

【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統いて、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うちの少なくとも1つを含み、前記基材は不織布材料、ニット材料、又はフィルムのうちの少なくとも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】

前記基材は吸收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。