

【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1区分

【発行日】平成29年11月24日(2017.11.24)

【公表番号】特表2016-538114(P2016-538114A)

【公表日】平成28年12月8日(2016.12.8)

【年通号数】公開・登録公報2016-067

【出願番号】特願2016-525071(P2016-525071)

【国際特許分類】

B 05 D	5/06	(2006.01)
B 05 C	5/02	(2006.01)
B 05 C	9/12	(2006.01)
B 05 C	9/14	(2006.01)
B 32 B	37/00	(2006.01)
B 32 B	27/00	(2006.01)
B 05 D	1/28	(2006.01)
B 05 D	7/04	(2006.01)
C 09 J	201/00	(2006.01)
C 09 J	183/04	(2006.01)
C 09 J	175/04	(2006.01)

【F I】

B 05 D	5/06	104J
B 05 C	5/02	
B 05 C	9/12	
B 05 C	9/14	
B 32 B	37/00	
B 32 B	27/00	M
B 05 D	1/28	
B 05 D	7/04	
C 09 J	201/00	
C 09 J	183/04	
C 09 J	175/04	

【手続補正書】

【提出日】平成29年10月5日(2017.10.5)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0128

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0128】

比較例4B

比較例4Aのウェブ物品(ライナー)を使用し、実施例1Bで述べたのと同様にしてPSAで裏打ちされたPVCフィルムを作製した。PSAで裏打ちされたPVCフィルムをPSAからきれいに剥離した。PSAで裏打ちされたPVCフィルムを、実施例1Bで述べたようにして貼り付けて評価を行った。フィルム表面に膨らみが認められ、閉じ込められたエアポケットにつながる空気の排出不良を示した。本発明の実施態様の一部を以下の項目[1]-[99]に記載する。

[項目1]

複雑なトポグラフィーを有するウェブを製造する方法であって、

第1のコーティング可能材料を基材の第1の主面に適用することと、

前記第1のコーティング可能材料の粘度を第1の粘度から第2の粘度に変化させて、第2のコーティング可能材料を形成することと、

前記基材上の前記第2のコーティング可能材料を、フェース側ローラーであって、第1の主面と、前記フェース側ローラーの前記第1の主面に設けられた複数のロール形成部と、を有する、フェース側ローラーに接触させることと、

前記基材と前記フェース側ローラーとの間で前記第2のコーティング可能材料を分割して、前記基材上の前記第2のコーティング可能材料に結果として生じるテクスチャーを付与することであって、前記結果として生じるテクスチャーが、前記フェース側ローラーの前記第1の主面と前記基材との間での分割に伴う第1の領域と、前記ロール形成部の少なくとも1つが伴う前記フェース側ローラー上の領域と前記基材との間での分割に起因する第2の領域と、を含み、前記結果として生じるテクスチャーが、少なくとも前記第2の領域内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、ことと、

前記テクスチャー化された第2のコーティング可能材料を硬質化させて、結果的なテクスチャー化表面を有する前記ウェブを得ることと、を含む、方法。

[項目2]

前記ウェブがライナーを含む、項目1に記載の方法。

[項目3]

前記結果として生じるテクスチャーが、前記第1の領域及び前記第2の領域の双方内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、項目1に記載の方法。

[項目4]

前記突出した隆起形成部の相互接続された網目構造が、前記第1の領域と前記第2の領域との間に延びる枝を含む、項目1に記載の方法。

[項目5]

前記突出した隆起形成部の相互接続された網目構造が、前記第1の領域と前記第2の領域との間に延びる枝を含む、項目3に記載の方法。

[項目6]

前記ロール形成部が、陥設されたパターンを含み、前記突出した隆起形成部が前記陥設されたパターンに実質的に一致する、項目4に記載の方法。

[項目7]

前記陥設されたパターンが、前記フェース側ローラーの外側表面に陥設された溝を含み、前記溝が、前記フェース側ローラー上の他の溝に対してある位置及び寸法を有する、項目6に記載の方法。

[項目8]

前記突出した隆起形成部の位置及び寸法が、前記溝に一致する、項目7に記載の方法。

[項目9]

前記フェース側ローラーの外側表面の面積の少なくとも1%に溝が伴う、項目7に記載の方法。

[項目10]

前記フェース側ローラーの外側表面の面積の少なくとも3%に溝が伴う、項目7に記載の方法。

[項目11]

前記フェース側ローラーの外側表面の面積の少なくとも5%に溝が伴う、項目7に記載の方法。

[項目12]

前記フェース側ローラーの外側表面の面積の4%~30%に溝が伴う、項目7に記載の方法。

[項目13]

前記結果として生じるテクスチャーが、前記分割から生じる第1のテクスチャーと、前記ロール形成部に一致する、前記第1のテクスチャー内に重ねて設けられた第2のテクス

チャーとを含む、項目 4 に記載の方法。

[項目 14]

前記結果として得られる基材をロール上に巻き取ることを更に含む、項目 4 に記載の方法。

[項目 15]

前記第 1 のコーティング可能材料が、剥離を促す材料を含む、項目 4 に記載の方法。

[項目 16]

前記ライナーが剥離ライナーである、項目 2 に記載の方法。

[項目 17]

前記陥設されたパターンが、繰返し形状を含む、項目 6 に記載の方法。

[項目 18]

前記陥設されたパターンが、直線状形成部又は蛇行する形成部を含む、項目 6 に記載の方法。

[項目 19]

前記繰返し形状が菱形を含む、項目 17 に記載の方法。

[項目 20]

前記繰返し形状が正方形を含む、項目 17 に記載の方法。

[項目 21]

前記繰返し形状がハニカム形状を含む、項目 17 に記載の方法。

[項目 22]

前記繰返し形状が多角形を含む、項目 17 に記載の方法。

[項目 23]

前記溝が断面形状を有する、項目 7 に記載の方法。

[項目 24]

前記溝の断面形状の少なくとも 1 つが台形である、項目 19 に記載の方法。

[項目 25]

前記溝の断面形状の少なくとも 1 つが、前記フェース側ローラーの表面においてより大きい開口部を、前記溝のより深くにおいてより小さい開口部を有する形状を有する、項目 19 に記載の方法。

[項目 26]

前記結果的なテクスチャ化表面が、前記結果として生じるテクスチャーを含む、項目 4 に記載の方法。

[項目 27]

前記結果的なテクスチャ化表面が、前記結果として生じるテクスチャーに基づいたものである、項目 4 に記載の方法。

[項目 28]

前記突出した隆起形成部の網目構造が、前記結果として得られる基材の所定の領域にわたって互いに実質的に相互接続される、項目 6 に記載の方法。

[項目 29]

前記ライナーを更なるウェブにラミネートすることを更に含み、前記更なるウェブが、更なる基材と接着剤コーティングとを含み、前記ラミネートすることによって前記接着剤コーティングを前記結果的なテクスチャ化表面と密接に接触させる、項目 2 に記載の方法。

[項目 30]

前記結果的なテクスチャ化表面を成形可能な材料と接触させることを更に含む、項目 4 に記載の方法。

[項目 31]

前記成形可能な材料が接着剤を含む、項目 30 に記載の方法。

[項目 32]

前記接着剤が感圧接着剤を含む、項目 31 に記載の方法。

[項目 3 3]

前記接着剤が、光学的に透明な接着剤を含む、項目 3 1 に記載の方法。

[項目 3 4]

前記成形可能な材料がオルガノゾルを含む、項目 3 0 に記載の方法。

[項目 3 5]

第 1 のコーティング可能材料を基材の第 1 の主面に適用することと、

前記第 1 のコーティング可能材料の粘度を第 1 の粘度から第 2 の粘度に変化させて、第 2 のコーティング可能材料を形成することと、

前記基材上の前記第 2 のコーティング可能材料を、フェース側ローラーであって、第 1 の主面と、前記フェース側ローラーの前記第 1 の主面に設けられた複数のロール形成部と、を有する、フェース側ローラーに接触させることと、

前記基材と前記フェース側ローラーとの間で前記第 2 のコーティング可能材料を分割して、前記基材上の前記第 2 のコーティング可能材料に結果として生じるテクスチャーを付与することであって、前記結果として生じるテクスチャーが、前記フェース側ローラーの前記第 1 の主面と前記基材との間での分割に伴う第 1 の領域と、前記ロール形成部の少なくとも 1 つが伴う前記フェース側ローラー上の領域と前記基材との間での分割に起因する第 2 の領域と、を含み、前記結果として生じるテクスチャーが、少なくとも前記第 2 の領域内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、ことと、

前記テクスチャー化された第 2 のコーティング可能材料を硬質化させて、結果的なテクスチャー化表面を有する前記ウェブを得ることと、を含む方法によって製造される、複雑なトポグラフィーを有するウェブ。

[項目 3 6]

前記ウェブが剥離ライナーを含む、項目 3 5 に記載の物品。

[項目 3 7]

前記結果として生じるテクスチャーが、前記第 1 の領域及び前記第 2 の領域の双方内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、項目 3 5 に記載の物品。

[項目 3 8]

前記突出した隆起形成部の相互接続された網目構造が、前記第 1 の領域と前記第 2 の領域との間に延びる枝を含む、項目 3 7 に記載の物品。

[項目 3 9]

前記突出した隆起形成部の相互接続された網目構造が、前記第 1 の領域と前記第 2 の領域との間に延びる枝を含む、項目 3 5 に記載の物品。

[項目 4 0]

前記ロール形成部が、陥設されたパターンを含み、前記突出した隆起形成部が前記陥設されたパターンに実質的に一致する、項目 3 8 に記載の物品。

[項目 4 1]

前記陥設されたパターンが、前記フェース側ローラーの外側表面に陥設された溝を含み、前記溝が、前記フェース側ローラー上の他の溝に対してある位置及び寸法を有する、項目 3 8 に記載の物品。

[項目 4 2]

前記突出した隆起形成部の位置及び寸法が、前記溝に一致する、項目 4 1 に記載の物品。

[項目 4 3]

前記フェース側ローラーの外側表面の面積の少なくとも 1 % に溝が伴う、項目 4 1 に記載の物品。

[項目 4 4]

前記フェース側ローラーの外側表面の面積の少なくとも 3 % に溝が伴う、項目 4 1 に記載の物品。

[項目 4 5]

前記フェース側ローラーの外側表面の面積の少なくとも 5 % に溝が伴う、項目 4 1 に記

載の物品。

[項目46]

前記フェース側ローラーの外側表面の面積の4%~30%に溝が伴う、項目41に記載の物品。

[項目47]

前記結果として生じるテクスチャーが、前記分割から生じる第1のテクスチャーと、前記ロール形成部に一致する、前記第1のテクスチャー内に重ねて設けられた第2のテクスチャーと、を含む、項目38に記載の物品。

[項目48]

前記結果として得られる基材をロール上に巻き取ることを更に含む、項目38に記載の物品。

[項目49]

前記第1のコーティング可能材料が、剥離を促す材料を含む、項目39に記載の物品。

[項目50]

前記陥設されたパターンが、繰返し形状を含む、項目41に記載の物品。

[項目51]

前記繰返し形状が菱形を含む、項目50に記載の物品。

[項目52]

前記繰返し形状が正方形を含む、項目50に記載の物品。

[項目53]

前記繰返し形状がハニカム形状を含む、項目50に記載の物品。

[項目54]

前記繰返し形状が多角形を含む、項目50に記載の方法。

[項目55]

前記溝が断面形状を有する、項目41に記載の物品。

[項目56]

前記溝の断面形状の少なくとも1つが台形である、項目55に記載の物品。

[項目57]

前記溝の断面形状の少なくとも1つが、前記フェース側ローラーの表面においてより大きい開口部を、前記溝のより深くにおいてより小さい開口部を有する形状を有する、項目55に記載の物品。

[項目58]

前記突出した隆起形成部の網目構造が、前記結果として得られる基材の所定の領域にわたって互いに実質的に相互接続される、項目38に記載の物品。

[項目59]

前記結果的なテクスチャー化表面を成形可能な材料と接触させることを更に含む、項目38に記載の物品。

[項目60]

前記成形可能な材料が接着剤を含む、項目59に記載の物品。

[項目61]

前記接着剤が感圧接着剤を含む、項目60に記載の物品。

[項目62]

前記接着剤が、光学的に透明な接着剤を含む、項目60に記載の物品。

[項目63]

前記成形可能な材料がオルガノゾルを含む、項目59に記載の物品。

[項目64]

複雑なトポグラフィーを有するウェブを製造するためのシステムであって、

第1のコーティング可能材料を基材の第1の主面に適用する第1のステーションと、

前記第1のコーティング可能材料の粘度を第1の粘度から第2の粘度に変化させて、第2のコーティング可能材料を形成する第2のステーションと、

前記基材上の前記第2のコーティング可能材料を、フェース側ローラーであって、第1の正面と、前記フェース側ローラーの前記第1の正面に設けられた複数のロール形成部と、を有する、フェース側ローラーに接触させる第3のステーションであって、前記基材と前記フェース側ローラーとの間で前記第2のコーティング可能材料を分割して、前記基材上の前記第2のコーティング可能材料に結果として生じるテクスチャーを付与し、前記結果として生じるテクスチャーが、前記フェース側ローラーの前記第1の正面と前記基材との間での分割に伴う第1の領域と、前記ロール形成部の少なくとも1つが伴う前記フェース側ローラー上の領域と前記基材との間での分割に起因する第2の領域と、を含み、前記結果として生じるテクスチャーが、少なくとも前記第2の領域内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、第3のステーションと、

前記テクスチャー化された第2のコーティング可能材料を硬質化させて、結果的なテクスチャー化表面を有する前記ウェブを得る第4のステーションと、を含む、システム。

[項目65]

前記ウェブが剥離ライナーを含む、項目64に記載のシステム。

[項目66]

前記結果として生じるテクスチャーが、前記第1の領域及び前記第2の領域の双方内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、項目65に記載のシステム。

[項目67]

前記突出した隆起形成部の相互接続された網目構造が、前記第1の領域と前記第2の領域との間に延びる枝を含む、項目66に記載のシステム。

[項目68]

前記ロール形成部が、前記フェース側ローラーの前記第1の正面に陥設された溝を含む、項目67に記載のシステム。

[項目69]

成形可能な材料をウェブのテクスチャー化表面に接触させることによって製造される物品であって、前記ウェブが、

第1のコーティング可能材料を基材の第1の正面に適用することと、

前記第1のコーティング可能材料の粘度を第1の粘度から第2の粘度に変化させて、第2のコーティング可能材料を形成することと、

前記基材上の前記第2のコーティング可能材料を、フェース側ローラーであって、第1の正面と、前記フェース側ローラーの前記第1の正面に設けられた複数のロール形成部と、を有する、フェース側ローラーに接触させることと、

前記基材と前記フェース側ローラーとの間で前記第2のコーティング可能材料を分割して、前記基材上の前記第2のコーティング可能材料に結果として生じるテクスチャーを付与することであって、前記結果として生じるテクスチャーが、前記フェース側ローラーの前記第1の正面と前記基材との間での分割に伴う第1の領域と、前記ロール形成部の少なくとも1つが伴う前記フェース側ローラー上の領域と前記基材との間での分割に起因する第2の領域と、を含み、前記結果として生じるテクスチャーが、少なくとも前記第2の領域内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、ことと、

前記テクスチャー化された第2のコーティング可能材料を硬質化させて、結果的なテクスチャー化表面を有する前記ウェブを得ることと、を含む方法によって製造される、物品。

[項目70]

前記ウェブが剥離ライナーである、項目69に記載の物品。

[項目71]

前記結果として生じるテクスチャーが、前記第1の領域及び前記第2の領域の双方内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、項目69に記載の物品。

[項目72]

前記突出した隆起形成部の相互接続された網目構造が、前記第1の領域と前記第2の領域との間に延びる枝を含む、項目71に記載の物品。

[項目 7 3]

前記成形可能な材料が接着剤を含む、項目 7 2 に記載の物品。

[項目 7 4]

前記接着剤が感圧接着剤を含む、項目 7 3 に記載の物品。

[項目 7 5]

前記接着剤が、前記ウェブの前記テクスチャー化表面に接触しない第 2 の面を有し、前記第 2 の面が更なるウェブと結合される、項目 7 4 に記載の物品。

[項目 7 6]

前記更なるウェブがグラフィックフィルムを含む、項目 7 5 に記載の物品。

[項目 7 7]

前記更なるウェブが、PVC ベースのフィルムを含む、項目 7 6 に記載の物品。

[項目 7 8]

前記更なるウェブ及び前記接着剤が、前記ウェブに剥離可能に接着されることにより、前記ウェブを前記更なるウェブ及び前記接着剤から引き離すことが可能であり、これにより、前記更なるウェブ及び前記接着剤を表面に適用することができる、項目 7 5 に記載の物品。

[項目 7 9]

前記成形可能な材料が、シリコーンベースの材料を含む、項目 6 9 に記載の物品。

[項目 8 0]

前記成形可能な材料が、ポリウレタンベースの材料を含む、項目 6 9 に記載の物品。

[項目 8 1]

前記更なるウェブがグラフィックフィルムを含む、項目 7 5 に記載の物品。

[項目 8 2]

前記更なるウェブが塗装保護フィルムを含む、項目 7 5 に記載の物品。

[項目 8 3]

前記更なるウェブがカーラップフィルムを含む、項目 7 5 に記載の物品。

[項目 8 4]

前記成形可能な材料が熱成形可能なフィルムを含む、項目 6 8 に記載の物品。

[項目 8 5]

前記成形可能な材料が熱硬化性フィルムを含む、項目 6 8 に記載の物品。

[項目 8 6]

前記成形可能な材料を接触させることができ、エンボス加工することを含む、項目 6 8 に記載の物品。

[項目 8 7]

前記成形可能な材料を接触させることができ、キャスティングすることを含む、項目 6 8 に記載の物品。

[項目 8 8]

成形可能な材料をウェブのテクスチャー化表面に接触させることによって製造される物品であって、前記ウェブが、

第 1 のコーティング可能材料を基材の第 1 の主面に適用することと、

前記第 1 のコーティング可能材料の粘度を第 1 の粘度から第 2 の粘度に変化させて、第 2 のコーティング可能材料を形成することと、

前記基材上の前記第 2 のコーティング可能材料を、第 1 の主面を有するフェース側ローラーに接触させることと、

前記第 2 のコーティング可能材料を前記基材と前記フェース側ローラーとの間で分割して、前記基材上の前記第 2 のコーティング可能材料に結果として生じるテクスチャーを付与することと、

前記テクスチャー化された第 2 のコーティング可能材料を硬質化させて、結果的なテクスチャー化表面を有する前記ウェブを得ることと、を含む方法によって製造される、物品。

。

[項目 8 9]

前記ウェブが剥離ライナーである、項目 8 8 に記載の物品。

[項目 9 0]

前記成形可能な材料が接着剤を含む、項目 8 8 に記載の物品。

[項目 9 1]

前記接着剤が感圧接着剤を含む、項目 9 0 に記載の物品。

[項目 9 2]

前記接着剤が、前記ウェブの前記テクスチャー化表面に接触しない第 2 の面を有し、前記第 2 の面が更なるウェブと結合される、項目 9 0 に記載の物品。

[項目 9 3]

前記更なるウェブがグラフィックフィルムを含む、項目 9 2 に記載の物品。

[項目 9 4]

前記更なるウェブ及び前記接着剤が、前記ウェブに剥離可能に接着されることにより、前記ウェブを前記更なるウェブ及び前記接着剤から引き離すことが可能であり、これにより、前記更なるウェブ及び前記接着剤を表面に適用することができる、項目 9 2 に記載の物品。

[項目 9 5]

前記成形可能な材料がシリコーンベースの材料を含む、項目 8 8 に記載の物品。

[項目 9 6]

前記成形可能な材料がポリウレタンベースの材料を含む、項目 8 8 に記載の物品。

[項目 9 7]

前記成形可能な材料が熱硬化性フィルムを含む、項目 8 8 に記載の物品。

[項目 9 8]

前記成形可能な材料を接触させることができ、エンボス加工することを含む、項目 8 8 に記載の物品。

[項目 9 9]

前記成形可能な材料を接触させることができ、キャスティングすることを含む、項目 8 8 に記載の物品。

【手続補正 2】

【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】

複雑なトボグラフィーを有するウェブを製造する方法であって、

第 1 のコーティング可能材料を基材の第 1 の主面に適用することと、

前記第 1 のコーティング可能材料の粘度を第 1 の粘度から第 2 の粘度に変化させて、第 2 のコーティング可能材料を形成することと、

前記基材上の前記第 2 のコーティング可能材料を、フェース側ローラーであって、第 1 の主面と、前記フェース側ローラーの前記第 1 の主面に設けられた複数のロール形成部と、を有する、フェース側ローラーに接触させることと、

前記基材と前記フェース側ローラーとの間で前記第 2 のコーティング可能材料を分割して、前記基材上の前記第 2 のコーティング可能材料に結果として生じるテクスチャーを付与することであって、前記結果として生じるテクスチャーが、前記フェース側ローラーの前記第 1 の主面と前記基材との間での分割に伴う第 1 の領域と、前記ロール形成部の少なくとも 1 つが伴う前記フェース側ローラー上の領域と前記基材との間での分割に起因する第 2 の領域と、を含み、前記結果として生じるテクスチャーが、少なくとも前記第 2 の領域内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、ことと、

前記テクスチャー化された第 2 のコーティング可能材料を硬質化させて、結果的なテク

スチャー化表面を有する前記ウェブを得ることと、を含む、方法。

【請求項 2】

前記ウェブがライナーを含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記結果として生じるテクスチャーが、前記第 1 の領域及び前記第 2 の領域の双方内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

前記突出した隆起形成部の相互接続された網目構造が、前記第 1 の領域と前記第 2 の領域との間に延びる枝を含む、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】

前記突出した隆起形成部の相互接続された網目構造が、前記第 1 の領域と前記第 2 の領域との間に延びる枝を含む、請求項 3 に記載の方法。

【請求項 6】

前記ロール形成部が、陥設されたパターンを含み、前記突出した隆起形成部が前記陥設されたパターンに実質的に一致する、請求項 4 に記載の方法。

【請求項 7】

前記陥設されたパターンが、前記フェース側ローラーの外側表面に陥設された溝を含み、前記溝が、前記フェース側ローラー上の他の溝に対してある位置及び寸法を有する、請求項 6 に記載の方法。

【請求項 8】

前記結果として生じるテクスチャーが、前記分割から生じる第 1 のテクスチャーと、前記ロール形成部に一致する、前記第 1 のテクスチャー内に重ねて設けられた第 2 のテクスチャーとを含む、請求項 4 に記載の方法。

【請求項 9】

前記第 1 のコーティング可能材料が、剥離を促す材料を含む、請求項 4 に記載の方法。

【請求項 10】

前記ライナーを更なるウェブにラミネートすることを更に含み、前記更なるウェブが、更なる基材と接着剤コーティングとを含み、前記ラミネートすることによって前記接着剤コーティングを前記結果的なテクスチャー化表面と密接に接触させる、請求項 2 に記載の方法。

【請求項 11】

前記結果的なテクスチャー化表面を成形可能な材料と接触させることを更に含む、請求項 4 に記載の方法。

【請求項 12】

前記成形可能な材料がオルガノゾルを含む、請求項 4 に記載の方法。

【請求項 13】

成形可能な材料をウェブのテクスチャー化表面に接触させることによって製造される物品であって、前記ウェブが、

第 1 のコーティング可能材料を基材の第 1 の主面に適用することと、

前記第 1 のコーティング可能材料の粘度を第 1 の粘度から第 2 の粘度に変化させて、第 2 のコーティング可能材料を形成することと、

前記基材上の前記第 2 のコーティング可能材料を、フェース側ローラーであって、第 1 の主面と、前記フェース側ローラーの前記第 1 の主面に設けられた複数のロール形成部と、を有する、フェース側ローラーに接触させることと、

前記基材と前記フェース側ローラーとの間で前記第 2 のコーティング可能材料を分割して、前記基材上の前記第 2 のコーティング可能材料に結果として生じるテクスチャーを付与することであって、前記結果として生じるテクスチャーが、前記フェース側ローラーの前記第 1 の主面と前記基材との間での分割に伴う第 1 の領域と、前記ロール形成部の少なくとも 1 つが伴う前記フェース側ローラー上の領域と前記基材との間での分割に起因する第 2 の領域と、を含み、前記結果として生じるテクスチャーが、少なくとも前記第 2 の領

域内の突出した隆起形成部の相互接続された網目構造を含む、ことと、

前記テクスチャー化された第2のコーティング可能材料を硬質化させて、結果的なテクスチャー化表面を有する前記ウェブを得ることと、を含む方法によって製造される、物品。

【請求項14】

成形可能な材料をウェブのテクスチャー化表面に接触させることによって製造される物品であって、前記ウェブが、

第1のコーティング可能材料を基材の第1の主面に適用することと、

前記第1のコーティング可能材料の粘度を第1の粘度から第2の粘度に変化させて、第2のコーティング可能材料を形成することと、

前記基材上の前記第2のコーティング可能材料を、第1の主面を有するフェース側ローラーに接触させることと、

前記第2のコーティング可能材料を前記基材と前記フェース側ローラーとの間で分割して、前記基材上の前記第2のコーティング可能材料に結果として生じるテクスチャーを付与することと、

前記テクスチャー化された第2のコーティング可能材料を硬質化させて、結果的なテクスチャー化表面を有する前記ウェブを得ることと、を含む方法によって製造される、物品。

【請求項15】

前記ウェブが剥離ライナーである、請求項14に記載の物品。

【請求項16】

前記成形可能な材料が接着剤を含む、請求項14に記載の物品。