

【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3部門第5区分
【発行日】平成17年10月6日(2005.10.6)

【公表番号】特表2001-527608(P2001-527608A)
【公表日】平成13年12月25日(2001.12.25)
【出願番号】特願平10-537905
【国際特許分類第7版】
D 0 6 N 7/00
A 4 7 G 27/02
【F I】
D 0 6 N 7/00
A 4 7 G 27/02 1 0 2

【手続補正書】
【提出日】平成17年2月25日(2005.2.25)
【手続補正1】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】補正の内容のとおり
【補正方法】変更
【補正の内容】

手 続 補 正 書

平成17年2月25日

特許庁長官 小川 洋 殿

1. 事件の表示

平成10年特許願第537905号

2. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

名称 ショー インダストリーズ グループ インコーポレーテッド

3. 代 理 人

107-0052

住所 東京都港区赤坂1丁目1番18号 赤坂大成ビル

(電話3582-7161)

氏名 弁理士 (7175) 齊藤 武彦

4. 補正により増加する請求項の数 1

5. 補正対象書類名

請求の範囲

6. 補正対象項目名

請求の範囲の欄

7. 補正の内容

1. 請求の範囲を別紙のとおり補正する。



請求の範囲

1. 表面と裏面をもつ主要裏打ち材、主要裏打ち材に付着しており且つ主要裏打ち材の表面から延びそして主要裏打ち材の裏面に出ている複数の繊維、接着裏打ち材及び接着裏打ち材に隣接する任意の二次裏打ち材からなるカーペットであって、主要裏打ち材、接着裏打ち材又は任意の二次裏打ち材の少なくとも1種が50%以上の短鎖分枝分布指数(SCBDI)をもつことによって特徴づけられる少なくとも1種の均一に分枝したエチレンポリマーからなることを特徴とするカーペット。
2. 接着裏打ち材が少なくとも1種の均一に分枝したエチレンポリマーからなる請求項1のカーペット。
3. 均一に分枝したエチレンポリマーが、エチレンと少なくとも1種の C_3 - C_{20} α -オレフィンからなる請求項1のカーペット。
4. 均一に分枝したエチレンポリマーが、エチレンと少なくとも1種の C_3 - C_{20} α -オレフィンとのコポリマーである請求項3のカーペット。
5. 一つの C_3 - C_{20} α -オレフィンが、プロピレン、1-ブテン、1-イソブチレン、1-ペンテン、1-ヘキセン、4-メチル-1-ペンテン、1-ヘプテン及び1-オクテンからなる群から選ばれる請求項4のカーペット。
6. 一つの C_3 - C_{20} α -オレフィンが1-オクテンである請求項5のカーペット。
7. 少なくとも1種の均一に分枝したエチレンポリマーが、 -30°C から 150°C の単一の示差走査熱量測定DSC溶融ピークを有することをさらに特徴とする請求項1のカーペット。
8. 少なくとも1種の均一に分枝したエチレンポリマーが、
 - (a) 溶融流れ比、 $I_{10}/I_2 \geq 5.63$ 、
 - (b) ゲル浸透クロマトグラフィーにより測定されそして式

$$(Mw/Mn) \leq (I_{10}/I_2) - 4.63$$
により定義される分子量分布、 Mw/Mn 、
 - (c) 実質的に線状のエチレンポリマーに関する表面溶融破壊の開始時の臨界剪断速度が、線状のエチレンポリマーに関する表面溶融破壊の開始時の臨界

剪断速度より少なくとも50%大きい気体押し出しレオロジーであって、線状のエチレンポリマーが均一に分枝した短鎖分枝分布を有するが長鎖分枝をもたず、さらに実質的に線状のエチレンポリマー及び線状のエチレンポリマーが同時にエチレンホモポリマー又はエチレンと少なくとも1種の C_3-C_{20} α -オレフィンとのインターポリマーでありそして同じ I_2 及び M_w/M_n を有し、さらに実質的に線状のエチレンポリマー及び線状のエチレンポリマーのそれぞれの臨界剪断速度が気体押し出しレオメータを使用して同じ熔融温度で測定されるという特徴を有する実質的に線状のエチレンポリマーである請求項7のカーペット。

9. 少なくとも1種の均一に分枝したエチレンポリマーが、均一に分枝した線状のエチレンポリマーである請求項1のカーペット。

10. 二次裏打ち材が存在し、二次裏打ち材が発泡体からなる請求項1のカーペット。

11. 表面と裏面をもつ主要裏打ち材、主要裏打ち材に付着しており且つ主要裏打ち材の表面から延びそして主要裏打ち材の裏面に出ている複数の繊維、主要裏打ち材の裏面に置かれた接着裏打ち材及び接着裏打ち材に隣接する任意の二次裏打ち材からなるカーペットの製造方法であって、方法が主要裏打ち材の裏面上に接着裏打ち材又は任意の二次裏打ち材を押し出しコーティングする工程からなり、押し出しコーティングされた接着裏打ち材又は任意の二次裏打ち材が、50%以上の短鎖分枝分布指数(SCBDI)をもつことにより特徴づけられる少なくとも1種の均一に分枝したエチレンポリマーからなることを特徴とするカーペットの製造方法。

12. 接着裏打ち材が、主要裏打ち材の裏面上に押し出しコーティングされる請求項11の方法。

13. 少なくとも1種の均一に分枝したエチレンポリマーが、 -30°C から 150°C の単一の示差走査熱量測定DSC熔融ピークを有することをさらに特徴とする請求項11の方法。

14. 少なくとも1種の均一に分枝したエチレンポリマーが、
(a) 熔融流れ比、 $I_{10}/I_2 \geq 5.63$ 、

(b) ゲル浸透クロマトグラフィーにより測定されそして式

$$(M_w/M_n) \leq (I_{10}/I_2) - 4.63$$

により定義される分子量分布、 M_w/M_n 、

(c) 実質的に線状のエチレンポリマーに関する表面溶融破壊の開始時の臨界剪断速度が、線状のエチレンポリマーに関する表面溶融破壊の開始時の臨界剪断速度より少なくとも50%大きい気体押し出しレオロジーであって、線状のエチレンポリマーが均一に分枝した短鎖分枝分布を有するが長鎖分枝をもたず、さらに実質的に線状のエチレンポリマー及び線状のエチレンポリマーが同時にエチレンホモポリマー又はエチレンと少なくとも1種の $C_3 - C_{20}$ α -オレフィンとのインターポリマーでありそして同じ I_2 及び M_w/M_n を有し、さらに実質的に線状のエチレンポリマー及び線状のエチレンポリマーのそれぞれの臨界剪断速度が気体押し出しレオメータを使用して同じ溶融温度で測定されるという特徴を有する実質的に線状のエチレンポリマーである請求項13の方法。

15. 少なくとも1種の均一に分枝したエチレンポリマーが、均一に分枝した線状のエチレンポリマーである請求項11の方法。