

【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 23 年 1 月 20 日 (2011.1.20)

【公開番号】特開 2008-266869 (P2008-266869A)
 【公開日】平成 20 年 11 月 6 日 (2008.11.6)
 【年通号数】公開・登録公報 2008-044
 【出願番号】特願 2008-65339 (P2008-65339)
 【国際特許分類】

D 0 2 G 3/02 (2006.01)

D 0 2 G 1/12 (2006.01)

D 0 1 F 6/76 (2006.01)

【F I】

D 0 2 G 3/02

D 0 2 G 1/12

D 0 1 F 6/76 D

【手続補正書】

【提出日】平成 22 年 11 月 25 日 (2010.11.25)

【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】

溶融したポリフェニレンサルファイドを紡糸口金から紡出し未延伸糸を採取し、次いで未延伸糸を 3 倍以上 4 倍以下で熱延伸し、温度 180 以上で 4 秒間以上の定長熱処理を行った後、温度 180 以上のスチームを満たしたクリンパー内で捲縮付与し所定の長さに切断するポリフェニレンサルファイド短繊維の製造方法であって、熱延伸後から捲縮付与前までの間の弛緩率が 1 % 以上 6 % 以下となるように、定長熱処理の前後で弛緩せしめる、ポリフェニレンサルファイド短繊維の製造方法。

【請求項 2】

熱延伸後から定長熱処理前までの間の弛緩率および定長熱処理後から捲縮付与前までの間の弛緩率がそれぞれ 0.5 ~ 3 % である、請求項 1 に記載のポリフェニレンサルファイド短繊維の製造方法。

【請求項 3】

ポリフェニレンサルファイド短繊維の引張強度が、5 cN / d t e x 以上、捲縮弾性率が 75 % 以上である、請求項 1 又は 2 に記載のポリフェニレンサルファイド短繊維の製造方法。

【請求項 4】

ポリフェニレンサルファイド短繊維が沸点 200 以上の揮発成分を 0.15 重量 % 以下含有する、請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載のポリフェニレンサルファイド短繊維の製造方法。

【請求項 5】

ポリフェニレンサルファイド短繊維を 200 で 2000 時間の熱処理した時の引張強度低下が 40 % 以内である、請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載のポリフェニレンサルファイド短繊維の製造方法。

【請求項 6】

請求項 1 ~ 5 のいずれかに記載の製造方法により得られるポリフェニレンサルファイド

短繊維であって、バグフィルター濾布用であることを特徴とするポリフェニレンサルファイド短繊維。

【手続補正２】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】０００８

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正３】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】０００９

【補正方法】変更

【補正の内容】

【０００９】

本発明のポリフェニレンサルファイド短繊維の製造方法は、前記した目的を達成するために次の構成を有する。

すなわち、溶融したポリフェニレンサルファイドを紡糸口金から紡出し未延伸糸を採取し、次いで未延伸糸を３倍以上４倍以下で熱延伸し、温度１８０℃以上で４秒間以上の定長熱処理を行った後、温度１８０℃以上のスチームを満たしたクリンパー内で捲縮付与し所定の長さに切断するポリフェニレンサルファイド短繊維の製造方法であって、熱延伸後から捲縮付与前までの間の弛緩率が１％以上６％以下となるように、定長熱処理の前後で弛緩せしめる、ポリフェニレンサルファイド短繊維の製造方法である。

また、本発明のポリフェニレンサルファイド短繊維は、上記の製造方法により得られる短繊維であって、バグフィルター濾布用であるポリフェニレンサルファイド短繊維である。この短繊維は、繊維の引張強度が、 5 cN/dtex 以上、捲縮弾性率が７５％以上である、ポリフェニレンサルファイド短繊維であることが好ましい。また、２００℃で２００時間の熱処理した時の引張強度低下が４０％以内であることが好ましい。