

【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1区分

【発行日】平成18年11月9日(2006.11.9)

【公表番号】特表2002-524243(P2002-524243A)

【公表日】平成14年8月6日(2002.8.6)

【出願番号】特願2000-569910(P2000-569910)

【国際特許分類】

B 0 1 D 15/00 (2006.01)

B 0 1 D 39/14 (2006.01)

B 0 1 D 39/16 (2006.01)

B 0 1 J 20/22 (2006.01)

B 0 1 J 20/26 (2006.01)

B 0 1 J 20/28 (2006.01)

B 3 2 B 5/30 (2006.01)

B 2 3 K 20/10 (2006.01)

【F I】

B 0 1 D 15/00 1 0 1 B

B 0 1 D 39/14 L

B 0 1 D 39/16 A

B 0 1 J 20/22 B

B 0 1 J 20/26 B

B 0 1 J 20/28 A

B 3 2 B 5/30

B 2 3 K 20/10

【手続補正書】

【提出日】平成18年9月11日(2006.9.11)

【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】

【特許請求の範囲】

【請求項1】 一体型多層固相抽出製品であって、

a) 第1多孔性支持層と、

b) 少なくとも1つの熱機械的取付場所において前記第1多孔性支持層に取り付けられた第2多孔性支持層と、

c) これら支持層間に配置された、フルオロポリマーを含む固相抽出媒体の層とを含み、前記第1および第2多孔性支持層が、前記固相抽出媒体の層と密接に接触する製品。

【請求項2】 サンプルから検体を抽出する方法であって、

a) i) 第1多孔性支持層と、

ii) 少なくとも1つの熱機械的取付場所で、前記第1多孔性支持層に取り付けられる第2多孔性支持層と、

iii) これら支持層間に配置された、フルオロポリマーを含む固相抽出媒体の層と、を含む一体型多層固相抽出製品を提供するステップと、

b) 前記サンプルを前記一体型多層固相抽出製品に通すステップと、を含む方法。

【請求項3】 一体型多層抽出製品を熱機械的に製造する方法であって、

a) 第1多孔性支持層と、第2多孔性支持層と、これら支持層間に配置された、フルオロ

ポリマーを含む固相抽出媒体の層とを積層するステップと、

b) アンビルおよび超音波ホーンを備える超音波溶接機内に前記積層体を配置するステップと、

c) 前記積層体を前記アンビルと前記ホーンとの間に挟持して、前記第1および第2多孔性支持層間に少なくとも1つの熱機械的取付場所を形成し、前記固相抽出媒体を前記熱機械的取付場所内に接合するステップと、

を含む方法。

【請求項4】 一体型固相抽出製品であって、

a) 第1多孔性支持層と、

b) 少なくとも1つの熱機械的取付場所で前記第1多孔性支持層に取り付けられた第2多孔性支持層と、

c) これら支持層間に配置された固相抽出媒体層であって、前記第1および第2多孔性支持層が前記固相抽出媒体層と密接に接触する固相抽出媒体層と、

を含む製品。

【請求項5】 一体型多層抽出製品を熱機械的に製造する方法であって、

d) 第1多孔性支持層と、第2多孔性支持層と、これら支持層間の固相抽出媒体層とを積層するステップと、

e) アンビルおよび超音波ホーンを備える超音波溶接機内に前記積層体を配置するステップと、

f) 前記積層体を前記アンビルと前記ホーンとの間に挟持して、前記第1および第2多孔性支持層間に少なくとも1つの熱機械的取付場所を形成し、前記固相抽出媒体を前記熱機械的取付場所内に接合するステップと、

を含む方法。