

【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18年8月3日(2006.8.3)

【公表番号】特表2006-506540(P2006-506540A)

【公表日】平成18年2月23日(2006.2.23)

【年通号数】公開・登録公報2006-008

【出願番号】特願2004-551421(P2004-551421)

【国際特許分類】

D 0 2 J	1/08	(2006.01)
D 0 1 F	8/14	(2006.01)
D 0 2 G	1/00	(2006.01)
D 0 2 G	3/02	(2006.01)
D 0 2 J	1/00	(2006.01)
D 0 3 D	15/00	(2006.01)

【F I】

D 0 2 J	1/08	
D 0 1 F	8/14	B
D 0 2 G	1/00	Z
D 0 2 G	3/02	
D 0 2 J	1/00	L
D 0 3 D	15/00	B
D 0 3 D	15/00	C

【手続補正書】

【提出日】平成18年6月16日(2006.6.16)

【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】

それがポリ(トリメチレンテレフタレート)とポリ(エチレンテレフタレート)とを含む少なくとも2つの二成分フィラメントを含む交絡した連続フィラメント糸であって、該交絡糸が、約40～50結節点/mの結節点頻度、少なくとも約40%の捲縮ポテンシャルを有し、実質的に撚りがなく、さらに約1.1cm以下の結節点間隔の標準偏差を有することを特徴とする交絡した連続フィラメント糸。

【請求項2】

それがポリ(トリメチレンテレフタレート)とポリ(エチレンテレフタレート)とを含み、かつ、少なくとも約40%の捲縮ポテンシャルを有する少なくとも2つの二成分連続フィラメントであって、十分に延伸されたものおよび十分に配向されたものよりなる群から選択されるフィラメントを提供する工程と、

約2～6%供給過剰で前記フィラメントを流体と向流接觸させて糸を交絡させる工程とを含むことを特徴とする交絡糸の製造方法。

【請求項3】

それがポリ(トリメチレンテレフタレート)とポリ(エチレンテレフタレート)とを含み、かつ、少なくとも約40%の捲縮ポテンシャルを有する少なくとも2つの二成分連続フィラメントであって、十分に延伸されたものおよび十分に配向されたものよりなる群から選択されるフィラメントを提供する工程と、

それぞれのジェットが糸スロットと空気をフィラメントに導くための2つのチャネルとを含む少なくとも2つのジェットであって、前記チャネルの縦軸が第1虚面を画定し、第1虚面と前記糸スロットに垂直の第2虚面との間の角度が約-5°~-30°である少なくとも2つのジェットを提供する工程と、

前記フィラメントを約2~6%供給過剰で連続的に前記ジェットを通過させて糸を交絡させる工程と

を含むことを特徴とする交絡糸の製造方法。

【請求項4】

請求項2に記載の方法によって製造された請求項1に記載の糸を含むことを特徴とする布。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0043

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0043】

表I Iのデータは、本発明の交絡糸での製織が比較糸により著しく良好であり、より少ない織機停止、より高い織機効率、およびより高い速度をもたらすことを示す。

本出願は、特許請求の範囲に記載の発明を含め、以下の発明を包含する。

(1) それぞれがポリ(トリメチレンテレフタレート)とポリ(エチレンテレフタレート)とを含む少なくとも2つの二成分フィラメントを含む交絡した連続フィラメント糸であって、該交絡糸が、約40~50結節点/mの結節点頻度、少なくとも約40%の捲縮ポテンシャルを有し、実質的に撚りがなく、さらに約1.1cm以下の結節点間間隔の標準偏差を有することを特徴とする交絡した連続フィラメント糸。

(2) 前記捲縮ポテンシャルが約55~160%であることを特徴とする(1)に記載の糸。

(3) 相当する交絡していない糸中のフィラメントと比較して、前記捲縮ポテンシャルが約25%相対以下だけ減らされていることを特徴とする(1)に記載の糸。

(4) それぞれがポリ(トリメチレンテレフタレート)とポリ(エチレンテレフタレート)とを含み、かつ、少なくとも約40%の捲縮ポテンシャルを有する少なくとも2つの二成分連続フィラメントであって、十分に延伸されたものおよび十分に配向されたものよりなる群から選択されるフィラメントを提供する工程と、

約2~6%供給過剰で前記フィラメントを流体と向流接觸させて糸を交絡させる工程とを含むことを特徴とする交絡糸の製造方法。

(5) それぞれがポリ(トリメチレンテレフタレート)とポリ(エチレンテレフタレート)とを含み、かつ、少なくとも約40%の捲縮ポテンシャルを有する少なくとも2つの二成分連続フィラメントであって、十分に延伸されたものおよび十分に配向されたものよりなる群から選択されるフィラメントを提供する工程と、

それぞれのジェットが糸スロットと空気をフィラメントに導くための2つのチャネルとを含む少なくとも2つのジェットであって、前記チャネルの縦軸が第1虚面を画定し、第1虚面と前記糸スロットに垂直の第2虚面との間の角度が約-5°~-30°である少なくとも2つのジェットを提供する工程と、

前記フィラメントを約2~6%供給過剰で連続的に前記ジェットを通過させて糸を交絡させる工程と

を含むことを特徴とする交絡糸の製造方法。

(6) 前記フィラメントが約1200~3000m/分の速度で前記ジェットを通過させられ、かつ、各ジェットが約310~860kPaの圧力で空気を提供されることを特徴とする(5)に記載の方法。

(7) 相当する交絡していない糸中のフィラメントと比較して、前記フィラメントの前記捲縮ポテンシャルが約25%相対以下だけ減らされていることを特徴とする(5)に記

載の方法。

- (8) 前記ジエットが約1.2~2.5mmの糸スロット幅を有することを特徴とする
- (5)に記載の方法。
- (9) 前記ジエットが約80~100°のチャネル間角度、約2.5~3.5mmのチャネルのオリフィス間距離、および約1.4~1.7mmのチャネル直径を有することを特徴とする(8)に記載の方法。
- (10) (4)に記載の方法によって製造された(1)に記載の糸を含むことを特徴とする布。