

【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 17 年 12 月 22 日 (2005.12.22)

【公表番号】 特表 2002-511031(P2002-511031A)

【公表日】 平成 14 年 4 月 9 日 (2002.4.9)

【出願番号】 特願 平 11-503238

【国際特許分類第 7 版】

B 2 9 C 47/78

B 6 5 D 81/26

B 6 5 D 85/50

C 0 8 J 9/36

// A 6 1 F 13/49

A 6 1 F 13/53

C 0 8 L 25:04

【F I】

B 2 9 C 47/78

B 6 5 D 81/26 J

B 6 5 D 85/50 B

C 0 8 J 9/36 C E T

A 4 1 B 13/02 B

C 0 8 L 25:04

【手続補正書】

【提出日】 平成 17 年 6 月 6 日 (2005.6.6)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 補正の内容のとおり

【補正方法】 変更

【補正の内容】

手 続 補 正 書

平成17年6月6日

特許庁長官 小川 洋 殿

1. 事件の表示

平成11年特許願第503238号

2. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

名称 ダウ グローバル テクノロジーズ インコーポレーテッド

3. 代 理 人

107-0052

住所 東京都港区赤坂1丁目1番18号 赤坂大成ビル

(電話3582-7161)

氏名 弁理士 (7175) 斉藤 武彦



4. 補正により増加する請求項の数 な し

5. 補正対象書類名

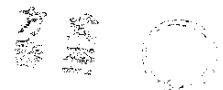
請求の範囲

6. 補正対象項目名

請求の範囲の欄

7. 補正の内容

(1) 請求の範囲を別紙の通り補正する。



請求の範囲

1. 液体を、押し出し連続気泡熱可塑性発泡体であって、実質上気泡壁と気泡支柱からなる構造をもち、約50%以上の連続気泡含量をもち、約1.5mm以下の平均気泡サイズをもち且つ理論容積能の約50%以上で液体を吸収可能な発泡体と接触させることを特徴とする吸収方法。
2. 発泡体が約5 μ m以上の当量平均孔サイズを有する請求項1の方法。
3. 発泡体が約10 μ m以上の当量平均孔サイズを有する請求項1の方法。
4. 発泡体が、その理論容積能の約70%以上を吸収できる請求項1の方法。
5. 発泡体が、その理論容積能の約90%以上を吸収できる請求項1の方法。
6. 熱可塑性物質が、50重量%以上のアルケニル芳香族モノマー単位を含む請求項1の方法。
7. 発泡体が、210キロパスカルの圧力に曝されるとき、その保持された液体の10%以下を失う請求項1の方法。
8. 熱可塑性発泡体がポリスチレン発泡体であり、ポリスチレンが約125000-約300000の重量平均分子量を有する請求項2の方法。
9. 熱可塑性発泡体がポリスチレン発泡体であり、ポリスチレンが約165000-約200000の重量平均分子量を有する請求項2の方法。
10. 全連続気泡含量が約90%以上である請求項1の方法。
11. 全連続気泡含量が約95%以上である請求項1の方法。
12. 発泡体が、約15 μ m以上の当量平均孔サイズを有する請求項1の方法。

13. 発泡体が、約0.01ー約1.0mmの平均気泡サイズを有する請求項1の方法。

14. 発泡体が、約0.01ー約0.07mmの平均気泡サイズを有する請求項1の方法。

15. 内部気泡表面の一部又は実質的な部分が、その上に付着した界面活性剤を有する請求項1の方法。

16. 内部気泡表面の一部又は実質的な部分がスルホン化されている請求項1の方法。

17. 発泡体が、厚さが0.375インチ(0.95cm)より薄いシート発泡体である請求項1の方法。

18. 発泡体が、0.375インチ(0.95cm)以上の厚さを有する平板発泡体である請求項1の方法。

19. 発泡体の密度が約16ー約250kg/m³である請求項1の方法。

20. 発泡体の密度が約25ー約100kg/m³である請求項1の方法。

21. 発泡体が、他の二つのディメンジョンの何れか又は両方における平均気泡サイズより約25%以上大きい平均気泡サイズを一つのディメンジョンにおいて有する請求項1の方法。

22. 発泡体が、他の二つのディメンジョンの何れか又は両方における平均気泡サイズより約50%以上大きい平均気泡サイズを一つのディメンジョンにおいて有する請求項1の方法。

23. 発泡体が、約5μm以上の当量平均孔サイズを有し、その理論容積能の約70%以上を吸収でき、約90%以上の全連続気泡含量を有し、さらに約16ー約250kg/m³の密度を有し、熱可塑性物質が、50重量%以上のアルケニル芳香族モノマー単位を含み、発泡体が、約0.01ー約1.0mmの平均気泡サイズを有する請求項1の方法。

24. 熱可塑性発泡体がポリスチレン発泡体であり、ポリスチレンが約125000ー約300000の重量平均分子量を有する請求項23の方法。

25. 熱可塑性発泡体がポリスチレン発泡体であり、ポリスチレンが約165000ー約200000の重量平均分子量を有する請求項23の方法。

26. 発泡体が、約10 μ m以上の当量平均孔サイズを有し、その理論容積能の約90%以上を吸収でき、約90%以上の全連続気泡含量を有し、さらに約25ー約100 kg/m^3 の密度を有し、熱可塑性物質が、50重量%以上のアルケニル芳香族モノマー単位を含み、発泡体が、約0.01ー約0.07 mmの平均気泡サイズを有する請求項1の方法。

27. 熱可塑性発泡体がポリスチレン発泡体であり、ポリスチレンが約125000ー約300000の重量平均分子量を有する請求項26の方法。

28. 熱可塑性発泡体がポリスチレン発泡体であり、ポリスチレンが約165000ー約200000の重量平均分子量を有する請求項26の方法。

29. 熱可塑性物質及び発泡剤の混合物からなる膨脹可能な熱可塑性ゲルを押し出しダイから押し出しそして膨脹させて膨脹性の押し出し物を形成し、これを膨脹して発泡体を形成することからなる、約50%以上の連続気泡含量の押し出し連続気泡熱可塑性発泡体の製造方法であって、押し出し物が押し出しダイを出てそして他のディメンジョンの何れか又は両方における平均気泡サイズより伸張方向のディメンジョンにおける平均気泡サイズを約25%以上大きくするのに十分な程度に膨脹するように、押し出し物を伸張することを特徴とする押し出し連続気泡熱可塑性発泡体の製造方法。

30. 押し出し物が、押し出し方向に引っ張ることにより伸張される請求項29の方法。

31. 押し出し物が横方向に引っ張ることにより伸張される請求項29の方法。

32. 押し出し物が、ダイの下流で押し出し物の相対する表面と接触する形成プレートからの圧力により押し出し方向に伸張される請求項29の方法。

33. 押し出し物が、押し出しダイの下流で相対するニップローラにより押し出し方向に伸張される請求項29の方法。

34. 押し出し物が、他のディメンジョンの何れか又は両方における平均気泡サイズより伸張のディメンジョンにおいて約50%以上大きい平均気泡サイズを作るのに十分な程度に伸張される請求項29の方法。

35. a) 連続気泡熱可塑性発泡体を用意し、b) 界面活性剤が表面に残りしかも発泡体中に実質的な距離で浸透しないように、発泡体の露出した表面に界面活性剤を塗布することからなる連続気泡熱可塑性発泡体の吸収性を増大する方法。

36. 界面活性剤が溶液の形で塗布され、次に乾燥されて露出された表面上に残留物を残す請求項29の方法。

37. 発泡体が熱に曝されることにより乾燥される請求項29の方法。

38. 発泡体が押し出し熱可塑性発泡体である請求項29の方法。

39. 食肉をその中に受け入れそして保持することのできる、トレイ及び挿入物からなる食肉トレイであって、該挿入物が、トレイ内に配置される押し出し連続気泡熱可塑性発泡体からなり、発泡体は、約50%以上の連続気泡含量を有し、約1.5mm以内の平均気泡サイズであり、実質的に気泡の壁及び支柱からなる構造であり、さらにその理論容積能の約50%以上で液体を吸収でき、そして0.375インチ(0.95

c m) より薄い厚さを有する食肉トレイ。

40. 発泡体が、約 $5\ \mu\text{m}$ 以上の当量平均孔サイズを有し、その理論容積能の約 70% 以上を吸収でき、約 90% 以上の全連続気泡含量を有し、さらに約 $16\text{--}250\ \text{kg}/\text{m}^3$ の密度を有し、熱可塑性物質が、50 重量% 以上のアルケニル芳香族モノマー単位を含み、発泡体が、約 $0.01\text{--}1.0\ \text{mm}$ の平均気泡サイズを有する請求項 39 の食肉トレイ。

41. 熱可塑性発泡体がポリスチレン発泡体であり、ポリスチレンが約 $125000\text{--}300000$ の重量平均分子量を有する請求項 39 の食肉トレイ。

42. 熱可塑性発泡体がポリスチレン発泡体であり、ポリスチレンが約 $135000\text{--}200000$ の重量平均分子量を有する請求項 40 の食肉トレイ。

43. 発泡体が、約 $10\ \mu\text{m}$ 以上の当量平均孔サイズを有し、その理論容積能の約 90% 以上を吸収でき、約 90% 以上の全連続気泡含量を有し、さらに約 $25\text{--}100\ \text{kg}/\text{m}^3$ の密度を有し、熱可塑性物質が、50 重量% 以上のアルケニル芳香族モノマー単位を含み、発泡体が、約 $0.01\text{--}0.07\ \text{mm}$ の平均気泡サイズを有する請求項 40 の食肉トレイ。

44. 熱可塑性発泡体がポリスチレン発泡体であり、ポリスチレンが約 $125000\text{--}300000$ の重量平均分子量を有する請求項 43 の食肉トレイ。

45. 熱可塑性発泡体がポリスチレン発泡体であり、ポリスチレンが約 $165000\text{--}200000$ の重量平均分子量を有する請求項 43 の食肉トレイ。

46. たわみ性のシート発泡体からなる身体の使用に適したおしめであって、発泡体が、約 50% 以上の連続気泡含量を有し、約 $1.5\ \text{mm}$ 以内の

平均気泡サイズであり、実質的に気泡の壁及び支柱からなる構造であり、さらにその理論容積能の約50%以上で液体を吸収できるおしめ。