

【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】令和3年11月25日(2021.11.25)

【公表番号】特表2020-536183(P2020-536183A)

【公表日】令和2年12月10日(2020.12.10)

【年通号数】公開・登録公報2020-050

【出願番号】特願2020-519757(P2020-519757)

【国際特許分類】

D 0 3 D	1/00	(2006.01)
D 0 3 D	15/20	(2021.01)
D 0 6 P	5/22	(2006.01)
A 4 1 D	27/06	(2006.01)
A 4 1 D	31/04	(2019.01)

【F I】

D 0 3 D	1/00	Z
D 0 3 D	15/00	A
D 0 6 P	5/22	Z
A 4 1 D	27/06	F
A 4 1 D	31/04	C

【誤訳訂正書】

【提出日】令和3年10月11日(2021.10.11)

【誤訳訂正1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

糸(6)を含むか又は糸(6)からなる少なくとも1つの層を有する裏地用布地(3)であって、

前記糸(6)がリヨセルフィラメント(7)を含むか又はリヨセルフィラメント(7)からなり、

コンディショニングされた状態(conditioned state)で、前記糸(6)中の前記リヨセルフィラメント(7)の平均線密度が0.8~1.5d texであり、

前記裏地用布地(3)は、5回洗濯した後の総洗濯収縮率が10%以下である
裏地用布地(3)。

【請求項2】

各糸(6)が30~200d texの線密度を有する、請求項1に記載の裏地用布地(3)。

【請求項3】

5回洗濯した後の各糸(6)の一方向の洗濯収縮率が3.5%以下である、請求項2に記載の裏地用布地(3)。

【請求項4】

コンディショニングされた状態において、前記リヨセルフィラメント(7)の平均乾燥引張強度(average dry tenacity)が30cN/tex以上である、請求項1~3のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)。

【請求項5】

コンディショニングされた状態において、前記リヨセルフィラメント(7)の平均乾燥

破断伸度が6%以上である、請求項1～4のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)。

【請求項6】

染色されている、請求項1～5のいずれかに記載の裏地用布地(3)。

【請求項7】

染料が反応性染料である、請求項6に記載の裏地用布地(3)。

【請求項8】

前記糸(6)が樹脂仕上げ剤を含む、請求項1～7のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)。

【請求項9】

前記裏地用布地(3)の少なくとも1つの層は織られており、前記糸(6)として緯糸(14、6)及び経糸(13、6)からなるか、又は前記糸(6)として緯糸(14、6)及び経糸(13、6)を含む、請求項1～8のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)。

【請求項10】

前記緯糸(11)は、前記経糸(13、6)における前記リヨセルフィラメント(7)よりも低い平均線密度を有するリヨセルフィラメント(7)から作製される、請求項9に記載の裏地用布地(3)。

【請求項11】

前記経糸(13、6)及び前記緯糸(14、6)の少なくとも一方がリング糸である、請求項9～10のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)からなる内側面(2)を有する衣料品(1)。

【請求項12】

請求項1～11のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)からなる内側面(2)を有する衣料品(1)。

【請求項13】

衣料品(1)の裏地用布地(3)を作製するための、1.5d tex未満の平均線密度を有するリヨセルフィラメント(7)からなるか、又は1.5d tex未満の平均線密度を有するリヨセルフィラメント(7)を含む糸(6)の使用であって、

前記裏地用布地(3)は5回洗濯した後の総洗濯収縮率が10%以下である、使用。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【発明の詳細な説明】

【発明の名称】リヨセルフィラメント裏地用布地

【技術分野】

【0001】

本発明は、裏地用布地、並びに裏地用布地を含むか又は裏地用布地からなる裏地を有する衣類及び衣料品に関する。

【背景技術】

【0002】

裏地用布地は、主に上着に使用され、着用者に面する衣料品の層を形成する。容易な着衣及び脱衣を可能にするために、裏地用布地は裏地用布地と下にある衣類の層又は着用者の身体との間にできるだけ摩擦が少なくなるように、滑らかな表面を有する。

【0003】

従来技術では、天然フィラメント、例えば絹フィラメント、又はビスコースフィラメント、キュプラフィラメント、若しくはアセテートフィラメントなどが裏地用布地に使用されている。これらの種類のフィラメントにより、裏地用布地に滑らかな表面がもたらされる。さらに、それらは、快適さを増大させるのに十分な吸湿性を示す。しかしながら、絹フィラメント、ビスコースフィラメント、キュプラフィラメント、又はアセテートフィラ

メントは、これらのフィラメントから作製された布地が家庭で利用可能なような通常の洗濯機を用いて洗濯された場合、寸法的に安定でないという点で問題がある。これらのフィラメントから作製された裏地用布地は、1回の洗濯の後でさえ、かなりの収縮を示す。したがって、これらのフィラメントで作製された布裏地を有する衣料品は、ドライクリーニングされる必要がある。これは消費者にとって面倒である。

【0004】

寸法安定性は、ポリアミド又はポリエステルなどの合成ポリマーのフィラメントで作られた裏地用布地によって維持される。しかしながら、これらのポリマーの吸湿性は非常に小さいため、着用するのに快適ではない。

【発明の概要】

【課題を解決するための手段】

【0005】

上記の問題に鑑みて、本発明の目的は滑らかさ及び柔軟性の少なくとも一方に関して高品質基準を満たし、通常の家庭用洗濯機で洗濯するのに十分な寸法安定性を示す布裏地を提供することである。同時に、着心地が良くなければならない。

【0006】

本発明によれば、この問題は糸を含むか又は糸からなり、糸がリヨセルフィラメントを含むか又はリヨセルフィラメントからなり、リヨセルフィラメントが、コンディショニングされた状態 (conditioned state) で、0.8 ~ 1.5 d tex の平均線密度を有する、少なくとも1つの層を有する裏地用布地によって解決される。

【0007】

このような微細なリヨセルフィラメントから作製された糸は、吸湿性であり、したがって良好な着心地がもたらされる裏地用布地をもたらす。驚くべきことに、このような微細なリヨセルフィラメントを使用することによって、裏地用布地は、通常の家庭用洗濯機で数回洗濯されても寸法的に安定であることが示された。

【0008】

リヨセルフィラメントを使用することにより、他の人工セルロースフィラメントに対して、及び合成ポリマーに対して、セルロース溶媒がプロセス内で再循環されるため製造プロセスが環境に優しいというさらなる利点がもたらされる。

【0009】

リヨセルフィラメントの作製方法は、米国特許第4,246,221号及びBISFA (the International Bureau for Standardization of Man-Made Fibers)の刊行物「Terminology of Man-Made Fibres」、2009年版に説明されている。いずれの文献も、参考によりその全体が本明細書に含まれる。さらに、本明細書及び特許請求の範囲において使用される用語は、BISFA刊行物において定義されるとおりである。

【0010】

国際公開第02/18682号及び国際公開第02/72929号も参照され、これらはセルロースフィラメント糸の作製方法に関するものであり、それらの全体が参考により含まれる。

【0011】

一実施形態によれば、本発明の裏地用布地は、5回洗濯した後の洗濯収縮率が、垂直な二方向のうちの少なくとも一方、好ましくは両方において、3.5%未満であってもよい。1回の洗濯後の収縮は、垂直な二方向のうちの少なくとも一方、好ましくは両方において、2%以下であってもよい。収縮率は、好ましくは裏地用布地のサンプルのコンディショニングされた状態において測定される。

【0012】

好ましくは、裏地用布地は織られており、垂直な二方向はそれぞれ緯糸及び経糸の方向と一致している。洗濯収縮率は、EN ISO 3759に従って調製されたサンプルを用いてさらに測定することができる。この規格は、参考によりその全体が含まれる。さら

に、洗濯は、規格 E N I S O 6 3 3 0 に準拠してもよい。この規格もまた、その全体が参考として含まれる。

【 0 0 1 3 】

サンプルの垂直方向の洗濯収縮の絶対値を加えることによって得られる 5 回の洗濯後の総洗濯収縮率 (combined washing shrinkage) は、10%以下、特に 7%以下であってよい。さらに、3%以下、好ましくは 2%以下の 1 回の洗濯後の総洗濯収縮率が、本発明による裏地用布地で得られ得る。

【 0 0 1 4 】

布裏地が 2 つ以上の層からなる場合、リヨセルフィラメントからなるか又はリヨセルフィラメントを含む糸は、着用者と接触する層である。

【 0 0 1 5 】

本発明による織布裏地では、経糸及び緯糸の少なくとも一方が織布裏地の層全体にわたって同じ糸、すなわち経糸又は緯糸から作られ、これは 0.6 ~ 4 d t e x、好ましくは 0.8 ~ 1.7 d t e x、特に 0.8 ~ 1.5 d t e x の線密度を有するリヨセルフィラメントからなるか、又は 0.8 ~ 1.5 d t e x の線密度を有するリヨセルフィラメントを含む。

【 0 0 1 6 】

経糸及び緯糸の一方は、経糸及び緯糸のそれぞれの他方よりも小さい線密度を有するリヨセルフィラメントを含むか、又はそれらからなってよい。好ましくは、緯糸が経糸のリヨセルフィラメントより小さな直線密度を有するリヨセルフィラメントを含むか、又はそれらから構成される。平均線密度は、好ましくは糸中のリヨセルフィラメントの全体にわたって測定される。

【 0 0 1 7 】

予備試験は、リヨセル纖維で作られたリング糸の使用により洗濯収縮率がさらに低くなり得ることを示している。

【 0 0 1 8 】

別の実施形態によれば、糸、好ましくは裏地用布地の少なくとも 1 つの層中の各糸は、30 ~ 100 本、好ましくは 50 ~ 70 本のリヨセルフィラメントを含むか、又はそれらからなってよい。糸の線密度は、30 ~ 200 d t e x、好ましくは 50 ~ 150 d t e x であってよい。

【 0 0 1 9 】

強度は、布裏地の別の品質基準である。高い強度又は高い引張強度を有する裏地用布地は容易に引き裂かれない。したがって、別の実施形態によれば、コンディショニングされた状態のリヨセルフィラメントは、32 c N / t e x 以上、好ましくは 38 c N / t e x 以上の平均乾燥引張強度 (average dry tenacity) を有することが好ましい。平均乾燥引張強度の上限は、45 c N / t e x、好ましくは 40 c N / t e x とすることができます。平均乾燥引張強度は、好ましくは糸中のフィラメントの全てについて測定される。

【 0 0 2 0 】

本発明の裏地用布地の十分な耐久性を有するために、コンディショニングされた状態で、糸のリヨセルフィラメントの平均乾燥破断伸度が 6% 以上であることがさらに好ましい。コンディショニングされた状態における平均乾燥破断伸度は、6% ~ 8% の範囲であってよい。平均乾燥伸度は、好ましくは糸中の全てのフィラメントを用いて決定される。

【 0 0 2 1 】

裏地用布地は染色、特にジェット染色又はコールドパッド染色してもよい。

【 0 0 2 2 】

布地は、フィブリル化を防止するための樹脂仕上げ剤をさらに含んでいてよい。

【 0 0 2 3 】

本発明はさらに、衣料品、特に、上述の実施形態のうちの 1 つにおける裏地用布地から作られた裏地を有するアウターウェア衣料品に関する。衣料品は特に、ドレス、シャツ、ジャケット、コート、又はマントのような衣料品であってよい。本発明はまた、0.6

~ 4 d t e x、好ましくは 0.8 ~ 1.7 d t e x、より好ましくは 0.8 ~ 1.5 d t e x の平均線密度を有するリヨセルフィラメントからなるか、又はそれを含む糸を、衣料品の裏地用布地に使用することに関する。

【0024】

本発明の裏地用布地の少なくとも 1 つの層は、好ましくはもっぱらリヨセルから作られる。

【0025】

次に、本発明の実施形態について、添付の図面及び 2 つの試験サンプルを参照してさらに詳細に説明する。図面において、機能及び / 又は設計に関して互いに対応する要素には同じ参照番号が使用される。

【0026】

さらに、以下に説明する実施形態の様々な特徴は、上述のように互いに独立して組み合わせることができることを理解されたい。例えば、特徴に関連する技術的効果が特定の用途において必要とされない場合、この特徴は実施形態から省略され得る。逆に、特定の特徴に関連する技術的効果が特定の用途に必要とされる場合、この特徴が実施形態に追加されてもよい。

【図面の簡単な説明】

【0027】

【図 1】本発明の布裏地を有する衣料品の概略図を示す。

【図 2】本発明の布裏地の試験サンプルの概略図を示す。

【発明を実施するための形態】

【0028】

図 1 は衣料品 1、例えば、ドレス、シャツ、ジャケット、コート、又はマントのような外装の一部を示す。衣料品 1 の内側面 2 は、衣料品 1 を着用している人の身体（図示せず）に面している。衣料品 1 の内側には、好ましくは衣料品 1 の外層 4 とは別の層を形成する裏地用布地 3 が設けられている。裏地用布地 3 は、それ自体がいくつかの層を含んでいてもよい。

【0029】

裏地用布地 3 は、例えばジェット染色又はコールドパッド染色によって染色することができる。

【0030】

裏地 3 は模式的に詳細図 A に示されるように織られていてもよい。織布 5 は、好ましくはリヨセルフィラメント 7 からなる糸 6 のみから織られていることが望ましい。

【0031】

糸 6 のそれぞれは、望ましくは 30 ~ 100 本のリヨセルフィラメント、特に 50 ~ 70 本のリヨセルフィラメントから成る。

【0032】

コンディショニングされた状態では、リヨセルフィラメント 7 は好ましくは 30 c N / t e x 以上、好ましくは 38 c N / t e x 以上の平均乾燥引張強度を有する。糸 6 中のフィラメント 7 の平均線密度は、0.6 ~ 4 d t e x、好ましくは 0.8 ~ 1.7 d t e x、最も好ましくは 0.8 ~ 1.5 d t e x である。

【0033】

コンディショニングされた状態では、フィラメントの平均乾燥破断伸度は 6 % 以上、好ましくは 6 % ~ 8 % である。糸はリヨセルフィラメントから作られており、ステーブル繊維から作られていないため、裏地は滑らかである。リヨセルの吸湿特性により、快適な着心地が保証される。

【0034】

リヨセルフィラメントから作られた裏地用布地の使用は、裏地用布地が通常の家庭用洗濯機で洗濯されても寸法的に安定であるというさらなる利点を有する。

【0035】

特に、裏地用布地3の洗濯収縮率は、図2に示すように裏地用布地3のサンプル10について測定される。サンプル10は、規格EN ISO 3759に従って調製され、主方向11、12は互いに垂直であり、経糸13及び緯糸14の方向とそれぞれ一致している。洗濯収縮率はサンプル10について測定され、洗濯は規格EN ISO 6330に準拠する。1回の洗濯後の垂直な二方向のいずれか1方向における洗濯収縮率は好ましくは2%以下であり、及び/又は5回の洗濯後の垂直方向の少なくとも一方向、好ましくは両方向において3.5%以下である。

【0036】

総洗濯収縮率は、垂直な二方向のそれぞれにおける収縮の絶対値を加算することによって決定され得る。5回の洗濯後の1回の洗濯後の総収縮率は、好ましくは10%以下、より好ましくは7%以下である。本発明の裏地用布地では、5回の洗濯後に、3%以下の総洗濯収縮率さえ達成することができる。1回の洗濯後の総洗濯収縮率は、3%以下、好ましくは2%以下であってよい。

【0037】

緯糸12に使用される糸6は、経糸12に使用される糸6よりも低い線密度を有してもよい。特に、緯糸の平均線密度は、1.2d tex未満であってもよい。

【0038】

裏地用布地3には樹脂仕上げが施されていてもよい。

【0039】

第1の実施形態

第1の実施形態によれば、70gsmの平織りを有する裏地用布地としての使用に適したリヨセルフィラメント織布をジッガ染色機で加工した。

【0040】

布地を、2g/1のアニオン性洗剤及び2g/1の炭酸ナトリウムを含む槽中で30分間、70で予備精錬した。

【0041】

次に、布地を温水ですすいで化学物質を除去し、その後染色した。

【0042】

染浴を50g/1の硫酸ナトリウムで60に設定した。5分間運転した後、6%owgのRemazol Navy RGB(ビニルスルホン反応性染料)を15分かけて少しづつ添加した。

【0043】

布地を15分間、端から端まで染色し続けた後、18g/1の炭酸ナトリウムを染浴中に30分間にわたって計量供給した。染色をさらに30分間続けて、染料が定着するまで時間を取った。次に、染浴を排水し、布地を(1)50の温水、(2)1cc/1酢酸(70%)中、70で10分間の中和、(3)80の水、(4)アニオン性洗剤を用いた95で10分間の煮沸、(5)80の水、及び(6)冷水の6つの浴で洗濯した。

【0044】

次いで、1g/1アニオン性洗剤中、95で15分間処理することによって洗濯を完了させ、洗濯液が透明になるまでさらにすすいだ。

【0045】

次に、布地をジッガ染色機から取り出し、吸引溝上を通過させて余分な水分を除去した後、テンターフレーム上、110で乾燥させた。

【0046】

乾燥後、生地は以下のように樹脂加工された。

以下の液中、75%のウェットピックアップでパディング。

- 45g/1 Fixapret ECO(BASF製DMDEHUE樹脂)
- 20g/1 Siligen VN(軟化剤)
- 14g/1 Siligen SIN(軟化剤)

- ・ 15 g / l 塩化マグネシウム
- ・ 1 g / l 酢酸
- ・ 1 g / l Kieralon Jet B 濃縮液 (湿潤剤)

70 ~ 80 % のピックアップでパディング。

120 で乾燥させた後、テンターフレーム上、170 で3分間硬化させる。

【0047】

樹脂の適用により、洗濯中にフィブリル化が起こることが防止された。

【0048】

このネイビー裏地用布地は、洗濯可能なジャケット用裏地として好適であった。

【0049】

第2の実施形態

第2の実施形態では、裏地として使用するのに適した、70 g/m²の平織りであるリヨセルフィラメント織布をジッガ染色機で加工した。

【0050】

布地を、2 g / l のアニオン性洗剤及び2 g / l の炭酸ナトリウムを含む槽中、70で30分間予備精錬した。次に、布地を温水ですすぎ、化学物質を除去した。次いで、布地を、60に設定した染浴を用いて50 g / l の硫酸ナトリウムで染色した。5分間運転した後、8%owgのRemazol Midnight Black RGB(二反応性ビニルスルホン染料)を15分かけて少しづつ添加した。

【0051】

布地を15分間、端から端まで染色し続けた後、20 g / l の炭酸ナトリウムを染浴中に30分間にわたって計量供給した。染色をさらに40分間続けて、染料が定着するまで時間を取った。次に、染浴を排水し、布地を(1)50の温水、(2)1cc / l 酢酸(70%)中、70で10分間の中和、(3)80の水、(4)アニオン性洗剤を用いた95で10分間の沸騰、(5)80の水、及び(6)冷水の6つの浴で洗濯した。次いで、1 g / l のアニオン性洗剤中、95で15分間処理することによって洗濯を完了させ、洗濯液が透明になるまでさらにすすいだ。

【0052】

次に、布地をジッガ染色機から取り出し、吸引溝上を通過させて余分な水分を除去した後、テンターフレーム上、110で乾燥させた。

【0053】

黒色布地は、フィブリル化を起こさずに家庭用洗濯に適していた。

【実施例】

【0054】

以下の実施例は、アセテートフィラメント、ビスコースフィラメント、及びキュプラフィラメントから作製された裏地用布地よりも優れた本発明のリヨセル裏地用布地の特性を示す。

【0055】

表1の実施例1 ~ 3は本発明のリヨセル裏地用布地の特性を示し、表2の比較例1 ~ 5は、アセテートフィラメント、ビスコースフィラメント、及びキュプラフィラメントから作製された裏地用布地の特性を示す。

【0056】

実施例1 ~ 3の布裏地を作製した糸は、次のようにして作製した。

【0057】

サンプル1、2及び3を作製して、80 ~ 95 g / m²の範囲の裏地用織布材料を得た。サンプル1 ~ 3の形状、材料、及び特性を表1にまとめた(重量、密度、織り方、糸構造)。

【0058】

パルプ(セルロース)に、78%水性N - メチルモルホリン - N - オキシド(NMMO)溶液、並びに安定剤及び添加剤を含浸させた。得られた懸濁液は、11.6%のセルロ

ース、68%のNMMO、20.4%の水、及び安定剤GPEを含有していた。パルプは亜硫酸塩と硫酸セルロースの混合物からなっていた。

【0059】

得られたスラリーから、剪断、真空、及び加熱下で余分な水を蒸発させて、纖維を含まない紡糸溶液を得た。紡糸溶液は13%のセルロース及び75.3%のNMMOを含有し、残りの部分は水であった。

【0060】

紡糸溶液を濾過し、紡糸溶液がノズルを通してエアギャップ中に押し出される乾燥・湿式プロセスにおいて114で押し出しを行った。押し出し工程を安定化させるために、エアギャップに空気流を供給した。

【0061】

エアギャップを横切った後、セルロースを10%のNMMOを含有し、残りの部分は水である紡糸浴中で沈殿させた。

【0062】

こうして得られたエンドレスフィラメントを水で洗濯し、仕上げ剤を含浸させ、乾燥させ、ボビンに巻き取った。単一フィラメント群からなるマルチフィラメントを生成した。マルチフィラメントから、撚りのないフィラメント糸を作製した。フィラメント糸から、本発明の布裏地を織った。糸の線密度は20~200d tex、好みしくは50~150d texであった。

【0063】

作製プロセスの他の詳細については、米国特許第4,246,221号、国際公開第02/18682号、及び国際公開第02/72929号を参照されたい。

【0064】

布地裏地はEN ISO 6330に規定されているように、洗剤としてのHenke 1 AG & Co. KGaA製のFewa Renew 3D Color Effect及び40の非軟水化洗浄水を用いて洗濯した。各洗濯後、ドラム乾燥を使用した。収縮率は、EN ISO 3759に従って調製したサンプルを用いて、20で65%の湿度を有する大気でコンディショニングした後に測定した。

【0065】

比較例4~9の裏地用布地は、市販の織布から得られたものである。実施例1~3と同様に洗濯、乾燥、コンディショニングを行った。

【0066】

リヨセル糸から作製された本発明の裏地用布地は、1回及び5回の洗濯後の裏地用布地と比較して、優れた寸法安定性を有することが分かる。

【0067】

さらに、実施例1~3のリヨセルフィラメントの線密度は、比較例1~5よりも低いことが分かる。

【0068】

【表1】

表1：実施例

	実施例1	実施例2	実施例3
材料解析 経糸	リヨセル纖維 ブライト 単纖維番手： 1. 36 d tex	リヨセル纖維 ブライト 単纖維番手： 1. 41 d tex	リヨセル纖維 ブライト 単纖維番手： 1. 24 d tex
材料解析 織糸	リヨセル纖維 単纖維番手：経糸同 様 1. 35 d tex	リヨセル纖維 単纖維番手：経糸同 様 1. 41 d tex	リヨセル纖維 単纖維番手：経糸同 様 1. 26 d tex
仕上げ経路	糊抜き、フィブリル 化、コールドパッド 染料、後処理、完成 品	糊抜き、コールドパ ッド染料	糊抜き、フィブリル 化、コールドパッド 染料、後処理、完成 品
重量 (g/m ²)	81	91	95
経糸の密度 (端部/dm)	598	700	735
緯糸の密度 (端部/dm)	386	388	390
織り方	平織り	キャバリー	キャバリー
経糸の番手 (d tex)	78	81	82
緯糸の番手 (d tex)	82	82	83
経糸の纖維数	60	60	60
緯糸の纖維数	60	60	60
経糸方向の 洗濯収縮率%			
1回目の洗濯後	-1	-1.7	1
5回目の洗濯後	-2.3	-3	-0.7
緯糸方向の 洗濯収縮率%			
1回目の洗濯後	0	1	1
5回目の洗濯後	-1	1.3	2.3
総洗濯収縮率%			
1回目の洗濯後	1	2.7	2
5回目の洗濯後	3.3	4.3	3

【0069】

【表2】

表2：比較例

	比較例1	比較例2	比較例3	比較例4	比較例5
素材及び織物形状	100% アセテート ポンジー	100% ビスコース タフト	100% キュプラ タフト	100% ビスコース サテン	100% ビスコース タフト
材料解析 経糸	100% アセテート 繊維 ブライト 単纖維番手 : 3. 59 d tex	100% ビスコース ブライト 単纖維番手 : 3. 01 d tex	100% キュプラ ブライト 単纖維番手 : 1. 62 d tex	100% ビスコース ブライト 単纖維番手 : 2. 57 d tex	100% ビスコース ブライト 単纖維番手 : 2. 83 d tex
材料解析 緯糸	100% アセテート 繊維 ブライト 単纖維番手 : 4. 17 d tex	100% ビスコース ブライト 単纖維番手 : 2. 88 d tex	100% キュプラ ブライト 単纖維番手 : 1. 40 d tex	100% ビスコース ブライト 単纖維番手 : 2. 91 d tex からみ糸: 100% ビスコース ブライト 単纖維番手 : 2. 70 d tex	100% ビスコース ブライト 単纖維番手 : 2. 96 d tex
重量 g/m ²	6.0	7.1	5.5	10.8	6.9
経糸の密度 (端部/dm)	408	450	478	758	460
緯糸の密度 (端部/dm)	264	298	364	278	274
経糸の番手d tex	73	79	73	87	78
緯糸の番手d tex	108	124	70	145	123
織り方	平織り	平織り	平織り	サテン	平織り
経糸の纖維数	20	24	36	30	30
緯糸の纖維数	25	38	43	44	38
経糸方向の 洗濯収縮率%					
1回目の洗濯後	0	-6	-3.6	-4.6	-6
5回目の洗濯後	-3.7	-10	-2.9	-5.9	-7.7
緯糸方向の 洗濯収縮率%					
1回目の洗濯後	-3.3	-6	-3.3	-3.9	-3
5回目の洗濯後	-5.6	-8.3	-2.3	-3.6	-2.3
総洗濯収縮率%					
1回目の洗濯後	3.3	12	6.9	8.5	9
5回目の洗濯後	9.3	18.3	5.2	9.5	10

本開示に係る態様には以下の態様も含まれる。

<1> 糸(6)を含むか又は糸(6)からなる少なくとも1つの層を有する裏地用布地(3)であって、前記糸(6)がリヨセルフィラメント(7)を含むか又はリヨセルフィラメント(7)からなり、コンディショニングされた状態(conditioned state)で、前記糸(6)中の前記リヨセルフィラメント(7)の平均線密度が0.6~4d texである。

る裏地用布地(3)。

<2> 5回洗濯した後の総洗濯収縮率が10%以下である裏地用布地(3)。

<3> 各糸(6)が30~200d texの線密度を有する、<1>又は<2>に記載の裏地用布地(3)。

<4> 5回洗濯した後の各糸(6)の一方の洗濯収縮率が3.5%以下である、<3>に記載の裏地用布地(3)。

<5> コンディショニングされた状態において、前記リヨセルフィラメント(7)の平均乾燥引張強度(average dry tenacity)が30cN/tex以上である、<1>~<4>のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)。

<6> コンディショニングされた状態において、前記フィラメント(7)の平均乾燥破断伸度が6%以上である、<1>~<5>のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)。

<7> 染色されている、<1>~<6>のいずれかに記載の裏地用布地(3)。

<8> 染料が反応性染料である、<7>に記載の裏地用布地(3)。

<9> 前記糸(6)が樹脂仕上げ剤を含む、<1>~<8>のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)。

<10> 前記裏地用布地(3)の少なくとも1つの層は織られており、前記糸(6)として緯糸(14、6)及び経糸(13、6)からなるか、又は前記糸(6)として緯糸(14、6)及び経糸(13、6)を含む、<1>~<9>のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)。

<11> 前記緯糸(11)は、前記経糸(13、6)における前記リヨセルフィラメント(7)よりも低い平均線密度を有するリヨセルフィラメント(7)から作製される、<10>に記載の裏地用布地(3)。

<12> 前記経糸(13、6)及び前記緯糸(14、6)の少なくとも一方がリング糸である、<10>~<11>のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)。

<13> <1>~<12>のいずれか1項に記載の裏地用布地(3)からなる内側面(2)を有する衣料品(1)。

<14> 1.5d tex未満の平均線密度を有するリヨセルフィラメント(7)からなるか、又は1.5d tex未満の平均線密度を有するリヨセルフィラメント(7)を含む、衣料品(1)の裏地用布地(3)を作製するための糸(6)の使用。

【符号の説明】

【0070】

1 衣料品

2 内側面

3 裏地用布地

4 外層

5 織布

6 糸

7 リヨセルフィラメント

10 サンプル

11、12 サンプルの垂直方向

13 経糸

14 緯糸