

【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 17 年 11 月 10 日 (2005.11.10)

【公開番号】特開 2000-96322 (P2000-96322A)
 【公開日】平成 12 年 4 月 4 日 (2000.4.4)
 【出願番号】特願 平 10-300279
 【国際特許分類第 7 版】

A 4 1 D 19/00
 D 0 4 B 1/28
 D 0 6 M 15/693

【F I】

A 4 1 D 19/00 P
 A 4 1 D 19/00 M
 D 0 4 B 1/28
 D 0 6 M 15/693

【手続補正書】
 【提出日】平成 17 年 8 月 22 日 (2005.8.22)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 0 3
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 0 3】
 【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、上記縫製手袋用の丸編機の 1 インチ当たりの編針数は通常 20 ゲージ程度はある のに対し、上記シームレス手袋用の横編機の編針数は通常 7 ゲージ、10 ゲージ、13 ゲージ、15 ゲージ程度であって丸編機に比べ大幅に少ないため、シームレス手袋は縫製手袋に比べて編目が相当粗くなることが避け難い。これにより、柔軟皮膜を形成するために樹脂液又はゴム液をシームレス手袋に塗布したときにそれらの液がシームレス手袋に浸透し易く、柔軟皮膜がシームレス手袋の編目の間に比較的大きく喰い込んで背抜き手袋の風合いが十分に得られない。この場合において、横編機のゲージ数が増える程シームレス手袋の編目が細くなって浸透防止に有利のように見えるが、一般にゲージ数が増える程系の太さは細くなるため、ゲージ数が多い場合の方が少ない場合よりも却って浸透し易いことが多い。したがって、従来のシームレス手袋製の背抜き手袋としては、1 インチ当たりの編針数が比較的小さい 10 ゲージの横編機により編成したシームレス手袋を用いたものが一般的であり、編布がかなり厚くなるため風合いの点では必ずしも満足のいくものではなかった。

【手続補正 2】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 0 4
 【補正方法】変更
 【補正の内容】

【0 0 0 4】なお、横編機の 度目設定を調節して 編目を込ますようにすれば浸透防止に有利であり、10 ゲージよりもっとハイゲージの横編機で編成した一層薄いシームレス手袋を用いることができると考えられるが、度目を小さくし過ぎるとシームレス手袋の伸縮性が低下する欠点がある。これに対し、シームレス手袋に撥油処理や撥水処理を施すようにすれば、かかるハイゲージの横編機より成る薄いシームレス手袋を用いても度目をそれ程小さくすることなく樹脂液又はゴム液の浸透を好適に防止することができるため、伸縮

性を損なうことなく風合いの一層よい背抜き手袋が得られると考えられる。しかし、撥油性や撥水性を余りに高めると、樹脂液又はゴム液をはじき易くなってコーティング性が悪化したり柔軟皮膜の接着が大幅に低下して剥離し易くなるおそれがある。このため、撥油性や撥水性をそれ程高められないことから樹脂液又はゴム液の浸透を十分に防止することは難しく、シームレス手袋に撥油処理や撥水処理を施したとしても十分に満足のいく風合いの背抜き手袋を得難い。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0026

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0026】

【実施例】

以下、本発明の一実施例を図面に基づいて詳細に説明する。図1において、背抜き手袋10は、シームレス手袋12と、そのシームレス手袋12の外表面に形成された塩化ビニール製の発砲柔軟皮膜14とから成る。シームレス手袋12は、たとえば図3に示すように、綿糸16、ポリエステル短繊維系18、およびカバリング弾性系20の3本の糸を用いてループ状（図4参照）に編成されたものであり、カバリング弾性系20の弾性力に基づいて好適な伸縮性を有している。綿糸16およびポリエステル短繊維系18はたとえば30～40番手の太さのものが好適に用いられる。カバリング弾性系20は、たとえば、ポリウレタン弾性系22の周りにウーリーナイロン製のカバリング系24が被覆されて成るものであり、ポリウレタン弾性系22はたとえば20～30デニール程度の太さのものが用いられ、カバリング系24はたとえば70～80デニール程度の太さのものが用いられる。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0028

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0028】 次に、上記背抜き手袋10の製造方法を説明する。まず、シームレス手袋12を1インチ当たり13ゲージの編針数を有する横編機により編成する。このとき、たとえば、綿糸16、ポリエステル短繊維系18、およびカバリング弾性系20を編針に供給するためのヤーンフィーダとして良く知られたくるみ編み用のものを用いて綿糸16およびポリエステル短繊維系18とカバリング弾性系20とをずらして編針へ供給することにより、綿糸16およびポリエステル短繊維系18でカバリング弾性系20を包み込んでカバリング弾性系20が内側になるように編成する。なお、シームレス手袋12の手首部38には、図示はしないが、一般的に行われているように比較的弾性力の高い天然ゴム等のゴム系を有するカバリング弾性系を編目のループを図1において左右方向に刺し通すように編み込み、これにより、手首部38に適度な締まりが付与される。このようにして編成されたシームレス手袋12はカバリング弾性系20の収縮力により時間の経過に伴って比較的ゆっくりと収縮することとなり、このシームレス手袋12を裏返すことにより、図3に示すように、綿糸16およびポリエステル短繊維系18が専ら内側に配置され且つカバリング弾性系20が専ら外側に配置される。