぞれが、歪んだ一時的形状と固有形状とをそれぞれ有し、転移温度以上で加熱されると、前記ストリップが、それらのそれぞれの歪んだ一時的形状からそれらのそれぞれの固有形状へと少なくとも部分的に変換し、それによって、前記不織布繊維ウェブの折り畳み化又は皺状化の少なくとも一方が引き起こされ、前記ストリップの少なくとも一部が相互接続される、物品。
【請求項３】
不織布繊維ウェブと、
前記不織布繊維ウェブに接合される複数のストリップと、を含む物品であって、前記ストリップが少なくとも４０℃の転移温度を有する形状記憶ポリマーを含み、前記ストリップのそれぞれが、歪んだ一時的形状と固有形状とをそれぞれ有し、転移温度以上で加熱されると、前記ストリップが、それらのそれぞれの歪んだ一時的形状からそれらのそれぞれの固有形状へと少なくとも部分的に変換し、それによって、前記不織布繊維ウェブの折り

畳み化又は皺状化の少なくとも一方が引き起こされ、前記複数のストリップが、前記不織布繊維ウェブの互いに対向する主表面上に配置される、物品。
【請求項４】
物品の製造方法に従って調製された物品であって、
ストリップを不織布繊維ウェブに接合する工程であって、前記ストリップが少なくとも４０℃の転移温度を有する形状記憶ポリマーを含み、前記ストリップが歪んだ一時的形状と固有形状とを有し、転移温度以上で加熱されると、前記ストリップが前記歪んだ一時的形状から前記それぞれの固有形状へと少なくとも部分的に変換し、それによって、前記不織布繊維ウェブの折り畳み化、カップ状化、又は皺状化のうちの少なくとも１つが引き起こされる工程と、前記ストリップを転移温度以上で加熱する工程と、を含み、前記物品が呼吸マスクを含む、物品。
【請求項５】
複数のストリップを不織布繊維ウェブに接合する工程を含む物品の製造方法であって、前記ストリップが少なくとも４０℃の転移温度を有する形状記憶ポリマーを含み、前記ストリップのそれぞれが、歪んだ一時的形状と固有形状とをそれぞれ有し、転移温度以上で加熱されると、前記ストリップが、それらのそれぞれの歪んだ一時的形状からそれらのそれぞれの固有形状へと少なくとも部分的に変換し、それによって、前記不織布繊維ウェブの折り畳み化、カップ状化、又は皺状化のうちの少なくとも１つが引き起こされ、前記複数のストリップが、前記不織布繊維ウェブの互いに対向する主表面上に配置される、物品の製造方法。
【請求項６】
前記ストリップを前記転移温度以上で加熱する工程を更に含む、請求項５に記載の方法。
【請求項７】
請求項６に記載の方法に従って調製される物品。
【請求項８】
ストリップを不織布繊維ウェブに接合する工程を含む物品の製造方法であって、前記ストリップが少なくとも４０℃の転移温度を有する形状記憶ポリマーを含み、前記ストリップのそれぞれが、歪んだ一時的形状と固有形状とをそれぞれ有し、転移温度以上で加熱されると、前記ストリップが、それらのそれぞれの歪んだ一時的形状からそれらのそれぞれの固有形状へと少なくとも部分的に変換し、それによって、前記不織布繊維ウェブの折り畳み化、カップ状化、又は皺状化のうちの少なくとも１つが引き起こされ、前記ストリップの少なくともいくつかが、並列配置に並べられる、物品の製造方法。
【請求項９】
ストリップを不織布繊維ウェブに接合する工程を含む物品の製造方法であって、前記ストリップが少なくとも４０℃の転移温度を有する形状記憶ポリマーを含み、前記ストリップのそれぞれが、歪んだ一時的形状と固有形状とをそれぞれ有し、転移温度以上で加熱されると、前記ストリップが、それらのそれぞれの歪んだ一時的形状からそれらのそれぞれの固有形状へと少なくとも部分的に変換し、それによって、前記不織布繊維ウェブの折り畳み化、カップ状化、又は皺状化のうちの少なくとも１つが引き起こされ、前記ストリップの少なくともいくつかが相互接続される、物品の製造方法。
【誤訳訂正２】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】０００７
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【０００７】
いくつかの実施形態において、ストリップは、ストリップに沿った不連続な位置において不織布繊維ウェブに接合される。いくつかの実施形態において、ストリップは、ストリップに沿って連続的に不織布繊維ウェブに接合される。いくつかの実施形態において、ス

トリップ及び不織布繊維ウェブは平坦である。いくつかの実施形態において、ストリップは湾曲している。
【誤訳訂正３】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００１０
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００１０】
いくつかの実施形態において、ストリップはそれぞれの長さを有し、ストリップの少なくとも１つは、不連続な位置において不織布繊維ウェブに接合される。いくつかの実施形態において、ストリップはそれぞれの長さを有し、ストリップの少なくとも１つは、不織布繊維ウェブに連続的に接合される。いくつかの実施形態において、ストリップ及び不織布繊維ウェブは平坦である。いくつかの実施形態において、ストリップは線形である。いくつかの実施形態において、ストリップは、不織布繊維ウェブの１つの主表面上に全体的に配置される。いくつかの実施形態において、ストリップは、不織布繊維ウェブの互いに対応する主表面上に配置される。いくつかの実施形態において、ストリップの少なくともいくつかは、並列配置に並べられる。いくつかの実施形態において、ストリップの少なくともいくつかは相互接続される。いくつかの実施形態において、ストリップはメッシュを含む。
【誤訳訂正４】
【訂正対象書類名】明細書
【訂正対象項目名】００３１
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【００３１】
次いで、一時的形状を有するストリップが、不織布繊維ウェブに接合される。ストリップは、熱点接合、超音波点接合、例えば、熱硬化性接着剤及び／又はのりなどの接着手段を用いる接着剤接合、及び／又は、例えば、縫製、ステープル、フック、及び／又はリベットなどの機械的締結手段といった任意の好適な方法によって、不織布繊維ウェブに接合することができる。ストリップは、その長さに沿って、又は不連続に離れた位置において、不織布繊維ウェブに接合されてもよい。