

【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20年11月27日(2008.11.27)

【公表番号】特表2008-524458(P2008-524458A)

【公表日】平成20年7月10日(2008.7.10)

【年通号数】公開・登録公報2008-027

【出願番号】特願2007-546682(P2007-546682)

【国際特許分類】

D 2 1 F 7/08 (2006.01)

D 2 1 F 1/10 (2006.01)

【F I】

D 2 1 F 7/08 A

D 2 1 F 1/10

【手続補正書】

【提出日】平成20年10月10日(2008.10.10)

【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】

抄紙機に使用するスパイラルリンク布であって、

並んだスパイラルコイルの隣り合うものが、チャネルを形成するように互いに噛み合わされ、且つ前記チャネルを介して延在するピントルによって相互に連結されるような所定の様式で配置された複数のスパイラルコイルを有し、

少なくともいくつかの前記の複数のスパイラルコイルは、当該スパイラルリンク布の機械方向に測定された約12mm以上のコイルの幅を有し、且つ

少なくとも1つ以上のスパイラルコイルの内部に配置されたスタッファー挿入物を有し

前記スタッファー挿入物は、1つ以上のスパイラルコイルから引き抜かれ得ることを特徴とするスパイラルリンク布。

【請求項2】

各スパイラルコイルは、関連するコイルの厚みを有し、

コイルの幅に対するコイルの厚みの比率は、約0.5以下であることを特徴とする請求項1に記載のスパイラルリンク布。

【請求項3】

前記スパイラルコイルは、モノフィラメント、又はコーティングされたマルチフィラメントで形成されることを特徴とする請求項1に記載のスパイラルリンク布。

【請求項4】

前記モノフィラメントは、円形、方形、橢円、平坦化、又はその他の非円形の形状を有することを特徴とする請求項3に記載のスパイラルリンク布。

【請求項5】

前記ピントルは、円形のピントル、非円形のピントル、前もって皺を形成されたピントル、及び段階的な径のピントルからなる群から選択されることを特徴とする請求項1に記載のスパイラルリンク布。

【請求項6】

前記スタッファー挿入物は、織成された、編まれた、若しくは成形された材料、又はポ

リマー材料若しくはフィルムの成形シートで形成された材料を有することを特徴とする請求項 1 に記載のスパイラルリンク布。

【請求項 7】

前記スタッフラー挿入物は、長さに沿って少なくとも 1 つの径が不均一であることを特徴とする請求項 1 に記載のスパイラルリンク布。

【請求項 8】

前記スタッフラー挿入物は、長さに沿って種々の効果的な径を有することを特徴とする請求項 7 に記載のスパイラルリンク布。

【請求項 9】

前記スタッフラー挿入物は、長さ及び／又は径に亘って不均一な様式で分布された、皺、折り曲げ、及び／又は孔を有することを特徴とする請求項 7 に記載のスパイラルリンク布。

【請求項 10】

1 つ以上のスパイラルコイルの内部に配置されたスタッフラー挿入物をさらに有し、当該布は、幅に沿って、種々の透過性を有することを特徴とする請求項 1 に記載のスパイラルリンク布。

【請求項 11】

前記は、円形、橢円又はその他の非円形の形状を有することを特徴とする請求項 1 に記載のスパイラルリンク布。

【請求項 12】

前記の複数のスパイラルコイルは、約 12 mm ~ 150 mm の範囲のコイルの幅を有することを特徴とする請求項 1 に記載のスパイラルリンク布。

【請求項 13】

前記スタッフラー挿入物は、溝又はリッジを有する端部を含むことを特徴とする請求項 1 に記載のスパイラルリンク布。

【請求項 14】

前記スタッフラー挿入物は、個々のスパイラルコイルに結合又は固定されていることを特徴とする請求項 1 に記載のスパイラルリンク布。

【請求項 15】

前記スタッフラー挿入物は、連続又は不連続であることを特徴とする請求項 1 に記載のスパイラルリンク布。

【請求項 16】

抄紙機に使用するスパイラルリンク布の形成方法であって：

チャネルを形成するように、並んだスパイラルコイルの隣り合うものが互いに噛み合わされる所定の様式で、複数のスパイラルコイルを配置するステップと；

前記の互いに噛み合わされたスパイラルコイルで形成された前記チャネルのそれぞれを介して、ピントルを延在させるステップであって、少なくともいくつかの前記の複数のスパイラルコイルは、当該スパイラルリンク布の機械方向に測定された約 12 mm 以上のコイルの幅を有する、ステップと；

少なくとも 1 つのスパイラルコイルを介して、スタッフラー挿入物を挿入するステップと；

を有することを特徴とする方法。

【請求項 17】

各スパイラルコイルは、関連するコイルの厚みを有し、

コイルの幅に対するコイルの厚みの比率は、約 0.5 以下であることを特徴とする請求項 16 に記載の方法。

【請求項 18】

前記スタッフラー挿入物は、前記の少なくとも 1 つのスパイラルコイルから引き抜かれることを特徴とする請求項 16 に記載の方法。

【請求項 19】

前記スパイラルコイルは、モノフィラメント、又はコーティングされたマルチフィラメントで形成されることを特徴とする請求項16に記載の方法。

【請求項20】

前記モノフィラメントは、円形、方形、楕円、平坦化、又はその他の非円形の形状を有することを特徴とする請求項19に記載の方法。