

【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20年2月14日(2008.2.14)

【公開番号】特開2006-200073(P2006-200073A)

【公開日】平成18年8月3日(2006.8.3)

【年通号数】公開・登録公報2006-030

【出願番号】特願2005-13558(P2005-13558)

【国際特許分類】

D 0 1 F 6/62 (2006.01)

【F I】

D 0 1 F 6/62 3 0 2 E

【手続補正書】

【提出日】平成19年12月20日(2007.12.20)

【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】請求項 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 4】

ポリエステル樹脂を溶融紡糸機から押し出した未延伸糸を、冷却水槽の表面を揺動させながら 60～90 で冷却した後、ポリマーのガラス転移点以上の熱媒温度で総延伸倍率 5.5～9.0 倍に 1 段または 2 段延伸し、次いで 0.85～1.0 倍に弛緩または定長熱処理することを特徴とする請求項 1～3 のいずれか 1 項に記載の電気資材用ポリエステルモノフィラメントの製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0016

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0016】

また、上記電気資材用ポリエステルモノフィラメントの製造方法は、ポリエステル樹脂を溶融紡糸機から押し出した未延伸糸を、冷却水槽の表面を揺動させながら 60～90 で冷却した後、ポリマーのガラス転移点以上の熱媒温度で総延伸倍率 5.5～9.0 倍に 1 段または 2 段延伸し、次いで 0.85～1.0 倍に弛緩または定長熱処理することを特徴とする。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0040

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0040】

本発明のポリエステルモノフィラメントの製造方法は、ポリエステル樹脂を溶融紡糸機から押し出し、その未延伸糸を冷却水槽の表面を揺動させながら 60～90 で冷却した後、ポリマーのガラス転移点以上の熱媒温度で総延伸倍率 5.5～9.0 倍に 1 段または 2 段延伸し、次いで 0.85～1.0 倍に弛緩ないし定長熱倍率に熱処理することを特徴とする。