

【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】0036

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0036】

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】0064

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0064】

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。