

【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 1 部門第 2 区分

【発行日】平成 29 年 2 月 9 日 (2017.2.9)

【公表番号】特表 2016-509871 (P2016-509871A)

【公表日】平成 28 年 4 月 4 日 (2016.4.4)

【年通号数】公開・登録公報 2016-020

【出願番号】特願 2015-557235 (P2015-557235)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/49 (2006.01)

A 6 1 F 13/56 (2006.01)

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

【F I】

A 4 1 B 13/02 H

A 4 1 B 13/02 S

【誤訳訂正書】

【提出日】平成 28 年 12 月 20 日 (2016.12.20)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0 1 0 0

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0 1 0 0】

固定部分 6 6 及び連結部分 6 8 はそれぞれ、接合領域において合流し、本体部分 1 2 の長手方向縁部 4 0 に隣接して接合される別個のテープであってもよい。しかしながら、締結具 4 6 のより実用的な構造は、連結部分 6 8 及び固定部分 6 6 が単一のテープ材料のストリップである。

【誤訳訂正 2】

【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】

使い捨て吸収性物品のための締結具であって、

(a) 前記物品に取り付け可能な固定部分と、

(b) 前記固定部分に接合され、かつ前記固定部分に連続している連結部分であって、遠位縁部を含む連結部分と、

(c) 締結面、及び前記締結面の反対側にある結合面を有する締結部材であって、前記締結面は、前記物品に対して剥離可能に締結可能であり、前記締結部材は、前記締結面から外側に延びる複数の係合要素を含む、締結部材と、

(d) 前記固定部分の衣類に面する表面及び前記連結部分の衣類に面する表面に取り付けられた裏材と、

(e) 前記固定部分と前記連結部分との間に配置された折り目と、
を含み、

前記固定部分及び前記連結部分が、単一のテープ材料のストリップから形成され、前記締結具は、剥離テープを含まず、

前記複数の係合要素は、パッチ内に適用され、前記締結具の前記折り目に近接する前記係合要素パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記

締結具の前縁部（MD）に対して実質的に垂直であり、前記実質的に直線の縁部から前記折り目までの横方向距離は、8 mm以下である、締結具。

【請求項 2】

前記折り目と、前記本体部分の外側縁部が前記締結具と重なり合うところに形成された線との間の距離は、3 mm以下であり、前記折り目は、本体の外側縁部が前記締結具と重なり合うところに形成された前記線と同じ位置である、請求項 1 に記載の締結具。

【請求項 3】

前記実質的に直線の縁部から前記折り目までの横方向距離は、6 mm以下である、請求項 1 又は 2 に記載の締結具。

【請求項 4】

前記係合要素パッチの機械方向寸法と前記係合要素パッチの横方向寸法との比は、1 . 8 : 1 以上である、請求項 1 ~ 3 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 5】

前記複数の係合要素は、長方形形状のパッチ内に適用される、請求項 1 ~ 4 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 6】

前記係合要素は、フックアンドループ締結システムのフック部分を含む、請求項 1 ~ 5 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 7】

接着剤は、前記物品に取り付けられている前記締結具の前記固定部分の表面上に配置され、前記接着剤は、前記本体部分と重なり合う前記固定部分の内側縁部及び外側縁部（CD）のそれぞれからオフセットするように前記締結具の前記固定部分上に配置される、請求項 1 ~ 6 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 8】

前記接着剤は、感圧接着剤である、請求項 7 に記載の締結具。

【請求項 9】

前記接着剤が、パッチ内に塗布され、前記締結具の前記前縁部（MD）に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記前縁部（MD）に対して実質的に平行であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記前縁部（MD）から 0 . 1 mm ~ 8 mm オフセットしている、請求項 7 又は 8 に記載の締結具。

【請求項 10】

前記接着剤が、パッチ内に塗布され、前記締結具の後縁部（MD）に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記後縁部（MD）に対して実質的に平行であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記後縁部（MD）から 0 . 1 mm ~ 8 mm オフセットしている、請求項 7 ~ 9 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 11】

前記接着剤が、パッチ内に塗布され、前記締結具の前記折り目に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記前縁部（MD）に対して実質的に垂直であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記折り目から 0 . 1 mm ~ 4 mm オフセットしている、請求項 7 ~ 10 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 12】

前記接着剤が、パッチ内に塗布され、前記締結具の前記固定部分の前記内側縁部に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記前縁部（MD）に対して実質的に垂直であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記固定部分の前記内側縁部から 0 . 1 mm ~ 4 mm オフセットしている、請求項 7 ~ 11 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 13】

前記接着剤は、パッチ内に塗布され、前記締結具の前記前縁部（MD）に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記前縁部（MD）実質的に平行であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記前縁部（MD）からオフセットしておらず、前記接着剤はパッチ内に塗布され、前記締結具の後縁部（MD）に近接する前記接着剤パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記後縁部（MD）に実質的に平行であり、前記接着剤パッチの前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前記後縁部（MD）からオフセットしていない、請求項 7 又は 8 に記載の締結具。

【請求項 14】

前記締結具は、機械方向（MD）で測定された、 0.3 N/mm 以上の曲げ剛性を呈する、請求項 7～13 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 15】

前記締結具は、機械方向（MD）で測定された、 0.02 N/mm 以上の引張り強度を呈する、請求項 7～14 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 16】

前記締結具は、横方向（CD）で測定された、 0.03 N/mm 以上の引張り強度を呈する、請求項 7～15 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 17】

前記物品は、おむつ、トレーニングパンツ、成人用失禁下着、女性用衛生製品からなる群から選択される、請求項 1～16 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 18】

前記係合要素パッチの機械方向長さと前記実質的に直線の縁部から前記折り目までの横方向距離との比が、4：1 以上である、請求項 1～17 のいずれか一項に記載の締結具。

【請求項 19】

使い捨て吸収性物品を製造するプロセスであって、

（a）本体部分を有する吸収性物品を提供するステップであって、前記本体部分は、液体透過性トップシートと、前記トップシートに接合された液体不透過性バックシートと、前記トップシートと前記バックシートとの間に配置されたコアと、を含む、吸収性物品を提供するステップと、

（b）締結具を提供するステップであって、前記締結具は剥離テープを含まず、前記締結具は、（i）前記物品に取り付け可能な固定部分と、（ii）前記固定部分に接合され、かつ前記固定部分に連続している連結部分であって、前記連結部分及び前記固定部分が、単一のテープ材料のストリップから形成される、遠位縁部を含む連結部分と、（iii）前記物品に対して剥離可能に締結可能な締結面、及び前記締結面と反対側にある結合面を有し、前記締結面から外側に延びる複数の係合要素を含む、締結部材と、（iv）前記固定部分の衣類に面する表面及び前記連結部分の衣類に面する表面に取り付けられた裏材と、（v）前記固定部分と前記連結部分との間に配置された折り目と、を含む、締結具を提供するステップと、

（c）前記固定部分及び前記本体部分が互いに重なり合うように、前記本体部分及び前記締結具を定置するステップと、

（d）前記固定部分の第 1 表面と前記本体部分の第 1 表面とを互いに機械的に結合させるステップと、を含み、

前記複数の係合要素は、パッチ内に適用され、前記締結具の前記折り目に近接する前記係合要素パッチの部分は、実質的に直線の縁部を有し、前記実質的に直線の縁部は、前記締結具の前縁部（MD）に対して実質的に垂直であり、前記実質的に直線の縁部から前記折り目までの横方向距離は、 8 mm 以下である、プロセス。