

【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 17 年 5 月 19 日 (2005.5.19)

【公表番号】特表 2004-517650 (P2004-517650A)

【公表日】平成 16 年 6 月 17 日 (2004.6.17)

【年通号数】公開・登録公報 2004-023

【出願番号】特願 2002-530303 (P2002-530303)

【国際特許分類第 7 版】

A 4 7 L 23/22

B 3 2 B 5/18

B 3 2 B 25/04

【F I】

A 4 7 L 23/22 C

A 4 7 L 23/22 J

B 3 2 B 5/18

B 3 2 B 25/04

【手続補正書】

【提出日】平成 15 年 7 月 9 日 (2003.7.9)

【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】

発泡ゴムを含む第 1 の層、及び中実ゴムを含む第 2 を含む硬化したゴムマット構造体を具備し、前記マットの上面の少なくとも一部は、複数の星型突起を含み、前記突起間の上面は、隆起したリブ及び凹部の少なくとも一方を有するクッション性ゴムフロアマット。

【請求項 2】

前記ゴムマット構造体内に一体化された少なくとも 1 つの突起は、コア部分と外表面部分を有し、前記少なくとも 1 つの突起のコア部分は、発泡ゴムの前記第 1 の層少なくとも一部を含み、前記少なくとも 1 つの突起の外表面部分は、中実ゴムの前記第 2 の層の少なくとも一部を含む請求項 1 に記載の塵埃制御マット。

【請求項 3】

前記ゴムマット構造体内に一体化された前記複数の突起は、タイヤ面状パターン群及び列群の形に配列されている請求項 1 に記載の塵埃制御マット。

【請求項 4】

生成した発泡ゴムの第 1 の層の厚さは約 40 ～ 約 250 ミルであり、生成した中実ゴムの第 2 の層の厚さは約 5 ～ 約 35 ミルである請求項 1 に記載の塵埃制御マット。

【請求項 5】

前記星型突起のそれぞれは、約 0.63 × 0.3 cm のサイズである請求項 1 に記載の塵埃制御マット。

【請求項 6】

前記マットは、約 65 × 90 × 0.5 cm 及び 75 × 180 × 0.5 cm の少なくとも一方のサイズである請求項 1 に記載の塵埃制御マット。

【請求項 7】

前記リブの高さは、約 0.1 cm である請求項 1 に記載の塵埃制御マット。

【請求項 8】

前記リブ及び凹部の少なくとも一方は、ダイヤモンド状クロスパターン状である請求項 1 に記載の塵埃制御マット。

【請求項 9】

前記凹部の深さは、約 0.1 cm である請求項 1 に記載の塵埃制御マット。

【請求項 10】

複数の星型突起、及び前記突起間の隆起したリブ又は凹部のいずれかを有するクッション性塵埃制御マットの形成方法であって、

(a) 更に少なくとも 1 種の発泡剤を含む未硬化ゴムの少なくとも第 2 の層の少なくとも一部の上に未硬化中実ゴムの少なくとも第 1 の層をカレンダー成形し、硬化により閉鎖発泡ゴム構造体を形成する工程、

(b) 未硬化中実ゴムの前記第 1 の層の少なくとも一部の上に、少なくとも第 1 および第 2 の側部を有し、溶融ゴムの出入りを許容する、複数の星型突起形成開口部及び複数のリブ形成凹部及び複数の凹部形成リッジの少なくとも一方を有し、硬化温度および圧力に耐え得る材料からなるダイを配置する工程、

(c) 未硬化ゴムのカレンダー成形された第 1 および第 2 の層およびダイを含む得られた複合体を、硬化温度および圧力に供し、(1) 第 1 のゴム層を第 2 のゴム層に接合し、(2) 複数の突起及びそれらの間のリブ及び凹部の少なくとも 1 つを形成する工程

を具備するクッション性塵埃制御マットを形成する方法。

【請求項 11】

前記得られたゴム突起のそれぞれは、発泡ゴムのコア及び中実ゴムの外表面を含む請求項 10 に記載の方法。

【請求項 12】

得られた発泡ゴムの第 1 の層の厚さは約 5 ~ 約 500 ミルであり、得られた中実ゴムの第 2 の層の厚さは約 2 ~ 約 50 ミルである請求項 10 に記載の方法。

【請求項 13】

それぞれのマットの全体の寸法は、約 65 × 90 × 0.5 cm 及び 75 × 180 × 0.5 cm の少なくとも一方である請求項 10 に記載の方法。

【請求項 14】

それぞれの突起は、約 0.63 × 0.3 cm の寸法を有する請求項 10 に記載の方法。

【請求項 15】

前記リブのそれぞれの高さは、約 0.1 cm である請求項 10 に記載の方法。

【請求項 16】

前記突起は、タイヤ面状パターン群及び列群の形に配列されているダイヤモンド状クロスパターン状である請求項 10 に記載の方法。

【請求項 17】

前記凹部のそれぞれの深さは、約 0.1 cm である請求項 10 に記載の方法。

【請求項 18】

前記ダイは、複数のリブ形成凹部を含む請求項 10 に記載の方法。

【請求項 19】

前記ダイは、複数の凹部形成リッジを含む請求項 10 に記載の方法。

【請求項 20】

請求項 10 の方法により製造されたマット。

【手続補正 2】

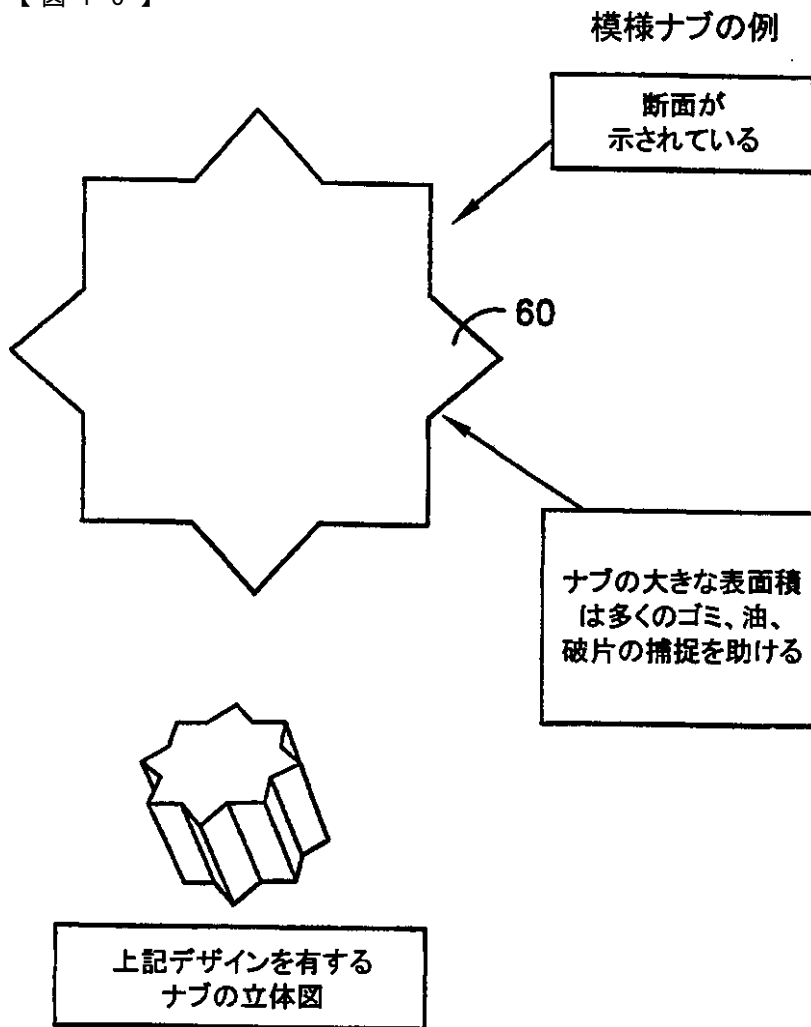
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 10

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 1 0】



【手続補正 3】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 1 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 11】
模様ナブの例

