

【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系であって、該交絡系が、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 . 1 c m 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系。

【請求項 2】

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触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系の製造方法。

【請求項 3】

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つのチャンネルとを含む少なくとも２つのジェットであって、前記チャンネルの縦軸が第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ⅠⅠのデータは、本発明の交絡糸での製織が比較糸で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触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つのチャンネルとを含む少なくとも２つのジェットであって、前記チャンネルの縦軸が第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) 前記ジェットが約 1 . 2 ~ 2 . 5 m m 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) 前記ジェットが約 8 0 ~ 1 0 0 ° のチャンネル間角度、約 2 . 5 ~ 3 . 5 m m のチャンネルのオリフィス間距離、および約 1 . 4 ~ 1 . 7 m m のチャンネル直径を有することを特徴とする (8) に記載の方法。

(1 0) (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。