

【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27年1月8日(2015.1.8)

【公開番号】特開2013-183813(P2013-183813A)

【公開日】平成25年9月19日(2013.9.19)

【年通号数】公開・登録公報2013-051

【出願番号】特願2012-49752(P2012-49752)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/496 (2006.01)

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

A 6 1 F 13/49 (2006.01)

【F I】

A 4 1 B 13/02 U

A 4 1 B 13/02 T

【手続補正書】

【提出日】平成26年11月14日(2014.11.14)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0017

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0017】

ガスケットシート44は、例えば、質量約10～30g/m²のSMS繊維不織布またはスパンボンド繊維不織布を用いることができる。弾性体53, 54としては、太さ約400～1200d texのストランド状またはストリング状の弾性体を約2.0～3.0倍の伸長倍率で設けることができる。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0020

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0020】

図7を参照すれば、第1接合部57および第2接合部58は、第1および第2領域55, 56の縦方向Yへ延びるとともに、横方向Xへ離間して複数設けられる。第1および第2接合部57, 58は、横方向Xの最も外側に位置する両側部分57A, 58Aと、それらの横方向X内側に位置する中間部分57B, 58Bとをそれぞれ有する。両側部分57A, 58Aは、横方向Xにおける寸法が約2～20mm、この実施形態では約10mmである。中間部分57B, 58Bは、横方向Xにおける寸法が約2～20mm、この実施形態では約5mmであり、両側部分57A, 58Aに比べて中間部分57B, 58Bの寸法が小さくされる。第1および第2接合部57, 58の横方向Xにおける離間寸法は約1～10mm、この実施形態では約6mmである。第1および第2接合部57, 58は、例えば、ホットメルト接着剤等の公知の接着手段によって形成することができる。