

【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 19 年 3 月 8 日 (2007.3.8)

【公開番号】特開 2005-240218 (P2005-240218A)
 【公開日】平成 17 年 9 月 8 日 (2005.9.8)
 【年通号数】公開・登録公報 2005-035
 【出願番号】特願 2004-51202 (P2004-51202)
 【国際特許分類】

D 0 2 G 1/12 (2006.01)

A 4 7 G 27/02 (2006.01)

D 0 2 G 3/02 (2006.01)

D 0 1 F 6/62 (2006.01)

【F I】

D 0 2 G 1/12 Z B P

A 4 7 G 27/02 D

D 0 2 G 3/02

D 0 1 F 6/62 3 0 5 Z

【手続補正書】
 【提出日】平成 19 年 1 月 19 日 (2007.1.19)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 3 6
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 3 6】

かかるポリ乳酸ポリマをエクストルーダー型押し出し機 (1) に供給して 210 ~ 240 の温度で溶融し、紡糸パック (2) を通して濾過し、口金 (3) の細孔から紡糸する。口金孔は、特にポリ乳酸中空捲縮糸の各フィラメントの横断面を本発明が特定する形状とするため極めて重要である。例えば、図 2 に示した口金孔を有する口金を用いることによって達せられる。口金孔の形状および寸法は、図 2 に示したものに限定されず、ポリ乳酸ポリマの溶融粘度、紡糸温度、紡糸後の冷却固化条件を考慮し、目的とする横断面が得られるよう設計したものをを用いる。紡糸された糸条は、冷風装置 (4) から吹き出された冷風によって冷却固化される。冷風の温度は 10 ~ 40 である。

【手続補正 2】
 【補正対象書類名】明細書
 【補正対象項目名】0 0 6 4
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【0 0 6 4】

比較例 1 は、製糸プロセスは実施例と同じにして、相対粘度を表 1 のように変更して製糸し、本発明で特定したポリ乳酸中空捲縮糸と異なる中空率のポリ乳酸捲縮糸を製造したものである。