

【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】 平成 18 年 8 月 3 日 (2006.8.3)

【公表番号】 特表 2005-529768 (P2005-529768A)
 【公表日】 平成 17 年 10 月 6 日 (2005.10.6)
 【年通号数】 公開・登録公報 2005-039
 【出願番号】 特願 2004-513023 (P2004-513023)
 【国際特許分類】

B 3 2 B 5/02 (2006.01)
A 6 1 F 5/44 (2006.01)
B 3 2 B 27/00 (2006.01)
A 6 1 F 13/53 (2006.01)
A 6 1 F 13/49 (2006.01)
A 6 1 F 13/514 (2006.01)
A 6 1 F 13/511 (2006.01)
A 6 1 F 13/15 (2006.01)
A 6 1 F 13/00 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 5/02 A
 A 6 1 F 5/44 H
 B 3 2 B 27/00 K
 A 4 1 B 13/02 D
 A 4 1 B 13/02 F
 A 4 1 B 13/02 E
 A 4 1 B 13/02 S
 A 6 1 F 13/18 3 0 7 G
 A 6 1 F 13/18 3 1 0 Z
 A 6 1 F 13/18 3 2 0
 A 6 1 F 13/00 3 5 1 F

【手続補正書】
 【提出日】 平成 18 年 6 月 16 日 (2006.6.16)
 【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】

- i. 少なくとも一つの熱可塑性高分子；及び
- ii. 少なくとも一つの乾燥高吸収性高分子

の混合物を含む押出し成形されたフィルムを含む高吸収性織物。

【請求項 2】

高吸収性織物の重量を基準にして、熱可塑性高分子が、約 30 重量％から約 70 重量％の範囲内の量で存在し、高吸収性高分子が、約 30 重量％から約 70 重量％の範囲内の量で存在する請求項 1 に記載の高吸収性織物。

【請求項 3】

熱可塑性高分子が、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエチレンとポリプロピレンの混合物、エチレンと極性モノマーとの重合体、エチレンと α -オレフィンの共重合体、

エチレン酢酸ビニル（EVA）、エチレンアクリル酸（EAA）、エチレンメタクリル酸（EMA）、ポリスチレン、ポリエステル、ブタジエン、エラストマー性熱可塑性樹脂、これらの混合物、これらの組合せ、及びこれらの共重合体から成る群より選ばれる請求項 1 に記載の高吸収性織物。

【請求項 4】

高吸収性材料及び高分子樹脂を混合及び加熱装置に供給し；

混合及び加熱装置内で高吸収性材料及び高分子樹脂を加熱及び混合して、高分子樹脂を溶融させて、樹脂と高吸収性材料の溶融ブレンドとし；

溶融ブレンドをシート成形装置を通過させることによって、溶融ブレンドから溶融シートを成形し；

溶融シートを冷却して高吸収性織物を成形する；

ことを含む高吸収性織物の製造方法。

【請求項 5】

冷却後、流れ方向に高吸収性織物を延伸することをさらに含む請求項 4 に記載の方法。

【請求項 6】

冷却後、横断方向に高吸収性織物を延伸することをさらに含む請求項 4 に記載の方法。

【請求項 7】

冷却後、流れ方向と横断方向の両方に高吸収性織物を二軸延伸することをさらに含む請求項 4 に記載の方法。

【請求項 8】

混合及び加熱装置が押出し成形機である請求項 4 に記載の方法。

【請求項 9】

溶融シートを少なくとも一つの冷却ドラムの上を通過させることが溶融シートの冷却に含まれる請求項 4 に記載の方法。

【請求項 10】

溶融シート上を冷たい空気又は水の流れを通過させることが溶融シートの冷却に含まれる請求項 4 に記載の方法。

【請求項 11】

溶融シートを第二の織物と接触させることが溶融シートの冷却に含まれる請求項 4 に記載の方法。

【請求項 12】

第二の織物が不織布である請求項 11 に記載の方法。

【請求項 13】

第二の織物が同時押出し成形されたフィルム織物である請求項 11 に記載の方法。

【請求項 14】

請求項 4 に記載の方法によって製造された高吸収性織物。

【請求項 15】

前記高吸収性織物を以下の工程：

前記乾燥高吸収性高分子及び高分子樹脂を加熱及び混合して、高分子樹脂を溶融させて、前記高分子樹脂と前記乾燥高吸収性高分子の溶融ブレンドを形成し；

前記溶融ブレンドを押出し成形して溶融シートを成形し；そして

前記溶融シートを冷却して前記高吸収性織物を成形する；

ことにより形成する、請求項 1 に記載の高吸収性織物。

【請求項 16】

前記高吸収性織物を、更に、冷却後、流れ方向または横断方向の少なくとも一つの方向に高吸収性織物を延伸することにより、形成する、請求項 15 に記載の高吸収性織物。