【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３部門第５区分
【発行日】平成28年1月14日(2016.1.14)

【公表番号】特表2015-505912(P2015-505912A)
【公表日】平成27年2月26日(2015.2.26)
【年通号数】公開・登録公報2015-013
【出願番号】特願2014-544774(P2014-544774)
【国際特許分類】
Ｄ０４Ｈ　3/033　(2012.01)
Ｄ０４Ｈ　3/16　(2006.01)
Ａ６１Ｆ　13/15　(2006.01)
Ａ６１Ｆ　13/49　(2006.01)
Ａ６１Ｆ　13/53　(2006.01)
Ａ６１Ｆ　13/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｄ０４Ｈ　3/033
Ｄ０４Ｈ　3/16
Ａ４１Ｂ　13/02　Ｓ
Ａ４１Ｂ　13/02　Ｂ
Ａ６１Ｆ　13/00　３０１Ａ

【手続補正書】
【提出日】平成27年11月19日(2015.11.19)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００９８
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００９８】
【表１９】

表１９

	２回の食塩水投入後の重量付加（ｋｇ）でのパッドの長手方向の流体分配の長さ（mm）			
	０ｋｇ	１ｋｇ	４ｋｇ	１２ｋｇ
実施例２２	２４０	２５０	２７０	２７０
比較実施例Ｂ	１６０	１７０	２１０	２６５

本発明の実施態様の一部を以下の項目［１］－［５４］に記載する。
［１］
不織布ウェブの製造方法であって、
複数のコイル状フィラメントを含む第一の熱可塑性不織布ウェブを提供する工程であって、前記コイル状フィラメントが、少なくとも５０マイクロメートルの平均直径を有し、かつ断続的接着によって相互に係合されている、工程と、及び
前記ウェブを延伸することにより、延伸されたウェブを提供する工程と、
を含む方法。

［２］
延伸の前及び後に前記コイル状フィラメントが一方向に連続している、項目１に記載の方法。
［３］
前記第一の熱可塑性不織布ウェブが、前記コイル状フィラメントの連続方向に実質的に平行に延伸される、項目２に記載の方法。
［４］
前記第一の熱可塑性ウェブが、前記フィラメントを解いた距離以下の距離に延伸される、項目１～３のいずれかに記載の方法。
［５］
前記第一の熱可塑性不織布ウェブが初期の長さを有し、前記ウェブが前記初期の長さの２～６倍に延伸される、項目４に記載の方法。
［６］
前記延伸されたウェブのアニーリング工程及び冷却工程を更に含む、項目１～５のいずれかに記載の方法。
［７］
前記延伸されたウェブが、前記延伸されたウェブのアニーリング工程及び冷却工程の前に少なくとも部分的に弛緩される、項目６に記載の方法。
［８］
前記延伸されたウェブを基材に接着する工程を含む、項目１～７のいずれかに記載の方法。
［９］
前記断続的接着が溶融接着を含む、項目１～８のいずれかに記載の方法。
［１０］
前記第一の熱可塑性不織布ウェブが、前記溶融接着の軟化点未満の温度で延伸される、項目１に記載の方法。
［１１］
前記ウェブの延伸が前記断続的接着の一部を破壊する、項目１～１０のいずれかに記載の方法。
［１２］
前記延伸されたウェブの１つの面が、１ｃｍ^{2}当たり少なくとも１つ、２つ又は３つの破壊された接着を含む、項目１１に記載の方法。
［１３］
前記延伸されたウェブが、前記平均直径より小さい直径を有するフィラメントの部分、配向されているフィラメントの部分、又はそれらの組み合わせを含む、項目１～１２のいずれかに記載の方法。
［１４］
前記第一の熱可塑性不織布ウェブが初期坪量を有し、前記延伸されたウェブが前記初期坪量より低い坪量を有する、項目１～１３のいずれかに記載の方法。
［１５］
前記初期坪量が３００ｇｓｍ～８００ｇｓｍである、項目１４に記載の方法。
［１６］
前記延伸されたウェブの坪量が前記初期坪量の１０％～７５％減少する、項目１４～１５のいずれかに記載の方法。
［１７］
前記延伸されたウェブが２００ｇｓｍ～４００ｇｓｍの坪量を有する、項目１～１６のいずれかに記載の方法。
［１８］
前記延伸されたウェブが２００ｇｓｍ～３００ｇｓｍの坪量を有する、項目１７に記載の方法。

［１９］
前記第一の熱可塑性不織布ウェブが初期の厚さを有し、前記延伸されたウェブが前記初期の厚さを超える厚さを有する、項目１～１８のいずれかに記載の方法。
［２０］
項目１～１９のいずれかに記載の前記延伸されたウェブが３～１２ｍｍの厚さを有する、項目１９に記載の方法。
［２１］
前記第一の熱可塑性不織布ウェブが初期の密度を有し、前記延伸されたウェブが前記初期の密度よりも低い密度を有する、項目１～２０のいずれかに記載の方法。
［２２］
前記延伸されたウェブが、０．０２～０．１０ｇ／ｃｍ^{3}の範囲の密度を有する、項目１～２１のいずれかに記載の方法。
［２３］
前記第一の熱可塑性不織布ウェブが初期の圧縮の仕事量を有し、前記延伸されたウェブが、前記初期の圧縮の仕事量より低い圧縮の仕事量を有する、項目１～２２のいずれかに記載の方法。
［２４］
前記延伸されたウェブが、２０ｋＪ／ｍ^{3}以下の圧縮の仕事量を有する、項目１～２３のいずれかに記載の方法。
［２５］
前記延伸されたウェブが、前記断続的接着を破壊することなく、前記フィラメントの連続方向に対して実質的に平行な方向に２５％～２００％伸長され得る、項目１～２４のいずれかに記載の方法。
［２６］
前記第一の熱可塑性不織布ウェブが２５％伸張にて初期荷重を有し、前記延伸されたウェブが前記初期荷重より低い荷重を有する、項目１～２５のいずれかに記載の方法。
［２７］
前記不織布ウェブが、２５％伸張にて１５ニュートン未満の荷重を呈する、項目２６に記載の方法。
［２８］
前記第一の熱可塑性不織布ウェブが初期のドレープ性を有し、前記延伸されたウェブが前記初期のドレープ性を超えるドレープ性を有する、項目１～２７のいずれかに記載の方法。
［２９］
前記延伸されたウェブが、５０ｍｍ未満のドレープ性を有する、項目２８に記載の方法。
［３０］
前記不織布ウェブが、５、４、３、２、又は１ｍｍ以下の食塩水の垂直ウィッキングを有する、項目１～２９のいずれかに記載の方法。
［３１］
前記熱可塑性不織布ウェブが、連続した熱可塑性フィラメントを急冷浴の中に押出すことによって調製され、その急冷されるウェブはその押出し速度より遅い速度で前進する、項目１～３０のいずれかに記載の方法。
［３２］
前記方法の前記工程がラインで連続に実行される、項目１～３１のいずれかに記載の方法。
［３３］
前記ウェブを別個の片に切断する工程を更に含む、項目１～３２のいずれかに記載の方法。
［３４］

項目１～３３のいずれかに記載の方法により調製される、熱可塑性不織布ウェブ。
［３５］
断続的接着によって相互に係合される少なくとも５０マイクロメートルの平均直径を有する複数の延伸されたコイル状フィラメントを備える、熱可塑性不織布ウェブ。
［３６］
前記延伸されたコイル状フィラメントが一方向に連続している、項目３５に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［３７］
前記断続的接着が溶融接着を含む、項目３５及び３６に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［３８］
前記不織布ウェブの面が、１ｃｍ^{2}当たり少なくとも１つ、２つ又は３つの破壊された接着を含む、項目３５～３７のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［３９］
前記延伸されたウェブが、前記平均直径より小さい直径を有するフィラメントの部分、配向されているフィラメントの部分、又はそれらの組み合わせを含む、項目３５～３８のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［４０］
前記延伸されたウェブが２００ｇｓｍ～４００ｇｓｍの範囲の坪量を有する、項目３５～３９のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［４１］
前記延伸されたウェブが２００ｇｓｍ～３００ｇｓｍの範囲の坪量を有する、項目４０に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［４２］
前記延伸されたウェブが４～１２ｍｍの厚さを有する、項目３５～４１のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［４３］
前記ウェブが、０．０２～０．１０ｇ／ｃｍ^{3}の範囲の密度を有する、項目３５～４２のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［４４］
前記ウェブが、０．０２～０．０５ｇ／ｃｍ^{3}の範囲の密度を有する、項目４３に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［４５］
前記ウェブが、２０ｋＪ／ｍ^{3}以下の圧縮の仕事量を有する、項目３５～４４のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［４６］
前記ウェブが、１０ｋＪ／ｍ^{3}以下の圧縮の仕事量を有する、項目４５に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［４７］
前記不織布ウェブが、前記断続的接着を破壊せずに、前記フィラメントの連続方向に対して実質的に平行な方向に２５％～２００％伸長され得る、項目３５～４６のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［４８］
前記不織布ウェブが、２５％の伸張にて１５ニュートン未満の荷重を呈する、項目３５～４７のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［４９］
前記不織布ウェブが５０ｍｍ未満のドレープ性を有する、項目３５～４８のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［５０］
前記不織布ウェブが、５、４、３、２、又は１ｍｍ以下の食塩水の垂直ウィッキングを呈する、項目３５～４９のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。

［５１］
前記コイル状フィラメントがポリオレフィンポリマーを含む、項目３５～５０のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブ。
［５２］
項目３４～５１のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブを別の基材との組み合わせにおいて含む、組み立てられた中間体。
［５３］
前記熱可塑性不織布ウェブが吸収性材料に近接している、項目５２に記載の組み立てられた中間体。
［５４］
項目３４～５１のいずれかに記載の熱可塑性不織布ウェブと前記熱可塑性不織布ウェブに近接した吸収性材料とを含む吸収性物品であって、前記物品は個人衛生物品ではない、吸収性物品。
【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】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
不織布ウェブの製造方法であって、
複数のコイル状フィラメントを含む第一の熱可塑性不織布ウェブを提供する工程であって、前記コイル状フィラメントが、少なくとも５０マイクロメートルの平均直径を有し、かつ断続的接着によって相互に係合されている、工程と、及び
前記ウェブを延伸することにより、延伸されたウェブを提供する工程と、
を含む方法。
【請求項２】
前記延伸されたウェブの１つの面が、１ｃｍ^{2}当たり少なくとも１つ、２つ又は３つの破壊された接着を含む、請求項１に記載の方法。
【請求項３】
前記延伸されたウェブが、０．０２～０．１０ｇ／ｃｍ^{3}の範囲の密度を有する、請求項１又は２に記載の方法。
【請求項４】
請求項１～３のいずれか一項に記載の方法により調製される、熱可塑性不織布ウェブ。
【請求項５】
断続的接着によって相互に係合される少なくとも５０マイクロメートルの平均直径を有する複数の延伸されたコイル状フィラメントを備える、熱可塑性不織布ウェブ。
【請求項６】
前記延伸されたコイル状フィラメントが一方向に連続している、請求項５に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
【請求項７】
前記不織布ウェブの面が、１ｃｍ^{2}当たり少なくとも１つ、２つ又は３つの破壊された接着を含む、請求項５又は６に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
【請求項８】
前記延伸されたウェブが、前記平均直径より小さい直径を有するフィラメントの部分、配向されているフィラメントの部分、又はそれらの組み合わせを含む、請求項５～７のいずれか一項に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
【請求項９】
前記延伸されたウェブが２００ｇｓｍ～４００ｇｓｍの範囲の坪量を有する、請求項５～８のいずれか一項に記載の熱可塑性不織布ウェブ。

【請求項１０】
前記ウェブが、０．０２～０．１０ｇ／ｃｍ^{3}の範囲の密度を有する、請求項５～９のいずれか一項に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
【請求項１１】
前記ウェブが、２０ｋＪ／ｍ^{3}以下の圧縮の仕事量を有する、請求項５～１０のいずれか一項に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
【請求項１２】
前記不織布ウェブが、前記断続的接着を破壊せずに、前記フィラメントの連続方向に対して実質的に平行な方向に２５％～２００％伸長され得る、請求項５～１１のいずれか一項に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
【請求項１３】
前記不織布ウェブが、５、４、３、２、又は１ｍｍ以下の食塩水の垂直ウィッキングを呈する、請求項５～１２のいずれか一項に記載の熱可塑性不織布ウェブ。
【請求項１４】
請求項４～１２のいずれか一項に記載の熱可塑性不織布ウェブを別の基材との組み合わせにおいて含む、組み立てられた中間体。
【請求項１５】
前記熱可塑性不織布ウェブが吸収性材料に近接している、請求項１４に記載の組み立てられた中間体。