

【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】令和 2 年 2 月 6 日 (2020.2.6)

【公表番号】特表 2019-506318 (P2019-506318A)

【公表日】平成 31 年 3 月 7 日 (2019.3.7)

【年通号数】公開・登録公報 2019-009

【出願番号】特願 2018-551895 (P2018-551895)

【国際特許分類】

B 3 2 B 27/00 (2006.01)

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

B 3 2 B 3/10 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 27/00 B

A 6 1 F 13/15 3 4 0

A 6 1 F 13/15 3 6 0

B 3 2 B 3/10

【手続補正書】

【提出日】令和 1 年 12 月 17 日 (2019.12.17)

【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】

積層体を製造する方法であって、

第 1 の表面及び前記第 1 の表面の反対側の第 2 の表面を有する熱可塑性層を準備することであって、前記熱可塑性層の前記第 1 の表面には複数の雄固定要素が付いている、ことと、

前記熱可塑性層を塑性変形するように延伸することと、

前記延伸した熱可塑性層を弛緩させてその引っ張りひずみを小さくすることと、その後で、

前記熱可塑性層の前記第 2 の表面を基材に積層して前記積層体を形成することと、を含み、

前記延伸すること、弛緩させること、及び積層することが線状に遂行される、方法。

【請求項 2】

前記熱可塑性層は機械方向に延伸される、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記熱可塑性層は、速度に差のある複数のロールによって前記機械方向に延伸される、請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記熱可塑性層を延伸するのに十分な速度を有する第 2 のロールを使用して延伸を行うことに続いて、前記第 2 のロールよりも低い速度を有する第 3 のロール上に前記熱可塑性層を進ませることによって弛緩が実行される、請求項 3 に記載の方法。

【請求項 5】

前記熱可塑性層は前記機械方向及び横方向の両方に延伸される、請求項 1 ~ 4 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 6】

前記熱可塑性層を塑性変形するように延伸することは、少なくとも20パーセントの引っ張りひずみまで延伸を行うことを含む、請求項1～5のいずれか一項に記載の方法。

【請求項7】

前記熱可塑性層は少なくとも一方向に1.25倍～5倍延伸される、請求項1～6のいずれか一項に記載の方法。

【請求項8】

前記熱可塑性層はポリオレフィン、ポリアミド、又はポリエステルの中の少なくとも1つを含み、前記基材は不織布材料、ニット材料、又はフィルムの中の少なくとも1つを含む、請求項1～7のいずれか一項に記載の方法。

【請求項9】

前記熱可塑性層は 相ポリプロピレンを含む、請求項8に記載の方法。

【請求項10】

前記基材は吸収性物品の構成要素である、請求項1～9のいずれか一項に記載の方法。