

【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 18 年 6 月 8 日 (2006.6.8)

【公表番号】特表 2005-529657 (P2005-529657A)

【公表日】平成 17 年 10 月 6 日 (2005.10.6)

【年通号数】公開・登録公報 2005-039

【出願番号】特願 2004-511596 (P2004-511596)

【国際特許分類】

A 4 7 L 13/16 (2006.01)

A 4 7 L 13/17 (2006.01)

D 0 4 H 1/46 (2006.01)

D 0 6 M 23/16 (2006.01)

【F I】

A 4 7 L 13/16 D

A 4 7 L 13/16 A

A 4 7 L 13/16 C

A 4 7 L 13/17 A

D 0 4 H 1/46 A

D 0 6 M 23/16

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 4 月 14 日 (2006.4.14)

【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】

3 0 0 g / m² 未満の乾燥基本重量を有する不織基材と、

融合するとテクスチャ層が該基材表面を越えて外側に少なくとも 5 0 ミクロン伸びるように該基材の少なくとも 1 つの表面上へ印刷された非架橋研磨樹脂ベーステクスチャ層を含む消費者スクラビングワイプ物品であって、該テクスチャ層が該基材表面の全体未満を覆う物品。

【請求項 2】

第 1 および第 2 の反対面を画定する、3 0 0 g / m² 未満の乾燥基本重量を有する不織基材を提供する工程と、

研磨樹脂ベースマトリックスを提供する工程と、

該マトリックスを該不織基材の第 1 表面上へ印刷する工程であって、該印刷されたマトリックスが該第 1 表面の全体未満を覆う工程と、

該印刷されたマトリックスを融合させてスクラビネス特性を与えるテクスチャ層を生み出す工程であって、該テクスチャ層がマトリックス樹脂の架橋なしに生み出される工程とを含み、

該テクスチャ層が融合すると該第 1 表面を越えて外側に少なくとも 5 0 ミクロン伸びている消費者スクラビングワイプ物品の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0027】

具体的な印刷技術を問わず、生じた基材12/テクスチャ層14は、直ちにスクラビングおよびクリーニング用途での使用に利用可能である。マトリックスの印刷および次の融合（こうして基材12への接合）で、テクスチャ層14は、それにテクスチャ層14が印刷されている基材表面（すなわち、図2での基材表面16）に関して少なくとも50ミクロンの距離（図2で「X」と表される）を伸びていることを特徴とする。より好ましくは、テクスチャ層14は、相当する基材表面から少なくとも100ミクロン、さらにより好ましくは少なくとも150ミクロン伸びている。とりわけ、少なくとも50ミクロンのテクスチャ層14伸長値は、公知の軽量スクラビングワイプでは見いだされないし、優れたスクラビング能力を提供する。あるいはまた、50ミクロン未満の伸長値もまた、本発明で提供することができ、ある種の最終用途にとっては適切であるかもしれない。逆に、400ミクロンを超える伸長値もまた達成することができる。実際に、1000ミクロンを超える伸長値が本発明のテクスチャ層14で利用可能であり、ある種の用途では有用であるかもしれない。