

【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16年10月7日(2004.10.7)

【公表番号】特表2000-507476(P2000-507476A)

【公表日】平成12年6月20日(2000.6.20)

【出願番号】特願平9-536525

【国際特許分類第7版】

A 6 1 F 13/511

A 6 1 F 5/44

A 6 1 F 13/15

A 6 1 F 13/49

A 6 1 F 13/54

【F I】

A 6 1 F 13/18 3 1 0 Z

A 6 1 F 5/44 H

A 4 1 B 13/02 E

【手続補正書】

【提出日】平成13年7月23日(2001.7.23)

【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13年 7月23日

特許庁長官 殿

1. 事件の表示

特願平9-536525号

2. 補正をする者

名称 ザ、プロクター、エンド、ギャンブル、カンパニー

3. 代 理 人

住所 東京都千代田区霞が関3丁目7番2号

鈴柴内外國特許法律事務所内

〒100-0013

電話 03-(3502)-3181 (大代表)

氏名 (5847) 弁理士 鈴江 武彦



4. 自発補正

5. 補正対象書類名

(1) 明細書

(2) 請求の範囲

6. 補正対象項目名

(1) 明細書

(2) 請求の範囲



方 式
審査
1

7. 補正の内容

(1) 明細書第1頁第2行目に記載されている発明の名称「吸収体用の伸縮性のある、伸展性の複合トップシート及びその製造方法」を下記の如く補正する。

記

「複合ウエブ、この複合ウエブを備えた吸収体、そしてこの複合ウエブの製造方法」

(2) 明細書第3頁下から12行目乃至第4頁第12行目の「好ましい実施態様において、～こうしてその分泌液輸送性を維持する。」を下記の如く補正する。

記

「本願の請求項1に従った複合ウエブは、伸縮性のある、伸展性の、分泌液浸透性の複合ウエブであって：

(a) 孔の開いた三次元に肉眼で見ることが出来るように拡大された成形フィルム層と；

(b) 前記成形フィルム層の片側に接着された繊維状の不織層と；
を備えており、

前記複合ウエブは、少なくとも1つの方向に微小クレープ化されており、その結果、前記複合ウエブは前記方向への進展性を有し、前記成形フィルム層は、実質的な三次元に肉眼で見ることが出来るような拡大を維持することを特徴としている。

本願の請求項4に従った吸収体は：

(a) (i) 孔の開いた三次元に肉眼で見ることが出来るように拡大された成形フィルム層と、

(ii) 前記成形フィルム層の片側に接着された繊維状の不織層と、
を含んでいて、身体に面する側面と衣類に面する側面とを有し、伸縮性のある伸展性の分泌液浸透性の複合ウエブトップシートと；

(b) 身体に面する表面と衣類に面する表面とを有し、前記複合ウエブトップシートの下に置かれている吸収芯と；そして、

(c) 身体に面する表面と衣類に面する表面とを有し、前記吸収芯の下に置かれているバックシートと；

を備えており、

前記複合ウェブトップシートは、少なくとも1つの方向に微小クレープ化されており、その結果、前記複合ウェブトップシートは前記方向への進展性を有し、前記成形フィルム層は実質的な三次元を肉眼で見ることが出来るような拡大を維持する、ことを特徴としている。

さらに、本願の請求項7に従った複合ウェブの製造方法は、伸縮性のある、伸展性の、分泌液浸透性の複合ウェブを製造する方法であつて：

(a) 孔の開いた三次元に肉眼で見ることが出来るように拡大された成形フィルム層を提供する工程と；

(b) 繊維状の不織層を提供する工程と；

(c) 前記成形フィルム層の片側に前記繊維状の層を接着して複合ウェブを形成する工程と；そして、

(d) 微小クレープ化装置を介して前記複合ウェブを少なくとも1つの方向に微小クレープ化させて、前記複合ウェブをその方向に収縮させ、且つ、前記成形フィルム層が実質的な三次元に肉眼で見ることが出来るような拡大を維持する、工程と；

を備えている、ことを特徴としている。」

(3) 明細書第17頁第6行目乃至第7行目の「(つまり、成形フィルム材料の毛細管構造が実質的に圧縮、平板化、あるいは変形されていない)を実質的に保持する。」を「を実質的に保持する(つまり、成形フィルム材料の毛細管構造が実質的に圧縮、平板化、あるいは変形されていない)。」に補正する。

(4) 請求の範囲を別紙の如く補正する。

請求の範囲

1. 伸縮性のある、伸展性の、分泌液浸透性の複合ウェブであって、

(a) 孔の開いた三次元に肉眼で見ることが出来るように拡大された成形フィルム層と；

(b) 前記成形フィルム層の片側に接着された纖維状の不織層と；
を備えており、

前記複合ウェブは、少なくとも1つの方向に微小クレープ化されており、その結果、前記複合ウェブは前記方向への進展性を有し、前記成形フィルム層は、実質的な三次元に肉眼で見ることが出来るような拡大を維持する、ことを特徴とする複合ウェブ。

2. 前記複合ウェブは、前記成形フィルム層と前記纖維状の層との微細な規模の鳥の巣状にされている、ことを特徴とする請求項1に記載の複合ウェブ。

3. 前記複合ウェブが1つ以上の方向への伸展性を示すように、前記複合ウェブは1つ以上の方向に微小クレープ化されている、ことを特徴とする請求項1又は2に記載の複合ウェブ。

4. (a) (i) 孔の開いた三次元に肉眼で見ることが出来るように拡大された成形フィルム層と、

(ii) 前記成形フィルム層の片側に接着された纖維状の不織層と、
を含んでいて、身体に面する側面と衣類に面する側面とを有し、伸縮性のある伸展性、
の分泌液浸透性の複合ウェブトップシートと；

(b) 身体に面する表面と衣類に面する表面とを有し、前記複合ウェブトップシートの下に置かれている吸収芯と；そして、

(c) 身体に面する表面と衣類に面する表面とを有し、前記吸収芯の下に置
かれているバックシートと；

を備えており、

前記複合ウェブトップシートは、少なくとも1つの方向に微小クレープ化さ
れており、その結果、前記複合ウェブトップシートは前記方向への進展性を有し、前
記成形フィルム層は実質的な三次元を肉眼で見ることが出来るような拡大を維持す
る、ことを特徴とする吸収体。

5. 前記成形フィルム層は、前記複合ウェブトップシートの前記身体に面する側面を備え、前記繊維状の層は前記複合ウェブトップシートの前記衣類に面する側面を備える、ことを特徴とする請求項4に記載の吸收体。

6. 前記吸收体は、縦の中心線と横の中心線とを有し、前記方向が前記縦の中心線に対し並列である、ことを特徴とする請求項4又は5に記載の吸收体。

7. 伸縮性のある、伸展性の、分泌液浸透性の複合ウェブを製造する方法であつて：

(a) 孔の開いた三次元に肉眼で見ることが出来るように拡大された成形フィルム層を提供する工程と；

(b) 繊維状の不織層を提供する工程と；

(c) 前記成形フィルム層の片側に前記繊維状の層を接着して複合ウェブを形成する工程と；そして、

(d) 微小クレープ化装置を介して前記複合ウェブを少なくとも1つの方向に微小クレープ化させて、前記複合ウェブをその方向に収縮させ、且つ、前記成形フィルム層が実質的な三次元に肉眼で見ることが出来るような拡大を維持する、工程と；
を備えている、ことを特徴とする複合ウェブの製造方法。

8. 前記微小クレープ化させる工程は、前記微小クレープ化させる工程に続き、前記形成フィルム層と前記繊維状の層との微細な規模の鳥の巣状を提供する、ことを特徴とする請求項7に記載の複合ウェブの製造方法。

9. 繊維状の不織材料の追加のウェブが前記成形フィルム層の上に置かれて、前記微小クレープ化工程の前に前記成形フィルム層が前記追加のウェブと前記繊維状の層との間に配置され、前記成形フィルム層と前記微小クレープ化装置との間の直接接触が防止される、ことを特徴とする請求項7又は8に記載の複合ウェブの製造方法。

10. 前記追加のウェブは、成形フィルム／繊維状層の積層ウェブを備えており、前記追加のウェブは、前記追加のウェブの成形フィルムと前記複合ウェブとが互いに直接接觸し、前記追加のウェブの繊維状層と前記複合ウェブが互いに遠ざかる方向に向くように、方向付けされている、ことを特徴とする請求項9に記載の複合ウェブの製造方法。