

【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 の接着剤を通し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して延在するように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 10 mm 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 250 g/s m 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し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し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 10 mm 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 11 mm 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 250 g/s m 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し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パ面と；

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】

前記複数のテーパ面の各テーパ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】

前記複数のテーパ面の各テーパ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】

前記複数のテーパ面が、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 10 mm 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 11 mm 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 11 mm 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 250 g/s m 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さ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

ることを特徴とする、請求項 26 に記載の方法。

【請求項 30】

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 26 に記載の方法。

【請求項 31】

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 26 に記載の方法。

【請求項 32】

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 26 に記載の方法。

【請求項 33】

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 26 に記載の方法。

【請求項 34】

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 26 に記載の方法。

【請求項 35】

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 26 に記載の方法。

【請求項 36】

前記第一の接着剤が、約 150 g/s m 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 g/s m 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 35 に記載の方法。

【請求項 37】

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 38】

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 37 に記載の方法。

【請求項 39】

第 1 の接着剤層にエネルギーを供給して前記シリコ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１５０ｇ／ｓｍの第１のコーティング重量と、約２５０ｇ／ｓｍ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い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、位置合わせクリッププ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。