

【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】令和 5 年 10 月 31 日(2023.10.31)

【国際公開番号】WO2021/131610

【出願番号】特願 2021-567155(P2021-567155)

【国際特許分類】

D 0 4 B 1/02(2006.01)

D 0 3 D 27/00(2006.01)

D 0 6 C 11/00(2006.01)

10

【F I】

D 0 4 B 1/02

D 0 3 D 27/00 B

D 0 6 C 11/00 Z

【手続補正書】

【提出日】令和 5 年 10 月 20 日(2023.10.20)

【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

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

長パイル部の平均パイル長と短パイル部の平均パイル長の差が 2 mm 以上であるパイル布帛であって、

前記長パイル部及び短パイル部は、それぞれ 60 重量% 以上の捲縮を有するポリエステル系繊維を含み、

前記長パイル部に用いるポリエステル系繊維の捲縮除去温度は、前記短パイル部に用いるポリエステル系繊維の捲縮除去温度より低く、

30

前記短パイル部に用いるポリエステル系繊維は、捲縮除去温度が 90 以上 120 以下であり、

前記捲縮除去温度は以下の数式(1)を満たす最低温度であることを特徴とする、パイル布帛。

$$(A - B) / A \times 100 < 3 (\%) \quad (1)$$

但し、前記数式(1)において、

A はポリエステル系繊維の繊維束に、1 d t e x あたり 4 m g の荷重をかけた状態で所定の温度下で 60 秒乾熱処理を行った後に、1 d t e x あたり 4 m g の荷重がかかっている状態の繊維束の長さを示し、

B はポリエステル系繊維の繊維束に、1 d t e x あたり 4 m g の荷重をかけた状態で所定の温度下で 60 秒乾熱処理を行った後に、荷重を取り除いたときの繊維束の長さを示す。

40

【請求項 2】

前記長パイル部のポリエステル系繊維の捲縮除去温度が 90 以下であることを特徴とする、請求項 1 に記載のパイル布帛。

【請求項 3】

前記短パイル部の単繊維繊度が 1 d t e x 以上 10 d t e x 以下であることを特徴とする、請求項 1 又は 2 に記載のパイル布帛。

【請求項 4】

前記長パイル部の単繊維繊度が 10 d t e x 以上 40 d t e x 以下であることを特徴と

50

する、請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載のパイル布帛。

【請求項 5】

前記パイル布帛は、短パイル部をパイル部全体の 50 重量%以上 95 重量%以下、及び長パイル部をパイル部全体の 5 重量%以上 50 重量%以下含む、請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載のパイル布帛。

【請求項 6】

前記長パイル部に用いるポリエステル系繊維の捲縮除去温度と前記短パイル部に用いるポリエステル系繊維の捲縮除去温度の差は、10 以上である、請求項 1 ~ 5 のいずれかに記載のパイル布帛。

【請求項 7】

請求項 1 ~ 6 のいずれかに記載のパイル布帛の製造方法であって、
90 以上 160 以下の温度でポリッシングを行うことを特徴とする、パイル布帛の製造方法。

10

20

30

40

50