

【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 44B 18/00 (2006.01)

D 04H 13/00 (2006.01)

D 06C 23/04 (2006.01)

【F I】

A 44B 18/00

D 04H 13/00

D 06C 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单層不織布ウェブであって、前記单層不織布ウェブが、纖維を含み、前記单層不織布ウェブの前記纖維が、前記第1の面上に部分的に溶融されてスキン層を形成し、前記单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、单層不織布ウェブ、を含み、

前記单層不織布ウェブが、20gsm～50gsmの範囲の基本重量を有し、

前記单層不織布ウェブが、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、前記单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、

单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、前記单層不織布ウェブが、纖維を含み、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、前記纖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、

前記单層不織布ウェブの前記第1の面上に前記纖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 g/sm ~ 50 g/smの範囲の基本重量を有し、
前記不織布ウェブが、40 ~ 100の範囲の圧力降下指数を有する、方法。