

【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22年4月8日(2010.4.8)

【公表番号】特表2009-535525(P2009-535525A)

【公表日】平成21年10月1日(2009.10.1)

【年通号数】公開・登録公報2009-039

【出願番号】特願2009-507843(P2009-507843)

【国際特許分類】

D 0 4 H 1/42 (2006.01)

D 0 4 H 3/16 (2006.01)

D 0 4 H 3/14 (2006.01)

D 0 4 H 1/54 (2006.01)

D 0 4 H 1/46 (2006.01)

D 0 4 H 3/04 (2006.01)

【F I】

D 0 4 H 1/42 Z

D 0 4 H 3/16

D 0 4 H 3/14

D 0 4 H 1/54 Z

D 0 4 H 1/46 A

D 0 4 H 3/04

【手続補正書】

【提出日】平成22年2月22日(2010.2.22)

【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】

不織布が、

a) 生成されるウェブ中の大部分の繊維がウェブの機械方向に対して実質的に平行な、またはそれに対して ± 45° の範囲の角度内の角度を形成する繊維方向を有するように、ウェブ形成面上に横たえられた複数の繊維；

b) 機械方向に対する垂直軸に沿って配列された接着点が、機械方向に対する平行軸に沿って配列された接着点よりも広く離して配置されるようなパターンの、前記ウェブ内の複数の接着点、並びに

c) 少なくとも 50 パーセントの横方向の伸び率；

を有することを特徴とする、製造された時に、そしてネックされ (necked) または圧縮される前に、横方向に対する機械方向において実質的に異なる物理的特性を有する、繊維性ウェブの形状の延伸性不織布。

【請求項 2】

100 ~ 200 パーセントの横方向の伸び率を有する、請求項 1 の延伸性不織布。

【請求項 3】

スパンボンド、メルトブロー、カード熱ボンド及びスパンレース構造物：を含んでなる群から選択される、請求項 1 の延伸性不織布。

【請求項 4】

複数の繊維を横たえて、生成されるウェブ中の大部分の繊維がウェブの機械方向に対し

て実質的に平行な、またはそれに対して $\pm 45^\circ$ の範囲の角度内の角度をつくる繊維方向を有するような方法で、ウェブ形成面上にウェブを形成する工程；並びに

その後、複数の接着点を含んでなる接着パターンにウェブを接着する工程（ここで、機械方向に対する垂直軸に沿って配列される接着点は、機械方向に対する平行軸に沿って配列される接着点よりも広く離れて配置され、該接着点は熱エネルギーにより提供される）

を
含んでなる、請求項 1 記載の延伸性不織布を製造する方法。

【請求項 5】

複数の繊維が、横たえられた大部分の繊維がウェブの機械方向に実質的に平行な、またはそれに対して $\pm 45^\circ$ の範囲の角度内の角度をつくる繊維の方向を有するように整列されている繊維のカードパットにより提供される、請求項 4 記載の方法。

【請求項 6】

エアジェットが使用されて、横たえられた大部分の繊維に、ウェブの機械方向に実質的に平行な、またはそれに対して $\pm 45^\circ$ の範囲の角度内の角度をつくる繊維の方向をもたせる、請求項 4 記載の方法。