

【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単一成分熱可塑性繊維を含む第 1 の層を提供することと、

第 2 の層を提供することと、

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し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 4 N / 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単一成分熱可塑性繊維は、2400 m / 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断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単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み、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 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単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単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спан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。