

【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】令和3年3月25日(2021.3.25)

【公表番号】特表2020-507688(P2020-507688A)

【公表日】令和2年3月12日(2020.3.12)

【年通号数】公開・登録公報2020-010

【出願番号】特願2019-543750(P2019-543750)

【国際特許分類】

D 0 4 H 3/14 (2012.01)

D 0 4 H 3/16 (2006.01)

A 4 4 B 18/00 (2006.01)

【F I】

D 0 4 H 3/14

D 0 4 H 3/16

A 4 4 B 18/00

【手続補正書】

【提出日】令和3年2月8日(2021.2.8)

【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】

不織布の製造方法であって、

連続的又は非連続的に配向された单一成分熱可塑性纖維を含む第1の層を提供すること、

第2の層を提供すること、

前記第1及び第2の層を、第1及び第2のローラーを備えたニップを通じて搬送することであって、前記第1のローラーはパターン化されたローラーであり、ニップパターンが、非結合領域を残しながら、前記第1及び第2の層を不織布と結合するように結合領域を形成し、前記非結合領域は、前記不織布の総面積の約20%～40%を構成し、更に、前記ニップは前記不織布に潜熱を導入する、搬送すること、

前記第1の層の前記非結合領域内に遊離ループが形成されるように、前記第1の層が4N/線形センチメートル未満の張力で保持される間に、潜熱を冷却することと、を含む、不織布の製造方法。

【請求項2】

前記第1の層内に連続的又は非連続的に配向された前記单一成分熱可塑性纖維は、2400m/分未満の紡糸速度で形成されたスパンボンドポリプロピレンである、請求項1に記載の方法。

【請求項3】

前記第1の層及び前記第2の層は、長手方向及び前記長手方向に垂直な横断方向を有する不定長のウェブを含み、前記結合領域は、横断方向に配向されたいずれの線においても、前記非結合領域の中斷なしには延在しない、請求項1又は2に記載の方法。

【請求項4】

前記第2の層は、連続的又は非連続的に配向された前記单一成分熱可塑性纖維に積層されたメルトプローン層を更に含み、前記メルトプローン層は、2つのスパンボンド層の間に配置されている、請求項1～3のいずれか一項に記載の方法。

**【請求項 5】**

連続的又は非連続的に配向された非捲縮型の单一成分熱可塑性繊維を含む第1の層と、前記第1の層との結合領域及び非結合領域のパターンを有する第2の層と、を含み、前記結合領域は、前記不織布の総面積の約20%~40%を構成し、前記第1の層は、前記非結合領域内に隆起したループを呈し、前記不織布は12未満のソリディティを有する、不織布。

**【請求項 6】**

前記第2の層は、連続的又は非連続的に配向された前記单一成分熱可塑性繊維に積層されたメルトブローン層を更に含む、請求項5に記載の不織布。

**【請求項 7】**

前記メルトブローン層は、2つのスパンボンド層の間に配置されている、請求項6に記載の不織布。