

【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2部門第4区分

【発行日】平成16年10月21日(2004.10.21)

【公表番号】特表2000-500410(P2000-500410A)

【公表日】平成12年1月18日(2000.1.18)

【出願番号】特願平9-519500

【国際特許分類第7版】

B 2 9 C 47/06

B 3 2 B 27/20

B 3 2 B 31/30

// B 2 9 L 9:00

【F I】

B 2 9 C 47/06

B 3 2 B 27/20 Z

B 3 2 B 31/30

B 2 9 L 9:00

【手続補正書】

【提出日】平成15年11月20日(2003.11.20)

【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】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】



## 手 続 補 正 書

平成15年11月20日

特許庁長官 今井 康夫 殿



1. 事件の表示  
平成9年特許願第519500号
2. 発明の名称  
床おおいとそれに使用するフィルム
3. 補正をする者  
事件との関係 出願人  
住 所 イギリス国. シーヴィ6. 5ピーエル. コベントリー. ピー  
オーボックス. 42. キングフィールド. ロード (番地なし)  
名 称 ザ. アムティコ. カンパニー. リミテッド
4. 復代理人  
住 所 東京都中央区銀座3-3-12 銀座ビル  
(3561-0274,5386)  
氏 名 弁理士 (4671) 押田 良輝
5. 補正の対象  
特許請求の範囲
6. 補正の内容  
別紙のとおり



方 式 査 査



## 6・補正の内容

(1) 請求の範囲を以下のように補正する。

### 請 求 の 範 囲

#### 1. 床おおいに包含され、次の単層・

(1) 第1の割合で充填剤を含む第1の熱可塑性組成物を備える第1の単層と；  
(2) 第2の割合で充填剤を含む第2の熱可塑性組成物を有する第2の単層と；  
(3) 第3の割合で充填剤を含む第3の熱可塑性組成物を有する第3の単層と；  
をダイに通して同時押出しして生産される熱可塑性硬質裏打フィルムであつて、前記第1と第3の熱可塑性組成物が、前記第1と第3の単層を前記ダイを通して押出した時に、ダイブレード堆積が事実上何もなかったことと、前記第2の熱可塑性組成物が、前記第2の単層をダイブレードに隣接して押出されることになった場合、著しいダイブレード付着をつくる筈であることと、前記第1と第3の単層が前記フィルムの製造中、前記ダイに接触しないようになることを特徴とする床おおいに包含される熱可塑性硬質裏打フィルム。

#### 2. 前記裏打フィルムか次の単層：

(1) 重量比で約30%以下の不溶解性充填剤からなる第1の熱可塑性重合体組成物よりなる第1の単層と；

(2) 重量比で約50乃至約70%の不溶解性充填剤からなる第2の熱可塑性重合体組成物よりなる第2の単層と；

(3) 重量比で約30%以下の不溶解性充填剤からなる第3の熱可塑性重合体組成物からなり、それによりダイブレード付着の発生が防げる第3の単層と；

からこの連続順序でなることを特徴とする請求項1記載の床おおいに包含される熱可塑性硬質裏打フィルム。

3. 前記フィルムが重量比で少なくとも50%の不溶解性充填剤を含むことを特徴とする請求項1または2記載の熱可塑性硬質裏打フィルム。

4. 第1と第3の前記熱可塑性重合体組成物が少量のバインダー重合体を含むことを特徴とする請求項1～3のいずれか1項記載の熱可塑性硬質裏打フィルム。

5. 前記熱可塑性重合体組成物が、更に潤滑剤、酸化防止剤、並びに安定剤からなる群より選ばれる少量の物質を含むことを特徴とする請求項1～4のいずれか1項記載の熱可塑性硬質裏打フィルム。

6. 前記不溶解性充填剤が、更に適当な割合、一般には少量の1つ以上の顔料を含むことを特徴とする請求項1～5のいずれか1項記載の熱可塑性硬質裏打フィルム。

7. 前記第2の単層の厚さが、前記同時押出フィルムの総厚さの少なくとも約45%であることを特徴とする請求項1～6のいずれか1項記載の熱可塑性硬質フィルム。

8. 前記フィルムが前記第2の単層に加えて、前記第1と第3の単層が前記フィルムの外側に配置されるよう常に配設された1つ以上の内部単層からなることを特徴とする請求項1～7のいずれか1項記載の熱可塑性硬質裏打フィルム。

9. 床おおいに包含され、次の単層：

(1) 第1の割合で充填剤を含む第1の熱可塑性重合体組成物をもつ第1の単層と；

(2) 第2の割合で充填剤を含む第2の熱可塑性重合体組成物を有する第2の単層と、

(3) 第3の割合で充填剤を含む第3の熱可塑性重合体組成物をもつ第3の単層と、

でこの順序でダイを通して同時押出しして生成される熱可塑性硬質裏打フィルムの製造方法であって、前記第1と第3の熱可塑性組成物が、前記第1と第3の単層を前記ダイを通して押出す時、ダイブレードが何も付着されないことと、前記第2の熱可塑性組成物が、前記第2の単層を前記ダイブレードに隣接して押出すことになる場合、ダイブレードの付着が著しくなって、前記第1と第3の単層が、前記第2の単層をダイブレードに接触させないで第2の熱可塑性重合体組成物のダイブレード付着の発生を確実に防ぐようになることを特徴とする床おおいに包含される熱可塑性硬質裏打フィルムの製造方法。

10. 前記フィルムが次の単層：

(1) 重量比で約30%以下の不溶解性充填剤からなる第2の熱可塑性重合体組成物よりなる第1の単層と；

(2) 重量比で50乃至75%の不溶解性充填剤からなる第2の熱可塑性重合体組成物よりなる第2の単層と；

(3) 重量比で約30%以下の不溶解性充填剤からなる第3の熱可塑性重合体組成物よりなり、それによりダイブレード付着の発生が防がれる第3の単層と；

をこの順序でダイに通して同時押出しすることで生成されることを特徴とする請求項9記載の方法。

11. 請求項1～8のいずれか1項記載の少なくとも1つの同時押出裏打フィルムからなるか、あるいは請求項9もしくは10記載の方法により生成された複合積層弾性床おおい。

12. 請求項1～8のいずれか1項記載の少なくとも1つの同時押出裏打フィルムからなるか、あるいは請求項9もしくは10記載の方法により生成されることを特徴とする床タイル。