

【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18年3月2日(2006.3.2)

【公表番号】特表2005-514976(P2005-514976A)

【公表日】平成17年5月26日(2005.5.26)

【年通号数】公開・登録公報2005-020

【出願番号】特願2003-559282(P2003-559282)

【国際特許分類】

A 44 B 18/00 (2006.01)

A 61 F 13/49 (2006.01)

A 61 F 13/56 (2006.01)

【F I】

A 44 B 18/00

A 41 B 13/02 H

【手続補正書】

【提出日】平成18年1月6日(2006.1.6)

【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】

略平行な上部主面と下部主面とを有するベースフィルム層を含み、前記ベースの前記上部主面から1平方センチメートルあたり少なくとも50個の離間したフック部材が突出しており、前記フック部材が前記上部主面から1000μm未満の高さを有しており、それぞれ前記ベースの一端に附加されたステム部分と、前記ベースの側とは反対側の前記ステム部分の端部にヘッド部とを含み、少なくともヘッド部分が前記バッキングの表面に略平行な所与の第1の方向に50~200μmの厚さを有している、弾性のある可撓性のポリマー樹脂の単体フックファスナー。

【請求項2】

少なくとも前記フックヘッド部分が10パーセント未満の分子配向を有している、請求項1に記載の単体フックファスナー。

【請求項3】

前記ベース近傍の前記フック部材ベース部分が少なくとも10パーセントの分子配向を有している、請求項2に記載の単体フックファスナー。

【請求項4】

熱可塑性樹脂を、連続ベース部分キャビティと前記ベース部分キャビティから延在している1つ以上のリッジキャビティを有するダイプレートを通して機械方向に押出す工程であって、押出速度はリッジを有するベース部分を形成する少なくともリッジキャビティを通して流れるポリマー中にメルトフロー分子配向を誘導するのに十分である工程と、前記リッジキャビティを通して押出された熱可塑性樹脂から突出部を形成する工程と、次いで前記突出部の厚さを減じるのに十分な温度および時間で、固化された突出部の少なくとも一部を熱処理する工程とを含む単体ファスナーの形成方法。

【請求項5】

形成されたフックが、分子配向が低減されかつ前記フック部分の前記フックヘッド部分の少なくとも厚さが5~90パーセント収縮するのに十分な温度および時間加熱される、請求項4に記載の単一フックファスナーの形成方法。

**【請求項 6】**

略平行な上部主面と下部主面を有するベースと、前記ベースの前記上部主面から突出している、離間して直立している突出部とを含み、前記突出部の少なくとも一部が上部で10パーセント未満の分子配向を有し、前記ベースフィルム近傍では10パーセントを超える分子配向を有している弾性のある可撓性ポリマー樹脂のファスナー。

**【請求項 7】**

略平行な上部主面と下部主面とを有するベース層を含み、離間して直立した一体型ポリマー突出部が、前記ベースの前記上部主面から突出しており、前記ベース層がその幅にわたって実質的に連続した厚さを有しており、前記上部主面上の前記突出部の少なくとも第1の部分が、前記同じ上部主面上の前記突出部の少なくとも第2の部分より小さい厚さまたは分子配向を有しており、前記直立した突出部の一部が10パーセント未満の分子配向を有している、弾性のある可撓性熱可塑性樹脂のファスナーストリップ。