

【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 25 年 2 月 14 日 (2013.2.14)

【公表番号】特表 2008-502515 (P2008-502515A)
 【公表日】平成 20 年 1 月 31 日 (2008.1.31)
 【年通号数】公開・登録公報 2008-004
 【出願番号】特願 2007-516584 (P2007-516584)
 【国際特許分類】

B 2 7 N 5/00 (2006.01)

【F I】

B 2 7 N 5/00 D

【誤訳訂正書】
 【提出日】平成 24 年 12 月 13 日 (2012.12.13)
 【誤訳訂正 1】
 【訂正対象書類名】明細書
 【訂正対象項目名】0 0 6 7
 【訂正方法】変更
 【訂正の内容】
 【0 0 6 7】

単一ステップまたは多ステップの熱成型プロセスにおいて湾曲したパネルを作製するには、湿式形成よりも乾式形成の方が好ましい。また、本乾式形成コアにおいて用いられたモールドデザインは、積層プラットフォーム部材により、コアの負荷に耐えられる対角線状の部材における強度および接着材の受理性を独自に最適化する機会を提供し、その結果、強力なグルーラインが生じ、これにより強いパネルとなる。対照的に、湿式形成プロセスにおいて用いられる 3 次元エラストマーモールドおよび排液部材においては、中央で積層されたパネルにその面に垂直な曲げ力がかかったときに生じる最大剪断応力面と一致する、完成パネルのグルーラインに沿った弱い平面がどうしても生じてしまう。この本来的な欠陥は、エラストマー「塊状」部材が排液部材の面に付着（および固定）する面に沿って、繊維ウェブの高密度化が低下することから生じる。この繊維高密度化が低下した面は、積層面およびその面に対して垂直なパネルに曲げ負荷がかかっているときの最大剪断応力面と一致し、これによりパネル強度が制限される。

【誤訳訂正 2】
 【訂正対象書類名】明細書
 【訂正対象項目名】0 0 6 8
 【訂正方法】変更
 【訂正の内容】
 【0 0 6 8】

本発明においては、乾式形成された繊維マットから深絞り 3 次元構造および強固な積層複合体を形成することを容易にするために、ある程度の変更を組み込むことができる。これらの変更により、米国特許第 5,900,304 号のモールドデザインを用いた場合の結果が改善される。これらの変更は、モールドの幾何学上のパラメータを絞りの深さに対して所定の角度内に維持し、応力外皮面を通してパターンを電信しない積層隆起部を有するコアを作製しつつ、予形成マットを引き裂くことなく繊維絞りを得ることを含み得る。負荷に耐えられる対角線状の部材の角は、3 次元コアの縦 - 横軸から測定して、好ましくは約 35 度から、より好ましくは約 40 度から、最も好ましくは約 45 度から、好ましくは約 70 度まで、より好ましくは約 65 度まで、最も好ましくは約 60 度までの範囲とすることができる。これらのコアの垂直軸方向の深さは、好ましくは約 1/4 インチから、より好ましくは約 3/8 インチから、最も好ましくは約 1/2 インチから、好ましくは約

1 - 1 / 2 インチまで、より好ましくは約 1 - 1 / 4 インチまで、最も好ましくは約 1 インチまでの範囲とすることができる。

【誤訳訂正 3】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0069

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0069】

また、これらの変更には、隅肉と湾曲コーナーをモールドデザインに組み込み、製品における応力集中を軽減し、成型プロセス中に積層プラットフォームとモールドデザインの負荷に耐えられる対角線状の部材の交差点における繊維絞りを容易にすることが含まれ得る。外装用の積層プラットフォームである隆起部の頂部および谷部の幅は可変であり、所定の厚さの完成パネルを作製するために必要とされる対角部材の深さと角度による。積層プラットフォームは、正確な完成パネル厚さ、積層面における十分な剪断強さを提供するとともに、外装ボードを通した電信 (telegraphing) をなくすように寸法取りすることができる。外装ボードの水平面のパーセンテージとして、積層プラットフォーム寸法は、接触面積の好ましくは約 10 % から、より好ましくは約 12 % から、最も好ましくは約 15 % から、約 30 % まで、より好ましくは約 25 % まで、最も好ましくは約 23 % までである。また、繊維絞りを容易にするための曲率半径は、各辺で接する点において、隆起部の頂部または谷部の各辺で横積層プラットフォームに沿って隆起部または谷部を横切る距離の好ましくは約 5 % から、より好ましくは約 10 % から、最も好ましくは約 15 % から、約 35 % まで、より好ましくは約 30 % まで、最も好ましくは約 25 % までである。

【誤訳訂正 4】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0070

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0070】

さらに、これらの変更には、3次元コアの負荷に耐え得る積層部材の厚さおよび密度を独立して変化させることが含まれ得る。そのような壁厚さの範囲は、好ましくは約 0.080 インチから、より好ましくは約 0.090 インチから、最も好ましくは約 0.10 インチから、約 0.180 インチまで、より好ましくは約 0.150 インチまで、最も好ましくは約 0.120 インチまでである。上述した密度範囲は、好ましくは約 45 ポンド毎立方フィートから、より好ましくは約 50 ポンド毎立方フィートから、最も好ましくは約 55 ポンド毎立方フィートから、約 70 ポンド毎立方フィートまで、より好ましくは約 65 ポンド毎立方フィートまで、最も好ましくは約 60 ポンド毎立方フィートまでである。