

【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0.63×0.3cm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65×90×0.5cm及び75×180×0.5cm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0.1cm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0.1cm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65×90×0.5cm及び75×180×0.5cm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0.63×0.3cm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0.1cm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0.1cm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

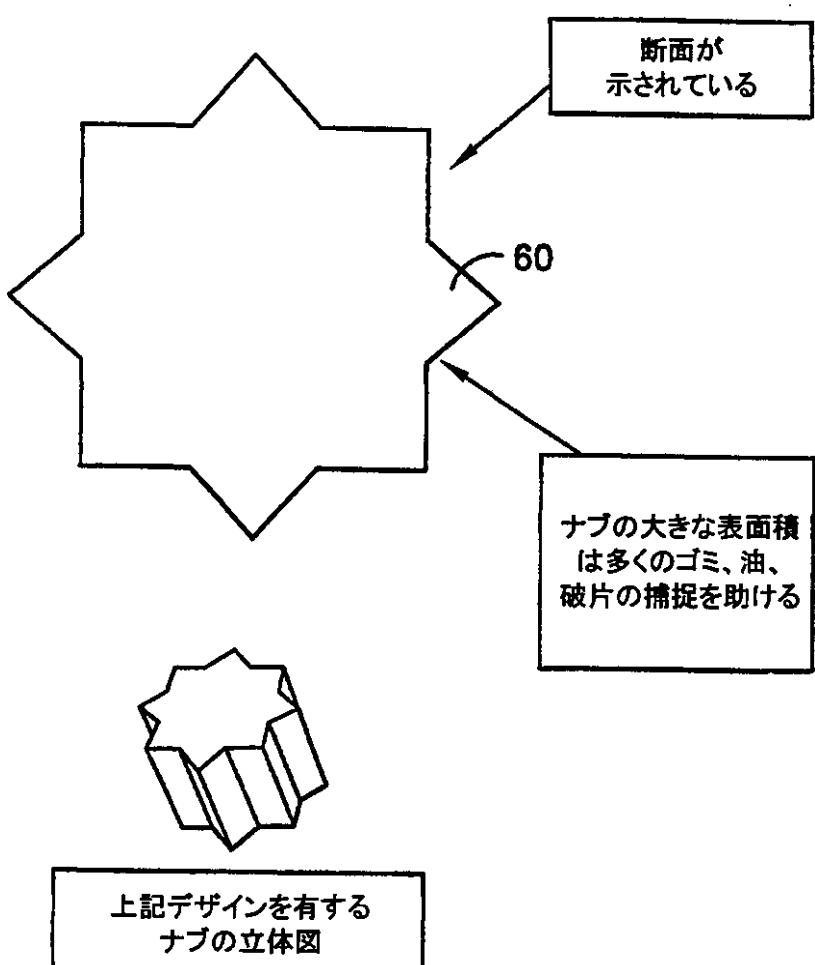
【補正対象項目名】図10

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図10】

## 模様ナブの例



【手続補正3】

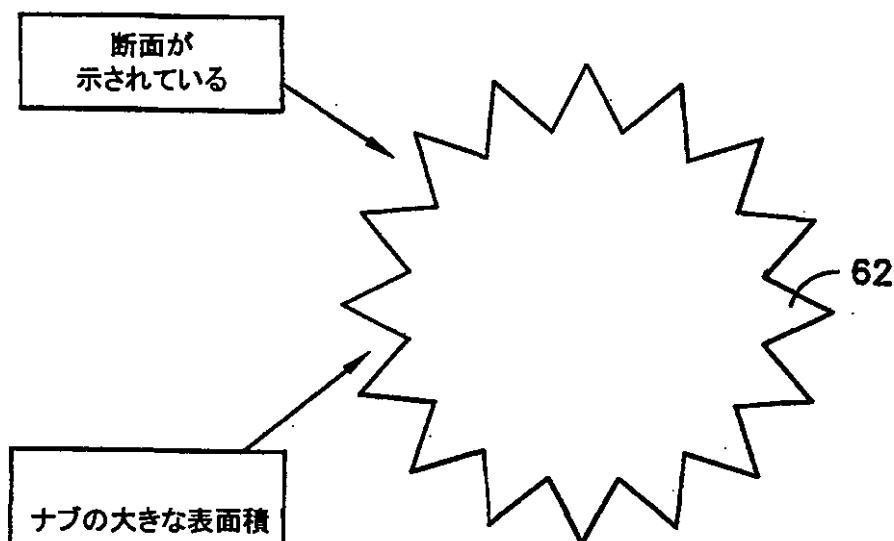
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図11

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図11】  
模様ナブの例



上記デザインを有する  
ナブの立体図