

【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1月5日 (2017.1.5)

【公開番号】特開2015-137442(P2015-137442A)

【公開日】平成27年7月30日 (2015.7.30)

【年通号数】公開・登録公報2015-048

【出願番号】特願2014-11065(P2014-11065)

【国際特許分類】

D 0 4 H 1/60 (2006.01)

B 2 7 N 3/18 (2006.01)

B 2 7 N 3/04 (2006.01)

D 0 4 H 1/425 (2012.01)

【F I】

D 0 4 H 1/60

B 2 7 N 3/18

B 2 7 N 3/04 Z

B 2 7 N 3/04 C

D 0 4 H 1/425

【手続補正書】

【提出日】平成28年11月14日 (2016.11.14)

【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】

被解繊維物を解繊維する解繊維部と、
前記解繊維部で解繊維処理された解繊維物に添加剤を投入する添加剤投入部と、
前記解繊維物と前記添加剤を用いてシートを成形する成形部と、を備えるシート製造装置であって、
前記添加剤のガラス転移点温度は、解繊維処理をしているときの前記解繊維部内の温度より高いことを特徴とするシート製造装置。

【請求項 2】

請求項 1 に記載のシート製造装置において、
前記解繊維部は、前記解繊維部内を冷却する冷却部を有することを特徴とするシート製造装置。

【請求項 3】

請求項 2 に記載のシート製造装置において、
前記冷却部は、前記解繊維部内を常時冷却することを特徴とするシート製造装置。

【請求項 4】

請求項 2 に記載のシート製造装置において、
前記冷却部は、前記解繊維部内を定期的に冷却することを特徴とするシート製造装置。

【請求項 5】

請求項 1 に記載のシート製造装置において、
前記解繊維部は、前記解繊維部内の温度を測定する測定部と、前記解繊維部内を冷却する冷却部とを有し、測定した前記解繊維部内の温度が前記ガラス転移点温度を超える前に、前記冷却部により前記解繊維部内を冷却することを特徴とするシート製造装置。

【請求項 6】

請求項 5 に記載のシート製造装置において、
測定した前記解繊部内の温度が前記ガラス転移点温度を超える前に、前記解繊部の駆動を停止することを特徴とするシート製造装置。

【請求項 7】

請求項 5 に記載のシート製造装置において、
測定した前記解繊部内の温度が前記ガラス転移点温度を超える前に、前記解繊部の回転速度を遅くすることを特徴とするシート製造装置。

【請求項 8】

請求項 1 から請求項 7 のいずれか一項に記載のシート製造装置において、
前記添加物投入部では、
前記解繊部で解繊処理された前記解繊物に対して、樹脂と着色材とを一体に有する複合体を含む前記添加剤を投入することを特徴とするシート製造装置。

【請求項 9】

請求項 1 から請求項 8 のいずれか一項に記載のシート製造装置において、
前記添加物投入部では、
前記解繊部で解繊処理された前記解繊物に対して、樹脂と凝集抑制剤とを一体に有する複合体を含む前記添加剤を投入することを特徴とするシート製造装置。