

【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21年6月4日(2009.6.4)

【公開番号】特開2006-297389(P2006-297389A)

【公開日】平成18年11月2日(2006.11.2)

【年通号数】公開・登録公報2006-043

【出願番号】特願2006-115750(P2006-115750)

【国際特許分類】

B 0 1 D 39/16 (2006.01)

B 0 1 D 39/00 (2006.01)

【F I】

B 0 1 D 39/16 Z

B 0 1 D 39/00 B

【手続補正書】

【提出日】平成21年4月20日(2009.4.20)

【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】

側壁部を備える濾過要素であって、前記側壁部が前記要素を通過する気体流が最初に接触する第 1 の側と前記気体流が前記要素を出る第 2 の側とを有し、前記側壁部が重畳繊維ストランドを含み、前記側壁部第 1 の側の前記ストランドがある太さであり、前記側壁部第 2 の側の前記ストランドが前記側壁部第 1 の側の太さよりも大幅に細い太さであり、前記ストランドが前記側壁部第 1 の側から前記側壁部第 2 の側へ横断寸法が徐々に変化する濾過要素。

【請求項 2】

前記ストランドが前記側壁部第 1 の側から前記側壁部第 2 の側に向かって剛性が逆に変化して、前記第 1 の側においてほぼ剛性の側壁部を形成する請求項 1 に記載の濾過要素。

【請求項 3】

a . 気体圧によってノズルを介して熱可塑性材料を放出して繊維材料のストランドを形成するステップと、

b . 前記ノズルからの放出前に前記材料を加熱するステップと、

c . 前記繊維材料のストランドを前記濾過要素の側壁に形成するステップと、

d . 前記ストランドの横断寸法を徐々に変化させて、前記ストランドの最も太いものが前記濾過要素の前記要素を通過する前記気体流が最初に流通する側になるようにするステップとを含む、濾過要素を形成する方法。

【請求項 4】

ステップ a が、前記ノズルを通過する前記気体圧を変化させて前記ストランドの太さを変化させるステップを含む請求項 3 に記載の方法。

【請求項 5】

ステップ b が、前記ノズルからの放出前に前記材料の温度を変化させて前記ストランドの太さを変化させるステップを含む請求項 3 に記載の方法。

【請求項 6】

ステップ d が、前記濾過要素の前記要素を通過する前記気体流が最初に流通する側の前記ストランドの剛性を変化させるステップを含む請求項 3 に記載の方法。

