

【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 3 部門第 5 区分

【発行日】平成20年5月8日(2008.5.8)

【公開番号】特開2006-274454(P2006-274454A)

【公開日】平成18年10月12日(2006.10.12)

【年通号数】公開・登録公報2006-040

【出願番号】特願2005-91121(P2005-91121)

【国際特許分類】

D 0 4 H 1/42 (2006.01)

D 0 6 M 13/08 (2006.01)

D 0 6 M 23/00 (2006.01)

D 0 6 N 3/00 (2006.01)

【F I】

D 0 4 H 1/42 X

D 0 6 M 13/08

D 0 6 M 23/00 A

D 0 6 N 3/00 D A A

【手続補正書】

【提出日】平成20年3月25日(2008.3.25)

【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】

単繊維繊維度が 0 . 0 0 0 1 ~ 0 . 5 d t e x の極細繊維からなる不織布が少なくとも一方の面を被覆して立毛層を形成し、該立毛層面に 5 c m を超えて連続する複数の平行な線状模様が存在せず、摩耗減量が 2 0 m g 以下であり、実質的に繊維素材からなることを特徴とする立毛調シート状物。

【請求項 2】

前記不織布が、繊維長 1 0 ~ 1 0 0 m m の極細繊維を含むことを特徴とする請求項 1 に記載の立毛調シート状物。

【請求項 3】

前記不織布と、織物および / または編物とが積層構造を形成してなることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の立毛調シート状物。

【請求項 4】

単繊維繊維度が 0 . 0 0 0 1 ~ 0 . 5 d t e x の極細繊維からなる不織布を、高圧流体によって交絡させた後、少なくとも一度は粒度が P 2 4 0 ~ P 1 5 0 0 のサンドペーパーによって起毛処理することを特徴とする立毛調シート状物の製造方法。

【請求項 5】

前記不織布がニードルパンチ不織布であることを特徴とする請求項 4 に記載の立毛調シート状物の製造方法。

【請求項 6】

前記不織布が、織物および / または編物との積層構造を形成しているニードルパンチ不織布であることを特徴とする請求項 4 または 5 に記載の立毛調シート状物の製造方法。

【請求項 7】

単繊維繊維度が 0 . 0 0 0 1 ~ 0 . 5 d t e x の極細繊維からなる不織布と、織物および /

または編物とを重ねた状態で、高圧流体を打ち付けることを特徴とする請求項4または5に記載の立毛調シート状物の製造方法。

【請求項 8】

前記不織布が、繊維長 10 ～ 100 mm の極細繊維を含むことを特徴とする請求項4 ～ 7 のいずれか 1 項に記載の立毛調シート状物の製造方法。

【請求項 9】

前記最終の高圧流体処理時の、支持体に触れている面を起毛処理することを特徴とする請求項4 ～ 8 のいずれか 1 項に記載の立毛調シート状物の製造方法。