【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27年5月14日(2015.5.14)

【公開番号】特開2014-189912(P2014-189912A)
【公開日】平成26年10月6日(2014.10.6)
【年通号数】公開・登録公報2014-055
【出願番号】特願2013-64050(P2013-64050)
【国際特許分類】
Ｄ０４Ｈ　3/04　(2012.01)
Ａ４１Ｄ　13/015　(2006.01)
Ａ４１Ｄ　13/00　(2006.01)
Ａ４１Ｄ　31/00　(2006.01)
Ｄ０２Ｇ　3/36　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｄ０４Ｈ　3/04
Ａ４１Ｄ　13/00　Ｂ
Ａ４１Ｄ　13/00　Ｚ
Ａ４１Ｄ　31/00　Ｂ
Ａ４１Ｄ　31/00　５０１Ｃ
Ａ４１Ｄ　31/00　５０１Ｋ
Ａ４１Ｄ　31/00　５０２Ｚ
Ａ４１Ｄ　31/00　５０３Ｅ
Ａ４１Ｄ　31/00　５０３Ｐ
Ｄ０２Ｇ　3/36

【手続補正書】
【提出日】平成27年3月23日(2015.3.23)
【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】
金属線またはプラスチック線の高強力繊維を複数本撚り合わせた撚り線に熱可塑性樹脂を被覆した芯線を、間隔をおいて平行に引き揃えて経芯材層を形成し、この上に経芯材層の引き揃え方向と角度をずらせた芯線を、間隔をおいて平行に引き揃えて緯芯材層を形成し、前記経芯材層と緯芯材層を熱融着により一体に形成したことを特徴とする防護用繊維素材。
【請求項２】
高強力繊維として引張強度１２ｇ／ｄ以上の繊維を用い、撚り線の線径が０．７～１．０ｍｍで、熱可塑性樹脂の被覆厚さが撚り線の線径の０．５～１．０で、熱可塑性樹脂を被覆した芯線のセンチ間密度を１．５～３．２本／ｃｍとしたことを特徴とする請求項１記載の防護用繊維素材。
【請求項３】
撚り線が７本×７本のストランド交差撚りで形成されていることを特徴とする請求項１または２記載の防護用繊維素材。
【請求項４】
（１）金属線またはプラスチック線の高強力繊維を複数本撚り合わせて撚り線を形成し、

（２）この撚り線の表面から熱可塑性樹脂を含浸、被覆して芯線を形成し、
（３）この芯線を、間隔をおいて平行に引き揃えて経芯材層を形成し、この上に経芯材層の引き揃え方向と角度をずらせて芯線を、間隔をおいて平行に引き揃えて緯芯材層を形成してから、
（４）経芯材層と緯芯材層を熱融着して一体に形成することを特徴とする
（５）防護用繊維素材の製造方法。
【請求項５】
経芯材層の芯線と、緯芯材層の芯線との交接点が、元の高さの７５～８５％で熱融着することを特徴とする請求項４記載の防護用繊維素材の製造方法。