

【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6部門第2区分

【発行日】平成19年10月25日(2007.10.25)

【公開番号】特開2006-98890(P2006-98890A)

【公開日】平成18年4月13日(2006.4.13)

【年通号数】公開・登録公報2006-015

【出願番号】特願2004-286517(P2004-286517)

【国際特許分類】

G 10 K	11/162	(2006.01)
B 60 N	3/04	(2006.01)
B 60 R	13/02	(2006.01)
B 60 R	13/08	(2006.01)
D 04 H	1/46	(2006.01)
D 04 H	1/58	(2006.01)
D 04 H	3/00	(2006.01)
D 04 H	3/16	(2006.01)
D 06 M	17/00	(2006.01)
G 10 K	11/16	(2006.01)

【F I】

G 10 K	11/16	Z B P A
B 60 N	3/04	Z
B 60 R	13/02	A
B 60 R	13/02	B
B 60 R	13/08	
D 04 H	1/46	Z
D 04 H	1/58	B
D 04 H	3/00	F
D 04 H	3/16	Z A B
D 06 M	17/00	H
G 10 K	11/16	D

【手続補正書】

【提出日】平成19年9月6日(2007.9.6)

【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】

ポリ乳酸纖維を主体とする纖度が0.5~10d tex、目付が100~1000g/m²、厚みが5~50mmの範囲である不織布Aと、ポリ乳酸纖維を主体とする纖度が0.1~5d tex、目付が50~500g/m²、通気度が10~30cc/cm²/secの範囲である不織布Bとを積層し、不織布Bを表側としたことを特徴とする吸音材。

【請求項2】

請求項1に記載の吸音材が、自動車の天井材、ラインカーペット、オプションマット、エンジン部、トランク部、リヤパーセルまたはドアトリムとして用いられていることを特徴とする自動車内装材。

【請求項3】

少なくとも次の工程を経てなる吸音材の製造方法。

I . 不織布 A の製造工程 : ニードルパンチ法またはスパンレース法により、ポリ乳酸纖維を主体とする纖度が 0 . 5 ~ 1 0 d t e x 、目付が 1 0 0 ~ 1 0 0 0 g / m² 、厚みが 5 ~ 5 0 m m の範囲である不織布 A を製造する工程

II . 不織布 B の製造工程 : スパンボンド法、メルトブロー法または、スパンボンドおよびメルトブロー法により、ポリ乳酸纖維を主体とする纖度が 0 . 1 ~ 5 d t e x 、目付が 5 0 ~ 5 0 0 g / m² 、通気度が 1 0 ~ 3 0 c c / c m² / s e c の範囲である不織布 B を製造する工程

III . 積層工程 : 上記不織布 A と不織布 B のうちの少なくとも片面に、生分解性の接着剤を塗布し、両不織布 A 、 B を接合して積層する工程。_____