

【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4部門第1区分

【発行日】平成16年10月28日(2004.10.28)

【公表番号】特表2000-517385(P2000-517385A)

【公表日】平成12年12月26日(2000.12.26)

【出願番号】特願平9-519501

【国際特許分類第7版】

E 0 4 F 15/10

B 2 9 C 47/06

D 0 6 N 7/00

【F I】

E 0 4 F 15/10 1 0 4 A

B 2 9 C 47/06

D 0 6 N 7/00

【手続補正書】

【提出日】平成15年11月20日(2003.11.20)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

## 手 続 補 正 書

適

平成15年11月20日

特許庁長官 今井 康夫 殿



## 1. 事件の表示

平成9年特許願第519501号

## 2. 発明の名称

床おおい

## 3. 補正をする者

事件との関係 出願人

住 所 イギリス国、シーヴィ6、5ピーエル、コベントリー、ピーオーボックス、42、キングフィールド、ロード(番地なし)

名 称 ザ・アムティコ、カンパニー、リミテッド

## 4. 代理人

住 所 東京都中央区銀座3-3-12 銀座ビル  
(3561-0274,5386)

氏 名 弁理士(4671) 押田 良輝



## 5. 補正の対象

特許請求の範囲

## 6. 補正の内容

別紙のとおり

方 式



## 6. 補正の内容

### 請求の範囲

1. 摩耗層並びに裏打層を有する弾性床おおいであって、前記裏打層は少なくとも1種の裏打フィルムから成り、前記裏打フィルムは少なくとも第1及び第2の重合体組成物から形成される積層品から成る前記弾性床おおいの表面層の色が押出過程で変えられる時に生成される廃棄物の量の削減方法において、前記方法が：

i) 前記積層品の中の前記第1の重合体組成物の配合物を変えて新規の色を提供する工程であって、それにより前記色は中間の着色重合体組成物を経て最初の着色重合体組成物から新規の着色重合体組成物へえること；及び

ii) 前記中間の着色重合体組成物を含む積層品を前記弾性床おおいの前記裏打層に使用する工程であって、前記中間の着色重合体組成物は前記摩耗層から離されて前記摩耗層を通して見えない位置に配置されること、

の各工程から成ることを特徴とする前記方法。

2. i) 第1の重合体組成物と“黒色”重合体組成物とを同時押出をして第1の裏打フィルムとして役立つ積層品を形成する工程

ii) 前記積層品の中の前記第1の着色重合体組成物の配合物を変える工程であって、それにより前記色は中間色相を経て最初の着色重合体組成物から新規の着色重合体組成物へえると同時に前記最初の色が流し出されること；

iii) 摩耗層、第1の裏打層及び第2の裏打層を順次を含む弾性床おおいの中で前記第2の裏打フィルムとして前記中間着色積層品を使用する工程、

の各工程を含む、第1及び第2の裏打フィルムを有することを特徴とする請求項1の、弾性床おおいの中の表面層の前記色が変えられる時の廃棄物の量の削減方法。

3. i) 第1の重合体組成物と“黒色”重合体組成物と第3の重合体組成物とを同時押出をして第1の裏打フィルムとして役立つ積層品を形成する工程；

ii) 前記第1の重合体組成物の配合物への色の供給を停止するのに先立って、前記第3の重合体組成物の配合物を変えて新規の色を提供する工程であって、それにより前記第1の着色重合体組成物の前記色が変えられる前に前記第3の重合体組成物の前記色が好ましく確定されること；

iii) 前記第3の重合体組成物が前記着色表面層を形成するように前記同時押出積層品を裏返しする工程、

の各工程を含む少なくとも1種の裏打フィルムを有することを特徴とする請求項1の、弾性床おおいの中の前記表面層の前記色が変えられる時の廃棄物の量の削減方法。

4. 弹性床おおいに裏打層として組入れるフィルムの製造方法において、少なくとも第1及び第2の重合体組成物が押出されて裏打層として使用されるフィルム積層品を形成することを特徴とする方法。

5. 第1及び第2の重合体組成物を含む2種の重合体組成物が存在し、前記第1の重合体組成物は着色重合体組成物であることを特徴とする請求項4の方法。
6. 前記第2の重合体組成物が遮蔽色に着色されることを特徴とする請求項5の方法。
7. 第1、第2及び第3の重合体組成物を含む3種の重合体組成物が存在することを特徴とする請求項4の方法。
8. 弹性床おおいに裏打層として組入れるのに好適なフィルムにおいて、前記フィルムが少なくとも2種の重合体組成物の同時押出積層品であることを特徴とする前記フィルム。
9. 2種の重合体組成物から成るフィルムにおいて、前記フィルムが、(a) 第1の着色重合体組成物と (b) “黒色”重合体組成物との同時押出積層品であることを特徴とする請求項8のフィルム。
10. 透明又は半透明摩耗層及び裏打層から成る弹性床おおいにおいて、前記裏打層が、摩耗層から逐次順序で、少なくとも2種の重合体組成物の同時押出積層品である少なくとも1種の裏打フィルムから成ることを特徴とする前記おおい。
11. 前記裏打層が、前記摩耗層から逐次順序で、(a) (a a) 前記摩耗層を通して表面層として見える第1の着色重合体組成物と (a b) “黒色”重合体組成物との2種の重合体組成物の同時押出積層品である第1の裏打フィルム、及び(b) 第1の裏打フィルムと実質的に同じ厚さの第2の裏打フィルムから成ることを特徴とする請求項10の弹性床おおい。
12. 前記第2の裏打フィルム (b) が、(b a) 第2の着色重合体組成物と (b b) “黒色”重合体組成物との同時押出積層品であることを特徴とする請求項11の弹性床おおいフィルム。
13. 前記裏打層が、前記摩耗層から逐次順序で、(a a) 前記摩耗層を通して表面層として見える第1の着色重合体組成物と (a b) “黒色”重合体組成物と (a c) 第3の重合体組成物との3種の重合体組成物の同時押出積層品である第1の裏打フィルムから成ることを特徴とする請求項10の弹性床おおい。
14. 第2の裏打フィルム (b) が設けられることを特徴とする請求項13の弹性床おおい。
15. 前記第2の裏打フィルム (b) が、(b a) 第2の着色重合体組成物と (b b) “黒色”重合体組成物と (b c) 第3の重合体組成物との同時押出積層品であることを特徴とする請求項13ないし14のいずれかの1項に記載の弹性床おおいフィルム。
16. 弹性床おおいの製造方法において；
  - i) 少なくとも2種の重合体組成物を同時押出をして第1の裏打フィルムとして役立つ積層品を形成する工程；及び

ii) 逐次順序で、(a) 透明又は半透明摩耗層と (b) 少なくとも 1 種の裏打フィルムとと一緒に積層する工程であって、それにより前記第 1 の重合体組成物が前記摩耗層を通して見られること、  
の各工程を含む前記方法。

17. i) 第 1 の着色重合体組成物と“黒色”重合体組成物とを同時押出をして第 1 の裏打フィルムとして役立つ積層品を形成する工程；及び

ii) 逐次順序で、(a) 透明又は半透明の摩耗層と (b) 第 1 の裏打フィルムと (c) 前記第 1 の裏打フィルムと実質的に同じ厚さの第 2 の裏打フィルムと一緒に積層する工程であって、それにより前記着色重合体組成物が前記摩耗層を通して見られること、  
の各工程を含むことを特徴とする請求項 16 の弹性床おおいの製造方法。

18. 前記第 2 の裏打フィルムが、第 2 の着色重合体組成物と“黒色”重合体組成物との同時押出積層品であって、前記第 2 の着色重合体組成物が、黒を含めて、いずれの色のものでもよいことを特徴とする請求項 16 ないし 17 のいずれかの 1 項に記載の方法。

19. i) 第 1 の着色重合体組成物と“黒色”重合体組成物と第 3 の重合体組成物とを同時押出をして第 1 の裏打フィルムとして役立つ積層品を形成する工程；及び

ii) 逐次順序で、(a) 透明又は半透明の摩耗層と (b) 少なくとも 1 種の裏打フィルムと一緒に積層する工程であって、それにより前記着色重合体組成物が前記摩耗層を通して見られること、  
の各工程を含むことを特徴とする請求項 16 の弹性床おおいの製造方法。

20. 第 2 の裏打フィルムが、第 2 の着色重合体組成物と“黒色”重合体組成物と第 3 の重合体組成物との同時押出積層品であって、前記第 2 の着色重合体組成物及び前記第 3 の重合体組成物が、黒を含めて、いずれの色のものでもよいことを特徴とする請求項 19 に記載の方法。

21. i) 請求項 10 ないし 15 のいずれかの項の前記同時押出積層品、又は請求項 1 ないし 3 若しくは 16 ないし 20 のいずれかの項の前記方法により製造された同時押出積層品を採用すること、

ii) 前記積層品を好適な形状に切断すること、  
を特徴とする床タイルの製造方法。

22. i) 請求項 21 の方法により製造された前記タイルを部屋の床に固定すること；及び

ii) 前記タイルの艶出しをして仕上げ品を提供すること、  
を特徴とする弹性床おおいの設置方法。