

【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 1 部門第 2 区分

【発行日】平成24年11月1日(2012.11.1)

【公開番号】特開2009-112358(P2009-112358A)

【公開日】平成21年5月28日(2009.5.28)

【年通号数】公開・登録公報2009-021

【出願番号】特願2007-285640(P2007-285640)

【国際特許分類】

A 4 7 G 27/02 (2006.01)

D 0 4 H 1/558 (2012.01)

D 0 4 H 1/485 (2012.01)

【F I】

A 4 7 G 27/02 1 0 2

A 4 7 G 27/02 1 0 9

D 0 4 H 1/54 P

D 0 4 H 1/48 B

【手続補正書】

【提出日】平成24年9月12日(2012.9.12)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【発明の詳細な説明】

【発明の名称】カーペット用不織布バックング、その製造方法、並びに不織布バックングを用いたズレ防止機能を有するカーペット

【技術分野】

【0 0 0 1】

本発明は、例えば自動車や列車、航空機などの乗り物の床面に敷設されるカーペットやマット、建物の室内や廊下の床面に敷設されるカーペットやマット、コンピュータのオペレーション用チェアマット、部屋の出入口に敷設される床面用マット、エレベータ内やエレベータホールの開閉扉前に敷設される床面用マット、玄関マットなどに適用されるカーペットに好適なズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックング、その製造方法、並びに不織布バックングを用いたズレ防止機能を有するカーペットに関する。

【背景技術】

【0 0 0 2】

従来、カーペットの裏側に設けられるズレ防止機能を有する不織布バックングとしては、例えば図 5～図 7 に示すように、不織布バックング 1 の裏面側に、表面と裏面とを有する経編み緯糸挿入編物の前記表面と裏面とを接続するループ状経糸をカットした編物 2 が一体化されていて、前記経糸のカット端 3 が係止部として繊維質バックング 1 の裏面側に突出するようにしたものがある（特許文献 1 参照）。

【特許文献 1】特開 2 0 0 3－1 0 2 6 1 1 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0 0 0 3】

ところが、図 5～図 7 に示すカーペット用不織布バックングにあっては、当該不織布バックング 1 にズレ防止機能を持たせるのに、経編み緯糸挿入編物のループ状経糸をカットして編物 2 を作製し、この編物 2 を不織布バックング 1 の裏面側に接着などの手法によ

て接合一体化する必要があった。

【０００４】

(削除)

【０００５】

本発明は、このような事情に鑑みなされたものであり、不織布バックキングの一連の製造過程の中でズレ防止機能を持たせることができ、従来、不織布バックキングにズレ防止機能を持たせるために要していた手間と時間を削減し、もって該不織布バックキングの低コスト化を実現することができるカーペット用不織布バックキング、その製造方法、並びに不織布バックキングを用いたズレ防止機能を有するカーペットを提供することを目的とするものである。

【課題を解決するための手段】

【０００６】

上記目的を達成するため、請求項１記載の発明は、カーペット用不織布バックキングであって、当該不織布バックキングの裏面側に高融点のポリマー成分と低融点のポリマー成分とからなる分割型複合繊維の分割された前記高融点のポリマー成分からなる繊維が突出しており、その繊維の根元が前記分割型複合繊維の溶融した低融点のポリマー成分によって固められていることを特徴とするズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングをその要旨とした。

【０００７】

請求項２に記載の発明は、不織布バックキングの裏面側ほど密度が高くなるように分割型複合繊維の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維が含まれていることを特徴とする請求項１に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングをその要旨とした。

【０００８】

請求項３に記載の発明は、不織布バックキングの構成繊維の織度が１～２０デシテックスであるのに対し、分割型複合繊維の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維の織度が５０～３００デシテックスであることを特徴とする請求項１又は２に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングをその要旨とした。

【０００９】

請求項４に記載の発明は、不織布バックキングの構成繊維中に分割型複合繊維の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維よりも細く、前記不織布バックキングの構成繊維よりも太い繊維が含まれていることを特徴とする請求項１～３のいずれかに記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングをその要旨とした。

【００１０】

請求項５に記載の発明は、不織布バックキングの構成繊維の織度が１～２０デシテックスであるのに対し、分割型複合繊維の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維の織度が５００～１０００デシテックスであり、前記分割型複合繊維の分割された繊維よりも細く、前記不織布バックキングの構成繊維よりも太い繊維の織度が５０～３００デシテックスであることを特徴とする請求項４に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングをその要旨とした。

【００１１】

請求項６に記載の発明は、請求項１～５のいずれか１項に記載のカーペット用不織布バックキングを用いたことを特徴とするズレ防止機能を有するカーペットをその要旨とした。

【００１２】

請求項７に記載の発明は、カーペット用不織布バックキングの製造方法であって、

当該不織布バックキングを構成する繊維ウェブを形成し、次いで、前記不織布バックキングの繊維ウェブ上に高融点のポリマー成分と低融点のポリマー成分とからなる分割型複合繊維からなる複合繊維ウェブを形成し、次いで、絡合処理を施すことにより、前記不織布バックキングの繊維ウェブ及び複合繊維ウェブのそれぞれの繊維相互、並びに不織布バックキングの繊維ウェブと複合繊維ウェブの繊維相互を結合させ、この後、前記分割型複合繊維の

高融点のポリマー成分の融点よりも低く、低融点のポリマー成分の融点と同じか若しくは高い温度で加熱することで、前記分割型複合繊維を分割させることを特徴とするズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングの製造方法をその要旨とした。

【0013】

請求項8に記載の発明は、不織布バックキングの構成繊維の繊維度が1～20デシテックスであるのに対し、分割型極太複合繊維の分割される高融点のポリマー成分からなる繊維の繊維度が50～300デシテックスであることを特徴とする請求項7に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングの製造方法をその要旨とした。

【0014】

請求項9に記載の発明は、不織布バックキングを構成する繊維ウェブを形成した後、分割型複合繊維からなる複合繊維ウェブを形成する前に、前記分割型複合繊維の分割される高融点のポリマー成分からなる繊維よりも細く、前記不織布バックキングの構成繊維よりも太い繊維の繊維ウェブを形成することを特徴とする請求項7記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングの製造方法をその要旨とした。

【0015】

請求項10に記載の発明は、不織布バックキングの構成繊維の繊維度が1～20デシテックスであるのに対し、分割型複合繊維の分割される高融点のポリマー成分からなる繊維の繊維度が500～1000デシテックスであり、前記分割型複合繊維の分割される高融点のポリマー成分からなる繊維よりも細く、前記不織布バックキングの構成繊維よりも太い繊維の繊維度が50～300デシテックスであることを特徴とする請求項9に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングの製造方法をその要旨とした。

【発明の効果】

【0016】

本発明のカーペット用不織布バックキングにあっては、当該不織布バックキングの裏面側に高融点のポリマー成分と低融点のポリマー成分とからなる分割型複合繊維の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維が突出しており、その繊維の根元が前記分割型複合繊維の溶融した低融点のポリマー成分によって固められて当該不織布バックキングの裏面側の形態の安定化が図られている。このため、本発明の不織布バックキングをカーペットに適用したとき、不織布バックキングの裏面側に突出する高融点のポリマー成分からなる繊維が該カーペットが敷設される床面に食い込むことで、カーペットのズレが防止されるようになっていることから、構造が簡単であり、しかも優れたズレ防止機能を有する。

【0017】

また、本発明のカーペット用不織布バックキングの製造方法にあっては、当該不織布バックキングを構成する繊維ウェブを形成し、次いで、前記不織布バックキングの繊維ウェブ上に高融点のポリマー成分と低融点のポリマー成分とからなる分割型複合繊維からなる複合繊維ウェブを形成し、次いで、絡合処理を施すことにより、前記不織布バックキングの繊維ウェブ及び複合繊維ウェブのそれぞれの繊維相互、並びに不織布バックキングの繊維ウェブと複合繊維ウェブの繊維相互を結合させ、この後、前記不織布バックキングを前記分割型複合繊維の高融点のポリマー成分の融点よりも低く、低融点のポリマー成分の融点と同じか若しくは高い温度で加熱することで、前記分割型複合繊維を分割させる、という不織布バックキングの一連の製造過程で不織布バックキングにズレ防止機能を付与することができる。このため、従来の不織布バックキングのように、ズレ防止機能を持たせるために要していた手間と時間を削減し、もって該不織布バックキングの低コスト化を実現することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0018】

以下、本発明のカーペット用不織布バックキング、その製造方法、並びに不織布バックキングを用いたズレ防止機能を有するカーペットを図面に示した実施形態に従ってさらに詳しく説明する。尚、本発明のカーペット用不織布バックキングの製造方法については、本発明のカーペット用不織布バックキングを説明する過程で共に説明することとする。

【0019】

図1は、表面繊維基材13の裏側に不織布バックング12を設けたカーペット11を示すものである。表面繊維基材13としては、特に限定されないが、図1に示す表面繊維基材13は、不織布、紙、布、フェルトあるいはこれらの複合物からなる繊維シート13aにパイル糸13bを所定のポリウムで略U字状となるように打ち込んだものである。尚、表面繊維基材13は、パイル糸13bを打ち込まない繊維シート13aのみからなるものであっても良い。

【0020】

また、図1に示す表面繊維基材13には、パイル糸13bの抜け止めのためにプレコート層14が設けられている。またさらに表面繊維基材13のプレコート層14の裏側には接着層15が設けられている。図1に示す接着層15は、例えば前述のポリアミド系ホットメルト樹脂、ポリスチレン系ホットメルト樹脂、ポリエチレン系ホットメルト樹脂、EVA系ホットメルト樹脂などのホットメルト樹脂からなり、その形態は蜘蛛の巣状となっており、表面繊維基材13と不織布バックング12とを部分接着できるようになっている。この接着層15を介して不織布バックング12が接着されている。

【0021】

不織布バックング12には、例えばポリプロピレンやポリエチレンなどのポリオレフィン系繊維、ポリエチレンテレフタレートなどのポリエステル系繊維、ナイロン6、ナイロン66などのポリアミド系繊維、ポリアクリロニトリルなどのアクリル系繊維、或いはポリビニルアルコール系繊維から選ばれる1種若しくは2種以上を構成繊維とする不織布を用いることができる。

【0022】

この不織布バックング12を構成する構成繊維20中には高融点のポリマー成分と低融点のポリマー成分の組み合わせからなる分割型複合繊維由来の分割された極太の分割繊維或いはその分割繊維束が含まれている。この分割型複合繊維21を構成する高融点のポリマー成分と低融点のポリマー成分の融点の差は15℃以上、好ましくは20℃以上であり、このようなポリマーの組み合わせとしては、例えばポリエステル／ポリオレフィン、高融点ポリエステル／低融点ポリエステル、ポリアミド／ポリオレフィン、高融点ポリアミド／低融点ポリアミド、ポリプロピレン／ポリエチレン、高融点ポリエチレン／低融点ポリエチレン等が挙げることができる。

【0023】

この分割型複合繊維21は、高融点のポリマー成分の融点よりも低く、低融点のポリマー成分の融点と同じか若しくは高い温度で加熱することにより、低融点のポリマー成分が溶融し、高融点のポリマー成分が分割された繊維として残存するようになっている。

【0024】

この分割型複合繊維21の断面形状としては、例えば図2に示すように、高融点のポリマー成分21aと低融点のポリマー成分21bとを交互に層状に積層したものや、図3に示すように、高融点のポリマー成分21aと低融点のポリマー成分21bとを交互に放射状に並べて菊花状の繊維断面としたものなどを使用できる。

【0025】

また、不織布バックング12の構成繊維20には、繊維度が1～20デシテックスのものが望ましく、これに対し分割型複合繊維21には、分割された高融点のポリマー成分からなる繊維21aの繊維度が50～300デシテックスとなるものが望ましい。

【0026】

図1に示すカーペット用不織布バックング12は、例えば図4に示す方法によって製造することができる。図4に示す方法では、まず図1及び図4に示すように、図4中矢印方向に移動するメッシュ30上に第1ホッパー31から当該不織布バックング12を構成する構成繊維20を投入して繊維ウェブ31を形成する。次いで、前記不織布バックング12の繊維ウェブ31上に第2ホッパー33から、高融点のポリマー成分21aと低融点のポリマー成分21bとからなる分割型複合繊維21を投入して分割型複合繊維21からなる複合繊維ウェブ34を形成する。

【0027】

次いで、ニードリング又は水流によって絡合処理35を施すことにより、前記不織布バックリング12の繊維ウェブ32及び複合繊維ウェブ34のそれぞれの繊維20、21相互、並びに不織布バックリング12の繊維ウェブ32と複合繊維ウェブ34の繊維20と繊維21の相互を結合させる。この絡合処理により、不織布バックリング12の一方面側、すなわち複合繊維ウェブ34側には分割型複合繊維21が高密度に存在することになる。

【0028】

この後、絡合処理35によって繊維相互が結合した不織布バックリング12をヒーター36によって、前記分割型複合繊維21の高融点のポリマー成分の融点よりも低く、低融点のポリマー成分の融点と同じか若しくは高い温度で加熱することで、例えば図2又は図3に示す前記分割型複合繊維21の低融点のポリマー成分21bを溶融させて分割させ、残存する高融点のポリマー成分からなる繊維21aが放射状に分割し、図1に示すように該不織布バックリング12の裏面側には分割型複合繊維21の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維21aが突出することになる。

【0029】

また、加熱によって溶融した低融点のポリマー成分21bは、分割型複合繊維21の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維21aが絡み合った不織布バックリング12の構成繊維20間を結合すると共に分割型複合繊維21の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維21a相互を結合し、不織布バックリング12の裏面側に突出する分割型複合繊維21の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維21aの根元が固められ、不織布バックリング12の裏面側の形態の安定化を図ることができるようになっている。

【0030】

次に、図5に示す不織布バックリングについて説明する。図5に示すカーペット41は、表面繊維基材43の裏側に不織布バックリング42を設けたものであり、不織布バックリング42の構成繊維50中には、前記分割型複合繊維51由来の高融点のポリマー成分からなる繊維51aよりも細く、前記不織布バックリング42の構成繊維50よりも太い繊維52が含まれていることを特徴とするものである。

【0031】

尚、図5に示すカーペット41における表面繊維基材43、プレコート層44、接着層45、不織布バックリング42の構成繊維50、分割型極太複合繊維51については、図1に示すものと同じであるため、ここでの説明は割愛する。

【0032】

図5に示すカーペット41における不織布バックリング42の場合、不織布バックリング42の構成繊維50中には、分割型複合繊維51由来の高融点のポリマー成分からなる繊維51aのほかに、前記高融点のポリマー成分からなる繊維51aよりも細く、前記不織布バックリング42の構成繊維50よりも太い繊維52が含まれている。

【0033】

不織布バックリング42の構成繊維50の織度としては1～20デシテックスが望ましく、これに対し、分割型複合繊維51の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維51aの織度は500～1000デシテックスが望ましく、前記分割型複合繊維51の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維51aよりも細く、前記不織布バックリング42の構成繊維50よりも太い繊維52の織度としては50～300デシテックスが望ましい。

【0034】

図5に示すカーペット用不織布バックリング41は、例えば図6に示す方法によって製造することができる。図6に示す方法では、まず図5及び図6に示すように、図6中矢印方向に移動するメッシュ60上に第1ホッパー61から当該不織布バックリング42を構成する構成繊維50を投入して繊維ウェブ61を形成する。次いで、前記不織布バックリング42の繊維ウェブ61上に第2ホッパー63から、分割型複合繊維51の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維51aよりも細く、前記不織布バックリング42の構成繊維50よりも太い繊維52を投入して繊維ウェブ64を形成する。次いで、繊維ウェブ64上

に高融点のポリマー成分と低融点のポリマー成分とからなる分割型複合繊維 5 1 を投入して分割型複合繊維 5 1 からなる複合繊維ウェブ 6 5 を形成する。

【0035】

次いで、ニードリング又は水流によって絡合処理 6 6 を施すことにより、前記不織布バックング 4 2 の繊維ウェブ 6 1、繊維ウェブ 6 4、及び複合繊維ウェブ 6 5 のそれぞれの繊維 5 0、5 2、5 1 相互、並びに不織布バックング 4 2 の繊維ウェブ 6 1、繊維ウェブ 6 4、及び複合繊維ウェブ 6 5 の繊維 5 0 と繊維 5 2、繊維 5 1 の相互を結合させる。この絡合処理により、不織布バックング 4 2 の一方面側、すなわち複合繊維ウェブ 6 5 側には、分割型複合繊維 5 1 が高密度に存在することになる。

【0036】

また、この形態の場合、繊維が互いに近い繊維 5 0、繊維 5 2、繊維 5 1 の 3 種類の繊維を用いているために、各繊維 5 0、5 2、5 1 の相互が絡み易く、シート形態がより安定なものとなり、分割型複合繊維 5 1 由来の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維 5 1 a の抜けをより確実に防止することができる。

【0037】

この後、絡合処理 6 6 によって繊維相互が結合した不織布バックング 4 2 をヒーター 6 7 によって、前記分割型複合繊維 5 1 の高融点のポリマー成分の融点よりも低く、低融点のポリマー成分の融点と同じか若しくは高い温度で加熱することで、分割型複合繊維 5 1 の低融点のポリマー成分を溶融させて、残存する高融点のポリマー成分からなる繊維 5 1 a を放射状に分割させ、これにより図 5 に示すように該不織布バックング 4 2 の裏面側に分割型複合繊維 5 1 の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維 5 1 a が突出することになる。

【0038】

また、加熱によって溶融した低融点のポリマー成分は、分割型複合繊維 5 1 の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維 5 1 a が絡み合った不織布バックング 4 2 の構成繊維 5 0 及び繊維 5 2 間を結合すると共に分割型複合繊維 5 1 の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維 5 1 a 相互を結合し、不織布バックング 4 2 の裏面側に突出する分割型複合繊維 5 1 の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維 5 1 a の根元が固められ、不織布バックング 4 2 の裏面側の形態の安定化を図ることができるようになっている。

【0039】

尚、本発明のカーペット用不織布バックングは、例えば繊維度又は繊維長の異なる複数の分割型複合繊維を用いて、カーペットの適用される用途や使用状態に応じたズレ防止効果を調整するなど、特許請求の範囲に記載された範囲で自由に変更することができる。

【図面の簡単な説明】

【0040】

【図 1】本発明のカーペット用不織布バックングを示す要部拡大断面図である。

【図 2】本発明のカーペット用不織布バックングに含まれる分割型複合繊維の繊維断面を示す模式図である。

【図 3】本発明のカーペット用不織布バックングに含まれる分割型複合繊維の別形態の繊維断面を示す模式図である。

【図 4】図 1 に示すカーペット用不織布バックングの製造工程を示す模式図である。

【図 5】本発明のカーペット用不織布バックングを示す要部拡大断面図である。

【図 6】図 5 に示すカーペット用不織布バックングの製造工程を示す模式図である。

【図 7】従来のカーペット用不織布バックングを用いたカーペットを示す要部拡大断面図である。

【図 8】従来のカーペット用不織布バックングの製造過程を示す要部拡大断面図である。

【図 9】従来のカーペット用不織布バックングを示す要部拡大断面図である。

【符号の説明】

【0041】

1 2、4 2・・・不織布バックング

13、43・・・表面繊維基材

14、44・・・プレコート層

15、45・・・接着層

20、50・・・構成繊維

21、51・・・分割型複合繊維

21a、51a・・・分割された高融点のポリマー成分からなる繊維

【手続補正2】

【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】

カーペット用不織布バックングであって、

当該不織布バックングの裏面側に高融点のポリマー成分と低融点のポリマー成分とからなる分割型複合繊維の分割された前記高融点のポリマー成分からなる繊維が突出しており、その繊維の根元が前記分割型複合繊維の溶融した低融点のポリマー成分によって固められていることを特徴とするズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックング。

【請求項2】

不織布バックングの裏面側ほど密度が高くなるように分割型複合繊維の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維が含まれていることを特徴とする請求項1に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックング。

【請求項3】

不織布バックングの構成繊維の繊維度が1～20デシテックスであるのに対し、分割型複合繊維の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維の繊維度が50～300デシテックスであることを特徴とする請求項1又は2に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックング。

【請求項4】

不織布バックングの構成繊維中に分割型複合繊維の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維よりも細く、前記不織布バックングの構成繊維よりも太い繊維が含まれていることを特徴とする請求項1～3のいずれかに記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックング。

【請求項5】

不織布バックングの構成繊維の繊維度が1～20デシテックスであるのに対し、分割型複合繊維の分割された高融点のポリマー成分からなる繊維の繊維度が500～1000デシテックスであり、前記分割型複合繊維の分割された繊維よりも細く、前記不織布バックングの構成繊維よりも太い繊維の繊維度が50～300デシテックスであることを特徴とする請求項4に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックング。

【請求項6】

請求項1～5のいずれか1項に記載のカーペット用不織布バックングを用いたことを特徴とするズレ防止機能を有するカーペット。

【請求項7】

カーペット用不織布バックングの製造方法であって、

当該不織布バックングを構成する繊維ウェブを形成し、次いで、前記不織布バックングの繊維ウェブ上に高融点のポリマー成分と低融点のポリマー成分とからなる分割型複合繊維からなる複合繊維ウェブを形成し、次いで、絡合処理を施すことにより、前記不織布バックングの繊維ウェブ及び複合繊維ウェブのそれぞれの繊維相互、並びに不織布バックングの繊維ウェブと複合繊維ウェブの繊維相互を結合させ、この後、前記分割型複合繊維の高融点のポリマー成分の融点よりも低く、低融点のポリマー成分の融点と同じか若しくは高い温度で加熱することで、前記分割型複合繊維を分割させることを特徴とするズレ防止

機能を有するカーペット用不織布バックキングの製造方法。

【請求項 8】

不織布バックキングの構成繊維の繊維度が 1 ～ 20 デシテックスであるのに対し、分割型複合繊維の分割される高融点のポリマー成分からなる繊維の繊維度が 50 ～ 300 デシテックスであることを特徴とする請求項 7 に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングの製造方法。

【請求項 9】

不織布バックキングを構成する繊維ウェブを形成した後、分割型複合繊維からなる複合繊維ウェブを形成する前に、前記分割型複合繊維の分割される高融点のポリマー成分からなる繊維よりも細く、前記不織布バックキングの構成繊維よりも太い繊維の繊維ウェブを形成することを特徴とする請求項 7 に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングの製造方法。

【請求項 10】

不織布バックキングの構成繊維の繊維度が 1 ～ 20 デシテックスであるのに対し、分割型複合繊維の分割される高融点のポリマー成分からなる繊維の繊維度が 500 ～ 1000 デシテックスであり、前記分割型複合繊維の分割される高融点のポリマー成分からなる繊維よりも細く、前記不織布バックキングの構成繊維よりも太い繊維の繊維度が 50 ～ 300 デシテックスであることを特徴とする請求項 9 に記載のズレ防止機能を有するカーペット用不織布バックキングの製造方法。