【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23年8月11日(2011.8.11)

【公開番号】特開2010-18914(P2010-18914A)
【公開日】平成22年1月28日(2010.1.28)
【年通号数】公開・登録公報2010-004
【出願番号】特願2008-181108(P2008-181108)
【国際特許分類】
Ｄ０１Ｄ　5/32　(2006.01)
Ｄ０１Ｆ　8/04　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｄ０１Ｄ　5/32
Ｄ０１Ｆ　8/04　Ｚ

【手続補正書】
【提出日】平成23年6月23日(2011.6.23)
【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】
二種類の紡糸原液からなる同心円状の複合液流を紡糸する接合型複合紡糸繊維の製造方法であって、
複数の吐出孔が一つの円周上に等間隔に配置されてなり、前記吐出孔が、前記複合液流を導入する略逆円錐台状の原液導入部と、円柱状の吐出部と、前記原液導入部と前記吐出部とを連結する吐出方向に湾曲する湾曲面を有する連結部とを備え、前記原液導入部の導入角が６０°未満である、接合型複合繊維の複合紡糸用口金装置に、
前記同心円状の複合液流の体積占有率より算出した同心円状の複合液流の２成分の境界線が前記複合紡糸用口金装置の複数の吐出孔が等間隔に配置された一つの円周上になるように、複合液流を送液して紡糸する接合型複合紡糸繊維の製造方法。
【請求項２】
相溶性の低い二種類の紡糸原液からなる同心円状の複合液流を紡糸する請求項１に記載の接合型複合紡糸繊維の製造方法。
【請求項３】
前記複合液流の外側に配置される紡糸原液の粘度を内側に配置される紡糸原液の粘度よりも低くする請求項２記載の接合型複合紡糸繊維の製造方法。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００７
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００７】
本発明の第１の基本構成は、二種類の紡糸原液からなる同心円状の複合液流を紡糸する接合型複合紡糸繊維の製造方法であって、複数の吐出孔が一つの円周上に等間隔に配置されてなり、前記吐出孔が、前記複合液流を導入する略逆円錐台状の原液導入部と、円柱状の吐出部と、前記原液導入部と前記吐出部とを連結する吐出方向に湾曲する湾曲面を有する連結部とを備え、前記原液導入部の導入角が６０°未満である、接合型複合繊維の複合

紡糸用口金装置に、前記同心円状の複合液流の体積占有率より算出した同心円状の複合液流の２成分の境界線が前記複合紡糸用口金装置の複数の吐出孔が等間隔に配置された一つの円周上になるように、複合液流を送液して紡糸する接合型複合紡糸繊維の製造方法にある。

【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００８
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００８】
　また、本発明の第２の基本構成は、相溶性の低い二種類の紡糸原液からなる同心円状の複合液流を紡糸する接合型複合紡糸繊維の製造方法にある。