

【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 16 年 8 月 26 日 (2004.8.26)

【公開番号】特開 2003-205187 (P2003-205187A)

【公開日】平成 15 年 7 月 22 日 (2003.7.22)

【出願番号】特願 2002-3432 (P2002-3432)

【国際特許分類第 7 版】

B 6 8 G 1/00

A 4 7 C 7/18

B 2 9 C 39/10

B 2 9 C 39/26

B 6 8 G 5/02

B 6 8 G 7/06

// B 2 9 K 75:00

B 2 9 K 105:04

B 2 9 L 31:58

【F I】

B 6 8 G 1/00

A 4 7 C 7/18

B 2 9 C 39/10

B 2 9 C 39/26

B 6 8 G 5/02

B 6 8 G 7/06

B

B 2 9 K 75:00

B 2 9 K 105:04

B 2 9 L 31:58

【手続補正書】

【提出日】平成 15 年 8 月 11 日 (2003.8.11)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

座席用クッションの表面から両側面にわたる形状にほぼ一致する形状の表面と両側面とを有する座席用クッションのクッション体であって、

(1) コールドウレタンフォームから形成される発泡体であって、前記発泡体の形状が、当該クッション体の輪郭にほぼ一致する、発泡体、

(2) 前記発泡体に一体的に固定される通気性材料、及び

(3) 前記通気性材料を前記発泡体に一体的に固定し、前記通気性材料を前記発泡体に一体的に固定した当該クッション体の部分を補強する含浸層であって、前記含浸層が、前記発泡体と前記通気性材料との重複部分に形成された層であり、この層により、前記通気性材料が前記発泡体に一体的に固定され、

前記含浸層の厚さが、前記通気性材料の厚さよりも薄く、これにより、前記通気性材料を前記発泡体に一体的に固定した当該クッション体の部分の表層が、前記含浸層の直ぐ外側の前記通気性材料の非含浸部分で形成され、

前記含浸層の厚さが、少なくとも、前記通気性材料を前記発泡体に一体的に固定した当該

クッション体の部分に所定の補強強度を与えるだけの厚さにあり、これにより、前記通気性材料を前記発泡体に一体的に固定した当該クッション体の部分が補強される、ところの含浸層、から成る座席用クッションのクッション体。

【請求項 2】

前記通気性材料が、当該クッション体の両側面に対応する前記発泡体の部分に一体的に固定され、これにより、当該クッション体の両側面が補強される、請求項 1 の座席用クッションのクッション体。

【請求項 3】

前記通気性材料として、スポンジシート、織布シート、又は不織布シートが使用される、請求項 1 の座席用クッションのクッション体。

【請求項 4】

前記スポンジシートとして、スラブウレタンフォームが使用される、請求項 3 の座席用クッションのクッション体。

【請求項 5】

請求項 1 に記載の座席用クッションのクッション体を製造するための発泡成形装置であって、

前記クッション体の裏面の形状に一致する型面を有する上型、及び

前記クッション体の表面から両側面にわたる形状に一致する型面を有し、排気手段を有する下型、を有する成形型から成り、

前記成形型を型締めすると、その内部に前記クッション体の輪郭に一致する形状の空間が形成される、発泡成形装置。

【請求項 6】

前記上型が、排気手段を有する、請求項 5 の発泡成形装置。

【請求項 7】

前記排気手段が、バルブ、及び前記バルブを介して外部に連通するガス抜き口から成る、請求項 5 又は 6 の発泡成形装置。

【請求項 8】

前記排気手段が、ピストンシリンダ、及び前記ピストンに連通するガス抜き口から成り、前記成形型を閉じた状態で、前記ピストンシリンダを作動させると、前記成形型内の気圧が低下する、請求項 5 又は 6 の発泡成形装置。

【請求項 9】

前記下型が、前記クッション体の両側面に一致する型面部分に前記ガス抜き口を有する、請求項 7 又は 8 の発泡成形装置。

【請求項 10】

前記上型が、前記クッション体の裏面に一致する型面部分に前記ガス抜き口を有する、請求項 7 又は 8 の発泡成形装置。

【請求項 11】

請求項 1 に記載のクッション体の製造方法であって、請求項 7 に記載の発泡成形装置の成形型内に、請求項 7 に記載のガス抜き口を覆うように、請求項 1 に記載の通気性材料を配置し、請求項 7 に記載のバルブを開けた状態で、前記成形型内に請求項 1 に記載のコールドウレタンフォームの原液を注入した後、型締めし、前記コールドウレタンフォームの原液を発泡させ、前記コールドウレタンフォームの原液の発泡中に、前記コールドウレタンフォームの原液の注入を終えてから所定の時間後に前記排気手段の作動を停止し、請求項 1 に記載の発泡体を成形しつつ、所定の厚さの請求項 1 に記載の含浸層を形成し、前記通気性材料をこの発泡体に一体的に固定させる、製造方法。

【請求項 12】

請求項 1 に記載のクッション体の製造方法であって、請求項 8 に記載の発泡成形装置の成形型内に、請求項 8 に記載のガス抜き口を覆うように、請求項 1 に記載の通気性材料を配置し、請求項 8 に記載のピストンシリンダを作動した状態で、前記成形型内に請求項 1 に

記載のコールドウレタンフォームの原液を注入した後、型締めし、前記コールドウレタンフォームの原液を発泡させ、前記コールドウレタンフォームの原液の発泡中に、前記コールドウレタンフォームの原液の注入を終えてから所定の時間後に前記ピストンシリンダの作動を停止し、請求項 1 に記載の発泡体を成形しつつ、所定の厚さの請求項 1 に記載の含浸層を形成し、前記通気性材料をこの発泡体に一体的に固定させる、製造方法。

【請求項 1 3】

前記所定の時間が、前記コールドウレタンフォームの原液を前記成形型内に注入し終えてから、前記コールドウレタンフォームの原液の発泡速度が最大となる時間までの間の範囲内にある、請求項 1 1 又は 1 2 の製造方法。