

【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 17 年 12 月 8 日 (2005.12.8)

【公開番号】特開 2003-239137 (P2003-239137A)

【公開日】平成 15 年 8 月 27 日 (2003.8.27)

【出願番号】特願 2002-356554 (P2002-356554)

【国際特許分類第 7 版】

D 0 1 F 6/92

【F I】

D 0 1 F 6/92 3 0 7 A

D 0 1 F 6/92 3 0 7 B

D 0 1 F 6/92 3 0 7 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 17 年 10 月 21 日 (2005.10.21)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 3】

そこで、これらの欠点を改善する目的で、芯成分が熔融液晶形成性ポリエステル、鞘成分がポリフェニレンスルフィドからなる芯鞘型の複合繊維が提案されている（特許文献 1 参照）。また、ポリフェニレンスルフィドの重合後に酸洗浄を行い、熔融液晶形成性ポリエステルと複合紡糸することにより芯鞘成分界面での剥離が生じ難い芯鞘型の複合繊維を得る製造方法が提案されている（特許文献 2 参照）。さらに、芯鞘成分界面での剥離を抑制し、耐フィブリル化、耐摩耗性を改良した複合繊維として、芯成分が熔融液晶形成性ポリエステル、鞘成分が熔融液晶形成性ポリエステルとポリフェニレンスルフィドとのブレンドポリマーからなる芯鞘型の複合繊維（特許文献 3 参照）や、芯成分が熔融液晶形成性ポリエステル、鞘成分が熔融液晶形成性ポリエステルとポリエチレンテレフタレートとのブレンドポリマーからなる芯鞘型の複合繊維もある（特許文献 4 参照）。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 3 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 3 2】

ペレット状態にて、熔融液晶形成性ポリエステルとポリフェニレンスルフィドを複合重量比 7 0 / 3 0 で混合し、2 軸エクストルーダー（スクリー径 3 0 m m）により、スクリー回転数 2 5 r p m で熔融・混練して、吐出孔径 0 . 1 3 m m、吐出孔長 0 . 2 6 m m、4 8 ホールの口金より紡糸温度 3 1 0 で吐出して紡糸速度 6 0 0 m / m i n で巻き取り、2 6 5 d t e x のフィラメントを得た。このとき、吐出孔詰まり、吐出曲がりなど無く製糸性は良好であり、得られた紡糸原糸は以下の性能を有していた。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 4 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 4 6】

比較例 2

溶融液晶形成性ポリエステルを芯、ポリフェニレンスルフィドを鞘として、芯鞘の複合重量比 65 / 35、紡糸温度 320、吐出孔径 0.13 mm、吐出孔長 0.26 mm、10 ホールの芯鞘複合口金より吐出し、紡糸速度 600 m / min で巻き取り、110 d t e x のフィラメントを得た。このとき、吐出孔詰まり、吐出曲がりなどなく製糸性は良好であった。