

【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、芯成分が溶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纖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、溶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纖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纖維として、芯成分が溶融液晶形成性ポリエステル、鞘成分が溶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纖維（特許文献3参照）や、芯成分が溶融液晶形成性ポリエステル、鞘成分が溶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纖維もある（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、溶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70/30で混合し、2軸エクストルーダー（スクリュー径30mm）により、スクリュー回転数25rpmで溶融・混練して、吐出孔径0.13mm、吐出孔長0.26mm、48ホールの口金より紡糸温度310で吐出して紡糸速度600m/minで巻き取り、265dex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 6.5 / 3.5、紡糸温度 320℃、吐出孔径 0.13mm、吐出孔長 0.26mm、10ホールの芯鞘複合口金より吐出し、紡糸速度 600m/min で巻き取り、110dex 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。