【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２部門第１区分
【発行日】平成22年3月4日(2010.3.4)

【公開番号】特開2008-200551(P2008-200551A)
【公開日】平成20年9月4日(2008.9.4)
【年通号数】公開・登録公報2008-035
【出願番号】特願2007-35859(P2007-35859)
【国際特許分類】
Ｂ０１Ｄ　46/02　(2006.01)
Ｂ０１Ｄ　39/16　(2006.01)
Ｂ０１Ｄ　39/14　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ０１Ｄ　46/02　Ｚ
Ｂ０１Ｄ　39/16　Ａ
Ｂ０１Ｄ　39/14　Ａ

【手続補正書】
【提出日】平成22年1月14日(2010.1.14)
【手続補正１】
【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】
耐熱性短繊維集合体よりなる濾過層と、金属網状物よりなる支持層とから成り、前記支持層に含浸若しくは付着された熱硬化樹脂により濾過層が支持層の少なくとも片面に一体化されると共にプリーツ形状等の所定形状に成型されている成型フィルタ。
【請求項２】
請求項１に記載の発明において、耐熱性短繊維集合体よりなる濾過層は目付けが１００～１１００ｇ／ｍ^2、好ましくは４００～８００ｇ／ｍ^{2}であり、金属網状物は５～９０メッシュ、好ましくは１０～２５メッシュの網目粗度である成型フィルタ。
【請求項３】
請求項２に記載の発明において、金属網状物に含浸される熱硬化樹脂はフェノール樹脂、ポリアミドイミド樹脂、ポリイミド樹脂から選択される一つ若しくはそれ以上である成型フィルタ。
【請求項４】
請求項３に記載の発明において、耐熱性短繊維集合体はポリテトラフルオロエチレン繊維織布より成る基布にポリテトラフルオロエチレン短繊維を乾式ニードルにて交絡せしめた不織布又は湿式方式にて抄紙されたシート状物である成型フィルタ。
【請求項５】
請求項４に記載の発明において、金属網状物は直径０．１～２．０ｍｍ、好ましくは０．２～０．４ｍｍのステンレス鋼細線を縦・横密度２～７本／ｃｍで織製した金属織布である成型フィルタ。
【請求項６】
耐熱性短繊維集合体を熱硬化性樹脂に含浸させ、熱硬化性樹脂を含浸させた耐熱性短繊維集合体を金属網状物の少なくとも片面に加熱下で貼合し、耐熱性短繊維集合体を貼合した金属網状物を加熱化でプリーツ形状等の所定形状に成型することを特徴とする成型フィルタ製造方法。

【請求項７】
請求項６に記載の発明において、金属網状物を水に対するフェノール樹脂としての熱硬化性樹枝の分散液に浸漬し、乾燥させることにより耐熱性短繊維集合体に５～５０ｇ／ｍ^2、好ましくは１０～２０ｇ／ｍ^{2}のフェノール樹脂を含浸させ、フェノール樹脂を含浸させた金属網状物をフッ素繊維より成る耐熱性短繊維集合体に１８０～３５０℃の温度にて加圧することで金属網状物への耐熱性短繊維集合体の貼合を行う成型フィルタ製造方法。