

【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】平成29年12月21日 (2017.12.21)

【公表番号】特表2016-538046(P2016-538046A)

【公表日】平成28年12月8日 (2016.12.8)

【年通号数】公開・登録公報2016-067

【出願番号】特願2016-530193(P2016-530193)

【国際特許分類】

A 4 4 B 18/00 (2006.01)

D 0 4 H 13/00 (2006.01)

D 0 6 C 23/04 (2006.01)

【F I】

A 4 4 B 18/00

D 0 4 H 13/00

D 0 6 C 23/04 B

【手続補正書】

【提出日】平成29年11月8日 (2017.11.8)

【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】

面ファスナのループ部材であって、

第 1 の面、第 1 の面と反対の第 2 の面、及びそれらの間の厚さを有する単層不織布ウェブであって、前記単層不織布ウェブが、繊維を含み、前記単層不織布ウェブの前記繊維が、前記第 1 の面に部分的に溶融されてスキン層を形成し、前記単層不織布ウェブの前記第 2 の面が、面ファスナのフック部材と係合可能である、単層不織布ウェブ、を含み、

前記単層不織布ウェブが、20 g s m ~ 50 g s m の範囲の基本重量を有し、

前記単層不織布ウェブが、40 ~ 100 の範囲の圧力降下指数を有する、面ファスナのループ部材。

【請求項 2】

前記スキン層が、前記単層不織布ウェブの前記厚さの 5 % ~ 20 % を構成する、請求項 1 に記載のループ部材。

【請求項 3】

前記スキン層上の印刷パターンをさらに含む、請求項 1 に記載のループ部材。

【請求項 4】

請求項 1 のループ部材を含む個人衛生製品。

【請求項 5】

面ファスナのループ部材を作製する方法であって、

単層不織布ウェブを加熱ローラとバックアップローラとによって形成されたニップに通す工程であって、前記単層不織布ウェブが、繊維を含み、かつ、前記加熱ローラに面する第 1 の面、前記バックアップローラに面する第 2 の面、及びそれらの間の厚さを有し、前記加熱ローラが、前記繊維のうちの少なくともいくつかの融点より高い温度を有する、工程と、

前記単層不織布ウェブの前記第 1 の面に前記繊維を部分的に乾燥溶融させてスキン層を作製する工程と、を含み、

前記不織布ウェブが、 $20\text{ gsm} \sim 50\text{ gsm}$ の範囲の基本重量を有し、
前記不織布ウェブが、 $40 \sim 100$ の範囲の圧力降下指数を有する、方法。