

【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3月4日(2010.3.4)

【公表番号】特表2009-529612(P2009-529612A)

【公表日】平成21年8月20日(2009.8.20)

【年通号数】公開・登録公報2009-033

【出願番号】特願2008-558659(P2008-558659)

【国際特許分類】

D 0 1 F	8/04	(2006.01)
A 4 6 D	1/055	(2006.01)
A 6 1 C	17/00	(2006.01)
D 0 1 F	8/14	(2006.01)
D 0 2 J	3/02	(2006.01)
D 0 6 M	23/16	(2006.01)
D 0 6 M	11/00	(2006.01)
D 0 6 M	11/38	(2006.01)
D 0 6 M	13/188	(2006.01)
D 0 6 M	101/32	(2006.01)
D 0 6 M	101/34	(2006.01)

【F I】

D 0 1 F	8/04	Z
A 4 6 D	1/055	
A 6 1 C	17/00	L
D 0 1 F	8/14	C
D 0 2 J	3/02	A
D 0 6 M	23/16	
D 0 6 M	11/00	1 1 5
D 0 6 M	11/00	1 2 0
D 0 6 M	11/38	
D 0 6 M	13/188	
D 0 6 M	101:32	
D 0 6 M	101:34	

【手続補正書】

【提出日】平成22年1月15日(2010.1.15)

【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】

プリリストル(1；4；7；10；13)、特に、長手方向に異なる材料の少なくとも2つの共押出し(coextruded)フィラメント(2、3；5、6；8，9；11、12；14、15)を有し、少なくとも1つのフィラメント(3；5；9；11)の断面積がプリリストルの自由端に向かって減少する前記プリリストルにおいて、

前記少なくとも1つのフィラメント(3；5；9；11)は、前記少なくとももう1つのフィラメント(2；6；8；12)が基本的に耐性を有するエッチャントによって腐食されることができる特徴とする、前記プリリストル。

【請求項 2】

前記少なくとも1つのフィラメント(3；5；9；11)の前記断面積が前記プリストル(1；4；7；10；13)の自由端に向かって一様に減少することを特徴とする、請求項1に記載のプリストル。

【請求項 3】

前記少なくとももう1つのフィラメント(2；6；8；12)の断面積が前記プリストルの前記長手方向に基本的に一定であることを特徴とする、請求項1または2に記載のプリストル。

【請求項 4】

前記プリストル(1；3；7；10；13)がその自由端に向かって、特に、円錐状のテープまたは先の尖ったテープによってテープが付けられていることを特徴とする、前記請求項のいずれか一項に記載のプリストル。

【請求項 5】

前記少なくとももう1つのフィラメント(2；6；8；12)が少なくとも一部の領域において前記少なくとも1つのフィラメント(3；5；9；11)によって放射状に包囲されることを特徴とする、請求項1～4のいずれか一項に記載のプリストル。

【請求項 6】

前記少なくとももう1つのフィラメント(2；6；8；12)が前記少なくとも1つのフィラメント(3；5；9；11)よりも軸方向にさらに延びることを特徴とする、請求項1～5のいずれか一項に記載のプリストル。

【請求項 7】

前記少なくとももう1つのフィラメント(2；6；8；12)がその自由端において丸みが付けられるか、または面取りされることを特徴とする、請求項1～6のいずれか一項に記載のプリストル。

【請求項 8】

前記少なくとも2つのフィラメント(2、3；5、6；8，9；11、12；14、15)が異なる弾性および/または異なる曲げ剛性を有することを特徴とする、請求項1～7のいずれか一項に記載のプリストル。

【請求項 9】

前記フィラメント(2、3；5、6；8，9；11、12；14、15)に提供される材料がポリアミド、特に、ナイロン、PA6.6、PA6.10、PA6.12、および/またはポリエステル、特に、ポリエチレンテレフタレート(PET)、ポリブチレンテレフタレート(PBT)であることを特徴とする、請求項1～8のいずれか一項に記載のプリストル。

【請求項 10】

長手方向に異なる材料の少なくとも2つの共押出しフィラメント(2、3；5、6；8，9；11、12；14、15)を有し、前記フィラメント(3；5；9；11)の少なくとも1つが前記プリストル(1；4；7；10；13)の自由端の領域において化学エッチャング処理によって少なくとも一部の領域が腐食されるプリストル(1；4；7；10；13)、特に、歯ブラシプリストルを製造または処理する方法において、

前記エッチャントに対して基本的に耐性を有する少なくとも1つのフィラメント(2；6；8；12)は、前記エッチャング処理によって少なくとも一部の領域が露出されることを特徴とする、前記方法。

【請求項 11】

前記プリストル(1；4；7；10)の内部コアを包囲するフィラメント(3；5；9；11)の被覆は、前記エッチャング処理によって少なくとも一部の領域が腐食されることを特徴とする、請求項10に記載の方法。

【請求項 12】

複数の規則的に配置されるフィラメント(6；8；12；14、15)の自由端が前記エッチャング処理によって露出されることを特徴とする、請求項10または11に記載の方

法。

【請求項 1 3】

前記ブリストル端部が前記エッチング処理の後に研削によって面取りされるかまたは丸みを付けられることを特徴とする、請求項1 0～1 2のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 1 4】

前記ブリストル(1；4；7；10；13)が前記エッチング処理の前に前記ブリストル(1；4；7；10；13)に提供されるブリストルキャリアに固定されることを特徴とする、請求項1 0～1 3のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 1 5】

前記ブリストル(1；4；7；10；13)が前記請求項1～9のいずれか一項に従つてアレンジされるブリストルキャリアを有する、特に歯ブラシにおけるブリストル材料。