

【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4区分

【発行日】平成20年12月18日(2008.12.18)

【公表番号】特表2008-518807(P2008-518807A)

【公表日】平成20年6月5日(2008.6.5)

【年通号数】公開・登録公報2008-022

【出願番号】特願2007-539307(P2007-539307)

【国際特許分類】

B 2 9 C 45/14 (2006.01)

B 2 9 C 65/48 (2006.01)

B 2 9 K 21/00 (2006.01)

B 2 9 K 23/00 (2006.01)

B 2 9 K 25/00 (2006.01)

B 2 9 K 27/06 (2006.01)

B 2 9 K 27/12 (2006.01)

B 2 9 K 59/00 (2006.01)

B 2 9 K 67/00 (2006.01)

B 2 9 K 71/00 (2006.01)

B 2 9 K 77/00 (2006.01)

B 2 9 K 79/00 (2006.01)

B 2 9 K 81/00 (2006.01)

B 2 9 K 101/12 (2006.01)

B 2 9 K 105/20 (2006.01)

B 2 9 L 9/00 (2006.01)

【F I】

B 2 9 C 45/14

B 2 9 C 65/48

B 2 9 K 21:00

B 2 9 K 23:00

B 2 9 K 25:00

B 2 9 K 27:06

B 2 9 K 27:12

B 2 9 K 59:00

B 2 9 K 67:00

B 2 9 K 71:00

B 2 9 K 77:00

B 2 9 K 79:00

B 2 9 K 81:00

B 2 9 K 101:12

B 2 9 K 105:20

B 2 9 L 9:00

【手続補正書】

【提出日】平成20年10月31日(2008.10.31)

【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】**

(a) 接着剤を用いて第 1 の物品の第 1 の表面を第 1 の面および第 2 の面を有するシートの前記第 1 の面に結合する工程であって、前記第 1 および第 2 の面が凹凸面を有する、工程と、

(b) 前記第 1 の物品の前記第 1 の表面が樹脂を含まないことを条件として、金型内で熱可塑性材料を前記シートの前記第 2 の面に溶融結合する工程と、

第 2 の物品を製造する工程であって、前記第 1 の物品と前記熱可塑性材料とが一緒に結合される工程とを含むことを特徴とする方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0048

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0048】

従って、上述した目的および利点を完全に満たす、熱可塑性材料を他のタイプの材料に接合する方法が本発明によって提供されたことは明らかである。発明がその特定の実施態様と共に記載されたが、多くの代替物、改良、および変型が当業者には明白であることは明らかである。したがって、添付した請求項の精神および広い範囲に含まれる全てのかかる代替物、改良、および変型を包含することが意図される。

本発明は、以下の態様を包含する。

[1] (a) 接着剤を用いて第 1 の物品の第 1 の表面を第 1 の面および第 2 の面を有するシートの前記第 1 の面に結合する工程であって、前記第 1 および第 2 の面が凹凸面を有する、工程と、

(b) 前記第 1 の物品の前記第 1 の表面が樹脂を含まないことを条件として、金型内で熱可塑性材料を前記シートの前記第 2 の面に溶融結合する工程と、

第 2 の物品を製造する工程であって、前記第 1 の物品と前記熱可塑性材料とが一緒に結合される工程とを含むことを特徴とする方法。

[2] 前記シートが不織シートまたは微孔性シートであることを特徴とする、[1]に記載の方法。

[3] 前記金型が射出成形、圧縮成形、圧縮射出成形、熱成形、または押出もしくは射出ブロー成形において用いられる金型であることを特徴とする、[1]または[2]に記載の方法。

[4] 前記金型が射出成形において用いられることを特徴とする、[3]に記載の方法。

[5] 前記熱可塑性材料が典型的な熱可塑性材料であることを特徴とする、[1]に記載の方法。

[6] 前記熱可塑性材料が、ポリ(オキシメチレン)およびそのコポリマー、ポリエステル、ポリアミド、ポリオレフィン、ポリスチレン/ポリ(フェニレンオキシド)ブレンド、ポリカーボネート、フルオロポリマー、エチレンとフッ化ビニリデンまたはフッ化ビニルとのコポリマー、ポリスルフィド、ポリエーテルケトン、ポリ(エーテルイミド)、アクリロニトリル-1,3-ブタジエン-スチレンコポリマー、熱可塑性(メタ)アクリルポリマー、熱可塑性エラストマー、および塩素化ポリマーからなる群から選択されることを特徴とする、[5]に記載の方法。

[7] 前記熱可塑性材料が未架橋熱硬化性樹脂であることを特徴とする、[1]~[4]のいずれかに記載の方法。

[8] 工程(a)が最初に行われ、次に工程(b)が行われることを特徴とする、[1]~[7]のいずれかに記載の方法。

[9] 工程(b)が最初に行われ、次に工程(a)が行われることを特徴とする、[1]~[

7]のいずれかに記載の方法。

[10]前記第1の表面が金属を含むことを特徴とする、[1]~[9]のいずれかに記載の方法。