【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4月30日(2015.4.30)

【公開番号】特開2013-227692(P2013-227692A)
【公開日】平成25年11月7日(2013.11.7)
【年通号数】公開・登録公報2013-061
【出願番号】特願2012-99723(P2012-99723)
【国際特許分類】
Ｄ０３Ｄ　15/08　(2006.01)
Ｄ０３Ｄ　15/00　(2006.01)
Ｄ０１Ｆ　8/14　(2006.01)
Ａ４７Ｃ　7/32　(2006.01)
Ａ４７Ｃ　7/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｄ０３Ｄ　15/08
Ｄ０３Ｄ　15/00　Ｄ
Ｄ０３Ｄ　15/00　Ｃ
Ｄ０１Ｆ　8/14　Ｂ
Ａ４７Ｃ　7/32
Ａ４７Ｃ　7/00　Ｃ

【手続補正書】
【提出日】平成27年3月16日(2015.3.16)
【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】
経糸または緯糸のいずれか一方が５％以上３０％以下のクリンプ率を有する非弾性糸からなり、かつ、他方の少なくとも一部が０％以上５％以下のクリンプ率を有する弾性糸からなるストレッチ織物であって、荷重方向が前記一方と平行になるように荷重３４０Ｎ／５ｃｍで加重したときの前記荷重方向の伸長率が５％以上３０％以下であることを特徴とするストレッチ織物。
【請求項２】
前記弾性糸がポリエステル系エラストマーからなる、請求項１に記載のストレッチ織物。
【請求項３】
前記弾性糸が、交錯点において融着しているモノフィラメントの芯成分と鞘成分とからなり、該芯成分が１９０℃以上２５０℃以下の融点を有するポリエステル系エラストマーからなり、前記鞘成分が１４０℃以上１９０℃以下の融点を有するポリエステル系エラストマーからなる、請求項２に記載のストレッチ織物。
【請求項４】
前記荷重方向の伸長率が８％以上２０％以下である、請求項１～３のいずれかに記載のストレッチ織物。
【請求項５】
前記荷重方向に荷重３４０Ｎ／５ｃｍで加重と除重を３０万回繰り返しつつ一定速度で伸長変形させた後の残留ひずみが３％以下である、請求項１～４のいずれかに記載のスト

レッチ織物。
【請求項６】
請求項１～５のいずれかに記載のストレッチ織物を少なくとも一部に用いてなる座席シート。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１１】
本発明のストレッチ織物の好ましい態様によれば、前記弾性糸はポリエステル系エラストマーからなる。
【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１２】
本発明のストレッチ織物の好ましい態様によれば、前記弾性糸は、交錯点において融着しているモノフィラメントの芯成分と鞘成分とからなり、該芯成分が１９０℃以上２５０℃以下の融点を有するポリエステル系エラストマーからなり、前記鞘成分が１４０℃以上１９０℃以下の融点を有するポリエステル系エラストマーからなる。
【手続補正４】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００３６
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００３６】
芯成分と鞘成分の融点は、織物を交織するポリエステル繊維糸条の熱セット性とエラストマーの熱セット性から導き出される。すなわち、交織するポリエステル繊維糸条を熱セットし、ポリエステル繊維糸条のクリンプ状態を好適に維持するためには、１６０℃以上２１０℃以下のセット温度が必要である。同時に、この熱セット温度により鞘成分が融着する必要があり、芯成分がエラストマー特性を維持する必要がある。これは、エラストマー芯成分が鞘成分と同時に融着しないことが好ましいことを意味する。これにより、ポリエステル糸を熱セットする温度とエラストマー鞘成分の融着、エラストマー芯成分の特性維持の関係から、芯成分が融点１９０℃以上２５０℃以下であり、鞘成分が融点１４０℃以上１９０℃以下であることが好ましい。
【手続補正５】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００５１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００５１】
本実施態様のストレッチ織物は、車輌の座席シート部材、靴の表皮材等の部材、カバン地、サッカーやバレーなどスポーツ用ボールの部材、粘着テープ、不織布の基布、インテリア部材、車輌・住宅内装用部材、および土木用資材などの用途に用いられる。
【手続補正６】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００６０
【補正方法】変更

【補正の内容】
【００６０】
［測定条件］
・サンプルサイズ：直径３００ｍｍの円形
・つかみ間隔：２００ｍｍ、つかみ幅：５０ｍｍ
・荷重：３４０Ｎ／５ｃｍ
・繰り返し変形の回数：３０万回
【手続補正７】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００６８
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００６８】
（実施例３）
実施例１と同じ方法によって、ポリエステル系エラストマー弾性糸の芯成分を融点１９９℃の“ハイトレル”（登録商標）４７６７とし、繊度２１７０ｄｔｅｘのモノフィラメントを作製した。この弾性糸を緯糸に用い、経糸に実施例１と同一のポリエステルを用いて実施例１と同じ方法によって経密度２６本／ｉｎｃｈ、緯密度２６本／ｉｎｃｈの平織物を作製し、実施例１と同じ熱処理を行った。得られた織物の特性を、表１に示す。得られた織物は、伸張性もよく繰り返しによる残留ひずみも少ない素材であった。
【手続補正８】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００７１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００７１】
（実施例５）
実施例１と同じ方法によって、ポリエステル系エラストマー弾性糸の芯成分を融点温度２１６℃の“ハイトレル”（登録商標）７２４７とし繊度５７０ｄｔｅｘのモノフィラメントを作製した。この弾性糸を緯糸に用い、経糸に実施例１と同一のポリエステルを用いて平織物を作製し、実施例１と同じ熱処理を行い、経密度３０本／ｉｎｃｈ、緯密度５２本／ｉｎｃｈとした。得られた織物の特性を、表２に示す。経方向の伸長性もよく、樹脂材との高温接着においても物性の劣化は見られなかった。
【手続補正９】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００７４
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００７４】
（比較例１）
実施例１と同一の経糸と緯糸を使用し、織物緯糸密度３０本/ｉｎｃｈ、経糸密度を２９本/ｉｎｃｈとした平織物を作製し、１８０℃の温度で２分間、経方向に０％、緯方向に１８％オーバーフィードしながら実施例１と同じ乾熱処理を行った。得られた織物の特性を表２に示す。伸長性が不足した素材となった。
【手続補正１０】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００７５
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００７５】

（比較例２）
実施例１によって用いたポリエステル糸を経緯の糸に用い、緯糸密度は３０本／ｉｎｃｈ、経糸密度を２８本／ｉｎｃｈとし平織の織物を作製した。得られた織物を１８０℃の温度で２分間、経緯方向に７％オーバーフィードしながら実施例１と同じ乾熱処理を行なった。得られた織物の特性を、表２に示す。得られた織物は、裁断により糸ずれや目ずれが生じ、伸長性も乏しく、取り扱い性と性能に劣るものであった。
【手続補正１１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００８０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００８０】
本発明に係るストレッチ織物は、車輌の座席シート部材、靴の表皮材等の部材、カバン地、サッカーやバレーなどスポーツ用ボールの部材、粘着テープ、不織布の基布、インテリア部材、車輌・住宅内装用部材、および土木用資材などとして利用可能である。