

【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6区分

【発行日】平成18年4月6日(2006.4.6)

【公表番号】特表2005-537190(P2005-537190A)

【公表日】平成17年12月8日(2005.12.8)

【年通号数】公開・登録公報2005-048

【出願番号】特願2004-517731(P2004-517731)

【国際特許分類】

**B 6 5 D 75/30 (2006.01)**

**B 6 5 D 65/42 (2006.01)**

**B 6 5 D 77/20 (2006.01)**

【F I】

B 6 5 D 75/30 Z

B 6 5 D 65/42 C

B 6 5 D 77/20 L

【手続補正書】

【提出日】平成18年2月9日(2006.2.9)

【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】

繊維シートを含んでなる第1の材料であって、該第1の材料が、少なくとも1つの面を被覆するコーティングを有し、該コーティングが、厚さが約0.05～約3μmのヒートシール可能なポリアクリレートを含んでなる、第1の材料と、

第2の材料と

を含んでなるヒートシール可能なパッケージであって、

第1の材料および第2の材料が協働して、物品を収容することができる空隙を形成するように、第1の材料のコーティングされた面の部分を第2の材料にヒートシールすることができる、ヒートシール可能なパッケージ。

【請求項2】

コーティングが、架橋されたポリアクリレートの第1の層と、炭化水素オリゴマー、およびポリアクリレートと炭化水素オリゴマーとの混合物よりなる群から選択される化合物を含んでなる第2の層とを含んでなる請求項1に記載のヒートシール可能なパッケージ。

【請求項3】

コーティングが、架橋された熱硬化性ポリマーの第1の層と、ヒートシール可能な化合物の第2の層とを含んでなり、ヒートシールされると、第1の層と第1の材料との間の接着強度が、350.3N/mより大きく、第1の層と第2の層との間の接着強度が、140.1～350.3N/mであり、第2の層と第2の材料との間の接着強度が、175.1～350.3N/mである請求項1に記載のヒートシール可能なパッケージ。

【請求項4】

第2の材料が不織布である請求項1に記載のヒートシール可能なパッケージ。

【請求項5】

第2の材料がコーティングされたフィルムである請求項1に記載のヒートシール可能なパッケージ。

【請求項6】

第2の材料が熱成形可能なフィルムである請求項1に記載のヒートシール可能なパッケージ。

【請求項7】

第2の材料が剛性の予備成形されたトレイである請求項1に記載のヒートシール可能なパッケージ。

【請求項8】

第2の材料が紙である請求項1に記載のヒートシール可能なパッケージ。

【請求項9】

コーティングが、該纖維シートの纖維を被覆し、該纖維間の隙間空間を実質的に被覆されないままにする請求項1に記載のヒートシール可能なパッケージ。

【請求項10】

該纖維シートが、ラッシュ紡糸網状フィラメント不織布シート、スパンボンド・メルトプローン・スパンボンド複合シート、および纖維紙よりなる群から選択される請求項1に記載のヒートシール可能なパッケージ。

【請求項11】

請求項1~10のいずれか一項に記載のヒートシール可能なパッケージから製造されたヒートシールされたパッケージ。

【請求項12】

第1の材料と第2の材料との間のヒートシールのシール強度が、140.1~350.3N/mである請求項11に記載のヒートシールされたパッケージ。

【請求項13】

少なくとも1つの多孔性不織ウェブを含んでなる気体透過性シート材料であって、ラッシュ紡糸網状フィラメント不織布シート、スパンボンド・フィルム・スパンボンド複合シート、スパンボンド・メルトプローン・スパンボンド複合シート、スパンレースポリエステル/木材パルプ複合シート、および紙よりなる群から選択される、気体透過性シート材料と、その少なくとも1つの面を被覆するポリマー・コーティングとを含んでなるコーティングされた多孔性シート材料であって、コーティングされたシート材料の気体透過性が、コーティングのない同等のシート材料の気体透過性に実質的に等しい、コーティングされた多孔性シート材料。

【請求項14】

該ポリマー・コーティングが、該不織ウェブの外面上の纖維上にコーティングされる請求項13に記載のコーティングされた多孔性シート材料。

【請求項15】

ポリマー・コーティングの厚さが、該不織ウェブの纖維の厚さと同じ程度である請求項14に記載のコーティングされた多孔性シート材料。

【請求項16】

ポリマー・コーティングの厚さが、該不織ウェブの纖維の厚さより小さい請求項14に記載のコーティングされた多孔性シート材料。

【請求項17】

ポリマー・コーティングの厚さが、不織ウェブの細孔の直径より小さい請求項14に記載のコーティングされた多孔性シート材料。

【請求項18】

ポリマー・コーティングが、纖維またはフィラメント間の隙間空間を充填することなく、纖維の形態に適合する請求項14に記載のコーティングされた多孔性シート材料。

【請求項19】

コーティングされたシートの気体透過性が、コーティングのない同等のシート材料の気体透過性の64%以内である請求項13に記載のコーティングされた多孔性シート材料。

【請求項20】

コーティングされた多孔性シート材料が、ラッシュ紡糸網状フィラメント不織布シートであり、ポリマー・コーティングの厚さが、約0.5マイクロメートル以下である請求項

1\_9に記載のコーティングされた多孔性シート材料。

【請求項 2\_1】

ポリマーコーティングの厚さが、約45ナノメートルである請求項2\_0に記載のコーティングされた多孔性シート材料。

【請求項 2\_2】

繊維と繊維間の隙間空間とを含んでなる少なくとも1つの多孔性不織ウェブを含んでなるコーティングされた繊維シートであって、該コーティングされた繊維シートが、フラッシュ紡糸網状フィラメント不織布シート、スパンボンド-フィルム-スパンボンド複合シート、スパンボンド-メルトローン-スパンボンド複合シート、スパンレースポリエステル/木材パルプ複合シート、および紙よりなる群から選択され、オリゴマー、ポリアクリレート、低分子量(MW)ポリマー、およびそれらの混合物よりなる群から選択される化合物を含んでなる、該不織ウェブの少なくとも1つの面上のコーティングをさらに含んでなり、コーティングが、繊維を被覆し、隙間空間を実質的に被覆されないままにする、コーティングされた繊維シート。

【請求項 2\_3】

化合物が、ヒドロキシル官能基、エーテル官能基、カルボン酸官能基、アミン官能基、およびスルホン酸官能基で官能基化された、単官能、二官能、および三官能ポリアクリレートよりなる群から選択される架橋された親水性ポリアクリレートである請求項2\_2に記載のコーティングされた繊維シート。

【請求項 2\_4】

化合物が、架橋された親水性ポリアクリレートと炭化水素オリゴマーとを含んでなる混合物である請求項2\_2に記載のコーティングされた繊維シート。

【請求項 2\_5】

親水性コーティング上の疎水性コーティングをさらに含んでなる請求項2\_3に記載のコーティングされた繊維シート。

【請求項 2\_6】

化合物が架橋された疎水性ポリマーである請求項2\_2に記載のコーティングされた繊維シート。

【請求項 2\_7】

化合物が疎水性炭化水素オリゴマーである請求項2\_2に記載のコーティングされた繊維シート。

【請求項 2\_8】

化合物がフッ素化アクリレートである請求項2\_6に記載のコーティングされた繊維シート。

【請求項 2\_9】

化合物が、疎油性フッ素化ポリアクリレートを含んでなり、シートが、6~10の撥アルコール性/撥水性と、3~6の撥油性とを有する請求項2\_6に記載のコーティングされた繊維シート。

【請求項 3\_0】

疎水性コーティング上の親水性コーティングをさらに含んでなる請求項2\_6または2\_7に記載のコーティングされた繊維シート。

【請求項 3\_1】

コーティングが、染料をさらに含んでなる請求項2\_2に記載のコーティングされた繊維シート。

【請求項 3\_2】

両面に該コーティングを有し、各面が異なった色である請求項3\_1に記載のコーティングされた繊維シート。

【請求項 3\_3】

コーティングが、帯電防止添加剤をさらに含んでなる請求項2\_2に記載のコーティングされた繊維シート。

**【請求項 3 4】**

コーティングが、抗菌添加剤をさらに含んでなる請求項2 2に記載のコーティングされた纖維シート。

**【請求項 3 5】**

コーティング厚さが、0.05～5マイクロメートルである請求項2 2に記載のコーティングされた纖維シート。

**【請求項 3 6】**

(a) 纖維と、纖維間の隙間空間とを含んでなる、フラッシュ紡糸網状フィラメント不織布シート、スパンボンド・フィルム・スパンボンド複合シート、スパンボンド・メルトプローン・スパンボンド複合シート、スパンレースポリエステル／木材パルプ複合シート、および紙よりなる群から選択される纖維基材を選択する工程と、

(b) モノマー、オリゴマー、もしくは低MWポリマー、またはそれらの溶液もしくはスラリーを噴霧化する工程と、

(c) フラッシュ蒸発器内で、モノマー、オリゴマー、または低MWポリマーを気化させる工程と、

(d) 実質的に基材の纖維の表面上のみで、蒸気を凝縮する工程と、

(e) 凝縮物を凝固させて、コーティングを形成する工程と

を含んでなる方法によって製造されたコーティングされた纖維シートであって、

工程(c)～(e)が、約 $1.33 \times 10^{-3}$ ～ $1.33 \times 10^{-7}$  kPaの真空の環境において実施され、コーティングが、基材の纖維を被覆し、該纖維間の隙間空間を実質的に被覆されないままにする、コーティングされた纖維シート。

**【請求項 3 7】**

方法が、酸素と不活性ガスとを含んでなるプラズマで、基材を処理することをさらに含んでなる請求項3 6に記載のコーティングされた纖維シート。

**【請求項 3 8】**

凝固工程(e)が、UV放射線の電子ビームで、モノマーまたはオリゴマーを重合させることを含んでなる請求項3 6に記載のコーティングされた纖維シート。