

【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 29 年 4 月 13 日 (2017.4.13)

【公表番号】特表 2016-518534 (P2016-518534A)

【公表日】平成 28 年 6 月 23 日 (2016.6.23)

【年通号数】公開・登録公報 2016-038

【出願番号】特願 2016-502916 (P2016-502916)

【国際特許分類】

D 0 4 H 1/4218 (2012.01)

D 0 4 H 1/46 (2012.01)

C 0 3 B 37/14 (2006.01)

【F I】

D 0 4 H 1/4218

D 0 4 H 1/46

C 0 3 B 37/14 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 29 年 3 月 13 日 (2017.3.13)

【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】

ガラス繊維のバックを形成するための連続的方法であって、
 ガラスを溶融するステップと、
 前記溶融ガラスを処理してガラス繊維を形成するステップと、
 前記ガラス繊維を蓄積して該ガラス繊維を冷却させるステップと、
 前記冷却されたガラス繊維からバインダレス・ウェブを形成するステップと、
 前記ウェブの前記繊維を機械的に絡合して前記ガラス繊維のバックを形成するステップ
 と、
 を含み、

前記ガラス繊維が、9 H T から 35 H T までの範囲の直径範囲を有し、前記ガラス繊維
 が、約 0.25 インチから約 10.0 インチまでの長さ範囲を有することを特徴とする連
 続的方法。

【請求項 2】

前記繊維がニードリングによって絡合されることを特徴とする、請求項 1 に記載の連続
 的方法。

【請求項 3】

前記ガラス繊維のバインダレス・ウェブが、0.10 乃至 0.38 ポンド毎平方フィー
 トの面積当り重量、及び 0.45 乃至 1.375 インチの厚さを有することを特徴とする
 、請求項 1 に記載の連続的方法。

【請求項 4】

前記ガラス繊維のバックが、99% から 100% までのガラス、又は 99% から 100
 % までのガラス及び前記ガラス繊維を互いに結合しない不活性成分を含むことを特徴とす
 る、請求項 1 に記載の連続的方法。

【請求項 5】

ガラス繊維のバインダレス・ウェブであって、

機械的に絡合されて前記ウェブを形成するガラス繊維を含み、
前記ウェブが、0.10乃至0.38ポンド毎平方フィートの面積当り重量を有し、
前記ガラス繊維が、15HTから19HTまでの直径範囲を有し、
前記ガラス繊維が、約0.25インチから約10.0インチまでの長さ範囲を有する、
ことを特徴とするガラス繊維のバインダレス・ウェブ。

【請求項6】

99%から100%までのガラス、又は99%から100%までのガラス及び前記ガラス繊維を互いに結合しない不活性成分を含むことを特徴とする、請求項5に記載のガラス繊維のバインダレス・ウェブ。

【請求項7】

形成するために使用される前記ガラス繊維が、包装又は出荷のために全く圧縮されていないことを特徴とする、請求項5に記載のガラス繊維のバインダレス・ウェブ。

【請求項8】

前記ガラス繊維が、ニードリングによって機械的に絡合されることを特徴とする、請求項5に記載のガラス繊維のバインダレス・ウェブ。

【請求項9】

ガラス繊維のバックを形成するための連続的方法であって、
ガラスを溶融するステップと、
前記溶融ガラスを処理してガラス繊維を形成するステップと、
前記ガラス繊維を蓄積して該ガラス繊維を冷却させるステップと、
前記ガラス繊維のバインダレス・ウェブを形成するステップと、
前記ガラス繊維のバインダレス・ウェブを積層して前記バックを形成するステップと、
を含むことを特徴とする連続的方法。

【請求項10】

前記繊維がニードリングによって絡合されることを特徴とする、請求項9に記載の連続的方法。

【請求項11】

前記ガラス繊維のバインダレス・ウェブが0.10乃至0.38ポンド毎平方フィートの面積当り重量、及び0.45乃至1.375インチの厚さを有することを特徴とする、請求項9に記載の連続的方法。

【請求項12】

前記ガラス繊維が、15HTから19HTまでの範囲の直径範囲を有することを特徴とする、請求項9に記載の連続的方法。

【請求項13】

前記ガラス繊維が、約0.25インチから約10.0インチまでの長さ範囲を有することを特徴とする、請求項12に記載の連続的方法。

【請求項14】

前記ガラス繊維のバックが、99%から100%までのガラス、又は99%から100%までのガラス及び前記ガラス繊維を互いに結合しない不活性成分を含むことを特徴とする、請求項9に記載の連続的方法。

【請求項15】

ガラス繊維の積層バインダレス・ウェブであって、
ガラス繊維の第1のウェブと、
前記ガラス繊維の第1のウェブ上に堆積されたガラス繊維の少なくとも1つの付加的なウェブと、
を含み、
前記第1のウェブが、0.05乃至0.2ポンド毎平方フィートの面積当り重量を有し、
前記ガラス繊維が、15HTから19HTまでの範囲の直径範囲を有し、
前記ガラス繊維が、約0.25インチから約10.0インチまでの長さ範囲を有する、

ことを特徴とするガラス繊維の積層バインダレス・ウェブ。

【請求項 16】

前記ガラス繊維のバックが、99%から100%までのガラス、又は99%から100%までのガラス及び前記ガラス繊維を互いに結合しない不活性成分を含むことを特徴とする、請求項15に記載のガラス繊維のバインダレス・ウェブ。

【請求項 17】

形成するために使用されるガラス繊維が、包装又は出荷のために全く圧縮されていないことを特徴とする、請求項15に記載のガラス繊維のバインダレス・ウェブ。

【請求項 18】

前記ガラス繊維が、ニードリングによって機械的に絡合されることを特徴とする、請求項15に記載のガラス繊維のバインダレス・ウェブ。