

【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】令和2年12月3日(2020.12.3)

【公表番号】特表2019-535340(P2019-535340A)

【公表日】令和1年12月12日(2019.12.12)

【年通号数】公開・登録公報2019-050

【出願番号】特願2019-513432(P2019-513432)

【国際特許分類】

| | | |
|---------|-------|-----------|
| A 6 1 F | 13/02 | (2006.01) |
| A 6 1 M | 27/00 | (2006.01) |
| A 6 1 P | 17/02 | (2006.01) |
| A 6 1 L | 15/26 | (2006.01) |
| A 6 1 L | 15/24 | (2006.01) |
| A 6 1 L | 15/58 | (2006.01) |

【F I】

| | | |
|---------|-------|---------|
| A 6 1 F | 13/02 | 3 1 0 M |
| A 6 1 M | 27/00 | |
| A 6 1 F | 13/02 | 3 1 0 J |
| A 6 1 F | 13/02 | 3 1 0 D |
| A 6 1 F | 13/02 | 3 9 0 |
| A 6 1 F | 13/02 | A |
| A 6 1 P | 17/02 | |
| A 6 1 L | 15/26 | 1 0 0 |
| A 6 1 L | 15/24 | 1 0 0 |
| A 6 1 L | 15/58 | 1 0 0 |

【手続補正書】

【提出日】令和2年10月23日(2020.10.23)

【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】

組織部位上にシールを提供するシール部材において：

フィルム層と；

前記フィルム層に連結され、前記フィルム層と同延の第一の接着剤と；

前記第1の接着剤に連結され、前記第1の接着剤と同延の第2の接着剤と；

前記第2の接着剤を通って延在する複数の開口であって、各開口が、前記第2接着剤の第1面と第2面との間に内面を画定し、当該内面が前記第1面と交差して第1エッジを形成し、前記第2面と交差して第2エッジを形成している、開口と；

を具え、前記第1の接着剤が、少なくとも部分的に前記複数の開口を通って延在するよう構成されていることを特徴とするシール部材。

【請求項2】

前記面取りが約30度であることを特徴とする、請求項1に記載のシール部材。

【請求項3】

前記面取りが約45度であることを特徴とする、請求項1に記載のシール部材。

【請求項4】

前記面取りが、約20度乃至約60度であることを特徴とする、請求項1に記載のシール部材。

【請求項5】

前記第2のエッジが、約10mmの直径を有することを特徴とする、請求項1に記載のシール部材。

【請求項6】

前記第2の接着剤が約250gsmのコーティング重量を有することを特徴とする、請求項1に記載のシール部材。

【請求項7】

組織部位の上にシールを提供するカバーにおいて：

ポリウレタン層と；

前記ポリウレタン層に連結され、前記ポリウレタン層と同延であるアクリル接着剤と；前記アクリル接着剤に連結され、前記アクリル接着剤と同延であるシリコーン接着剤と；

前記シリコーン接着剤を通って延在する複数の開口であって、各開口が前記アクリル接着剤の反対側に第1の直径を有し、前記アクリル接着剤に隣接して第2の直径を有する開口と；

を具え、前記アクリル接着剤が、少なくとも部分的に前記複数の開口を通って延在するように構成されている、ことを特徴とするカバー。

【請求項8】

前記第2の直径が前記第1の直径よりも大きいことを特徴とする、請求項7に記載のカバー。

【請求項9】

前記各開口の第1の直径と、前記各開口の前記第2の直径との間の表面が湾曲していることを特徴とする、請求項7に記載のカバー。

【請求項10】

前記表面が凸状曲面であることを特徴とする、請求項9に記載のカバー。

【請求項11】

前記各開口の第1の直径と前記各開口の第2の直径との間の表面が、面取りを形成することを特徴とする、請求項7に記載のカバー。

【請求項12】

前記面取りが約45度であることを特徴とする、請求項11に記載のカバー。

【請求項13】

前記面取りが、約20度乃至約60度であることを特徴とする、請求項11に記載のカバー。

【請求項14】

前記第1の直径が約10mmであることを特徴とする、請求項7に記載のカバー。

【請求項15】

前記第2の直径が約11mmであることを特徴とする、請求項7に記載のカバー。

【請求項16】

前記シリコーン接着剤が約250gsmのコーティング重量を有することを特徴とする、請求項7に記載のカバー。

【請求項17】

組織部位上にシールを提供するドレープにおいて：

シーリング層であって、当該シーリング層を通って延在する複数の開口を有するシーリング層と；

前記シーリング層の複数の開口によって形成された複数のテープ面と；

前記シーリング層に連結された接着層と；

前記シーリング層と反対側の接着層の側部で、当該接着層に連結されたバリア層と；を具えることを特徴とするドレープ。

【請求項 18】

前記複数のテープ面の各テープ面と前記シーリング層の側面とがなす角度が、約45度であることを特徴とする、請求項17に記載のドレープ。

【請求項 19】

前記複数のテープ面の各テープ面と前記シーリング層の側面とがなす角度が、約20度乃至約60度であることを特徴とする、請求項17に記載のドレープ。

【請求項 20】

前記複数のテープ面が、前記シーリング層の第1の側面上に第1の直径を有する第1の開口と、前記シーリング層の第2の側面上に第2の直径を有する第2の開口とを形成することを特徴とする、請求項17に記載のドレープ。

【請求項 21】

前記シーリング層の前記第2の面が前記連結層に隣接していることを特徴とする、請求項20に記載のドレープ。

【請求項 22】

前記第1の直径が約10mmであることを特徴とする、請求項20に記載のドレープ。

【請求項 23】

前記第2の直径が約11mmであることを特徴とする、請求項22に記載のドレープ。

【請求項 24】

前記第2の直径が約11mmであることを特徴とする、請求項20に記載のドレープ。

【請求項 25】

前記シーリング層が約250gsmのコーティング重量を有することを特徴とする、請求項17に記載のドレープ。

【請求項 26】

シール部材の製造方法において：

キャリア層を提供するステップと；

前記キャリア層を第1の接着剤で被覆するステップと；

前記第1接着剤を硬化させて第1接着剤層を形成するステップと；

前記第1の接着剤層の複数の円形領域にエネルギーを加えて、当該円形領域を硬化状態から前駆体状態に移行させるステップと；

前記第1の接着剤層を圧縮して、前記複数の円形領域と位置を合わせた複数の窪みを形成するステップと；

前記第1の接着剤層の複数の円形領域にエネルギーを加えて、当該円形領域を前駆体状態から硬化状態に移行させるステップと；

前記第1の接着剤層の各窪みの少なくとも一部を除去して、前記各窪みと位置を合わせた開口を形成するステップと；

第2の接着剤をフィルム層に連結して第2の接着剤層を形成するステップと；

前記第1の接着剤層を前記第2の接着剤層に連結するステップと；

前記キャリア層を除去するステップと；

を具えることを特徴とするシール部材の製造方法。

【請求項 27】

前記第1の接着剤層の複数の円形領域にエネルギーを加えて、前記円形領域を硬化状態から前駆体状態に移行させるステップが、前記第1の接着剤層を加熱するステップを具えることを特徴とする、請求項26に記載の方法。

【請求項 28】

前記第1の接着剤層の複数の円形領域にエネルギーを加えて、当該円形領域を硬化状態から前駆体状態に移行するステップが、前記第1の接着剤層を紫外線に暴露するステップを具えることを特徴とする、請求項26に記載の方法。

【請求項 29】

前記第1の接着剤層の複数の円形領域にエネルギーを加えて、当該円形領域を前駆体状態から硬化状態に移行させるステップが、前記第1の接着剤層を加熱するステップを具え

ることを特徴とする、請求項 2 6 に記載の方法。

【請求項 3 0】

前記第 1 の接着剤層の複数の円形領域にエネルギーを加えて、当該円形領域を前駆体状態から硬化状態に移行させるステップが、前記第 1 の接着剤層を紫外線に暴露するステップを具えることを特徴とする請求項 2 6 に記載の方法。

【請求項 3 1】

前記各窪みが、前記第 1 の接着剤層の表面上で約 11 mm の直径を有することを特徴とする、請求項 2 6 に記載の方法。

【請求項 3 2】

前記各開口の直径が、対応する窪みの直径よりも小さいことを特徴とする、請求項 2 6 に記載の方法。

【請求項 3 3】

前記第 1 の接着剤層の表面上の各開口の直径が約 10 mm であることを特徴とする、請求項 2 6 に記載の方法。

【請求項 3 4】

前記第 1 の接着剤層を圧縮して前記複数の円形領域と位置を合わせた複数の窪みを形成するステップが、前記第 1 の接着剤層の前記円形領域から前記第 1 の接着剤を移動させるステップを具えることを特徴とする、請求項 2 6 に記載の方法。

【請求項 3 5】

前記第 1 の接着剤層を圧縮して前記複数の円形領域と位置を合わせた複数の窪みを形成するステップが：

前記第 1 の接着剤層に熱を加えるステップと；

第 1 の接着剤の流れを誘発して、当該第 1 の接着剤層を横切って前記窪みから変位した前記第 1 の接着剤を均一に分配するステップと；

を具えることを特徴とする請求項 2 6 に記載の方法。

【請求項 3 6】

前記第一の接着剤が、約 150 gsm の第 1 のコーティング重量と、前記第一の接着剤層の円形領域を圧縮して窪みを形成した後に約 250 gsm の第 2 のコーティング重量を有することを特徴とする、請求項 3 5 に記載の方法。

【請求項 3 7】

カバーを製造する方法において：

キャリア層上に第 1 の接着剤層を供給するステップであって、当該第 1 の接着剤層が硬化状態のシリコーン接着剤を含む、ステップと；

前記第 1 の接着剤層にエネルギーを供給して、前記シリコーン接着剤を硬化状態から前駆体状態に移行させるステップと；

前記第 1 の接着剤層のシリコーン接着剤に複数の窪みを形成するステップと；

前記第 1 の接着剤層にエネルギーを供給して、前記シリコーン接着剤を前駆体状態から硬化状態に移行させるステップと；

前記第 1 の接着剤層の各窪みにおいて前記シリコーン接着剤の一部を除去して、複数の窪みと位置を合わせた複数の開口を形成するステップと；

第 2 の接着剤層をフィルム層に連結するステップと；

前記第 1 の接着剤層を前記第 2 の接着剤層に連結するステップと；

前記キャリア層を除去するステップと；

を具えることを特徴とするカバーを製造する方法。

【請求項 3 8】

前記第 1 の接着剤層にエネルギーを供給して前記シリコーン接着剤を前記硬化状態から前記前駆体状態に移行させるステップが、前記第 1 の接着剤層を加熱するステップを具えることを特徴とする請求項 3 7 に記載の方法。

【請求項 3 9】

第 1 の接着剤層にエネルギーを供給して前記シリコーン接着剤を前記硬化状態から前駆

体状態に移行させるステップが、前記第1の接着剤層を紫外線に暴露するステップを具えることを特徴とする、請求項37に記載の方法。

【請求項40】

前記第1の接着剤層のシリコーン接着剤に複数の窪みを形成するステップが、前記シリコーン接着剤を前記第1の接着剤層のほかの領域に移行させるステップを具えることを特徴とする請求項37に記載の方法。

【請求項41】

前記シリコーン接着剤を前記第1の接着剤層の他の領域に移行させるステップが、前記窪みから移行させた前記シリコーン接着剤を前記第1の接着剤層にわたって均一に分配するステップを具えることを特徴とする、請求項40に記載の方法。

【請求項42】

前記第1の接着剤層が、約150gsmの第1のコーティング重量と、約250gsmの第2のコーティング重量を有し、前記第1の接着剤層の前記第1のコーティング重量から前記第2のコーティング重量への移行が、前記シリコーン接着剤の前記第1の接着剤層の他の領域への移行に対応しえることを特徴とする、請求項41に記載の方法。

【請求項43】

前記第1の接着剤層にエネルギーを供給して、前記シリコーン接着剤を前記前駆体状態から前記硬化状態に移行させるステップが、前記第1の接着剤層を加熱するステップを具えることを特徴とする、請求項37に記載の方法。

【請求項44】

前記第1の接着剤層にエネルギーを供給して、前記シリコーン接着剤を前記前駆体状態から前記硬化状態に移行させるステップが、前記第1の接着剤層を紫外線に暴露するステップを具えることを特徴とする、請求項37に記載の方法。

【請求項45】

前記第1の接着剤層の各窪みで前記シリコーン接着剤の一部を除去するステップが、位置合わせクリッカーレスツールを使用して、前記第1の接着剤層の各窪みに前記開口を形成するステップを具えることを特徴とする、請求項37に記載の方法。

【請求項46】

前記第1の接着剤層の各窪みで前記シリコーン接着剤の一部を除去するステップが、回転切削工具を使用して、前記第1の接着剤層の各窪みに前記開口を形成するステップを具えることを特徴とする、請求項37に記載の方法。

【請求項47】

前記窪みが円錐形の窪みであることを特徴とする、請求項37に記載の方法。

【請求項48】

前記窪みが半球形の窪みであることを特徴とする、請求項37に記載の方法。