

【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22年2月4日 (2010.2.4)

【公表番号】特表2009-520132(P2009-520132A)

【公表日】平成21年5月21日 (2009.5.21)

【年通号数】公開・登録公報2009-020

【出願番号】特願2008-545956(P2008-545956)

【国際特許分類】

A 4 1 D 13/00 (2006.01)

D 0 1 F 6/74 (2006.01)

D 0 3 D 15/12 (2006.01)

A 4 1 D 31/00 (2006.01)

【F I】

A 4 1 D 13/00 J

D 0 1 F 6/74 Z

D 0 3 D 15/12 Z

A 4 1 D 31/00 5 0 1 H

A 4 1 D 31/00 5 0 2 A

A 4 1 D 31/00 5 0 3 F

【手続補正書】

【提出日】平成21年12月11日 (2009.12.11)

【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】

20 d l / g を超える固有粘度を有する 60 ~ 95 重量部のポリピリドビスイミダゾール繊維と、

5 ~ 40 重量部のポリベンゾビスオキサゾール繊維と
を含んでなる外面シェル布帛を有する耐炎性被服。

【請求項 2】

- a) 内側熱ライニング、
- b) 液体バリア、および
- c) 外面シェル布帛

を順番に含んでなり、外面シェル布帛が

20 d l / g を超える固有粘度を有する 60 ~ 95 重量部のポリピリドビスイミダゾール繊維と、

5 ~ 40 重量部のポリベンゾビスオキサゾール繊維と
を含んでなる耐炎性被服。

【請求項 3】

20 d l / g を超える固有粘度を有する 60 ~ 95 重量部のポリピリドビスイミダゾール繊維と、

5 ~ 40 重量部のポリベンゾビスオキサゾール繊維と
を含んでなる外面シェル布帛を被服に組み込むことで、内側熱ライニング、液体バリア、および外面シェル布帛を有する耐炎性被服の製造方法。

【手続補正 2】

【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】

本発明の特に好ましい実施態様を以下に示す。

[1]

20dl / g を超える固有粘度を有する60～95重量部のポリピリドビスイミダゾール繊維と、

5～40重量部のポリベンゾビスオキサゾール繊維と
を含んでなる外面シェル布帛を有する耐炎性被服。

[2]

ポリピリドビスイミダゾール繊維が25dl / g を超える固有粘度を有する[1]に記載の耐炎性被服。

[3]

ポリピリドビスイミダゾール繊維が28dl / g を超える固有粘度を有する[1]に記載の耐炎性被服。

[4]

70～90重量部のポリピリドビスイミダゾール繊維と、
10～30重量部のポリベンゾビスオキサゾール繊維と
を含んでなる[1]に記載の耐炎性被服。

[5]

ポリピリドビスイミダゾールおよびポリベンゾビスオキサゾール繊維がステープルファイバーとして存在する[1]に記載の耐炎性被服。

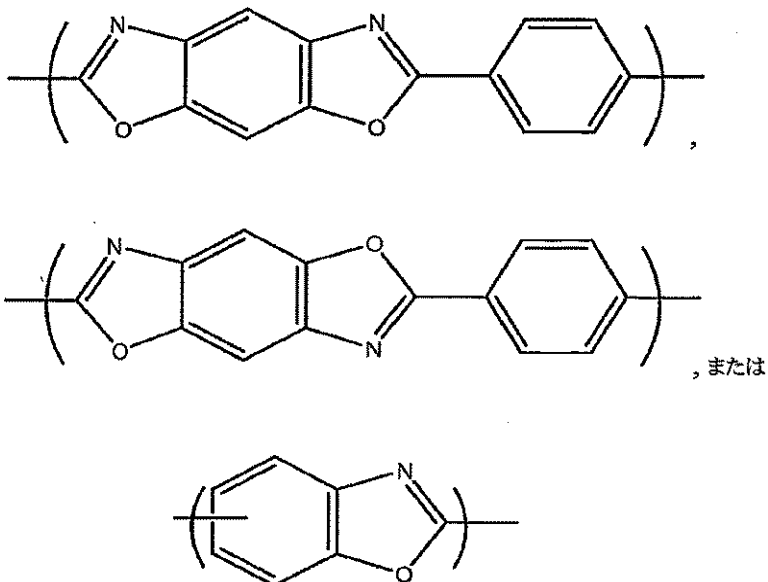
[6]

ポリピリドビスイミダゾールがポリ[2, 6 - ジイミダゾ[4, 5 - b : 4, 5 - e] - ピリジニレン - 1, 4 (2, 5 - ジヒドロキシ) フェニレン) である、[1]に記載の耐炎性被服。

[7]

ポリベンゾビスオキサゾールポリマーが、
式

【化1】



の単位を含んでなる[1]に記載の耐炎性被服。

[8]

a) 6 0 ~ 9 5 重量部のポリピリドビスイミダゾール繊維と、
b) 5 ~ 4 0 重量部のポリベンゾビスオキサゾール繊維と
を含んでなる [1] に記載の耐炎性被服。

[9]

ポリピリドビスイミダゾールおよびポリベンゾビスオキサゾール繊維が連続フィラメントとして存在する [1] に記載の耐炎性被服。

[1 0]

a) 内側熱ライニング、
b) 液体バリア、および
c) 外面シェル布帛

を順番に含んでなり、外面シェル布帛が

2 0 d l / g を超える固有粘度を有する 6 0 ~ 9 5 重量部のポリピリドビスイミダゾール繊維と、

5 ~ 4 0 重量部のポリベンゾビスオキサゾール繊維と
を含んでなる耐炎性被服。

[1 1]

ポリピリドビスイミダゾール繊維が 2 5 d l / g を超える固有粘度を有する [1 0] に記載の耐炎性被服。

[1 2]

ポリピリドビスイミダゾール繊維が 2 8 d l / g を超える固有粘度を有する [1 0] に記載の耐炎性被服。

[1 3]

外面シェル布帛が、
7 0 ~ 9 0 重量部のポリピリドビスイミダゾール繊維と、
1 0 ~ 3 0 重量部のポリベンゾビスオキサゾール繊維と
を含んでなる [1 0] に記載の耐炎性被服。

[1 4]

ポリピリドビスイミダゾールおよびポリベンゾビスオキサゾール繊維がステープルファイバーとして存在する [1 0] に記載の耐炎性被服。

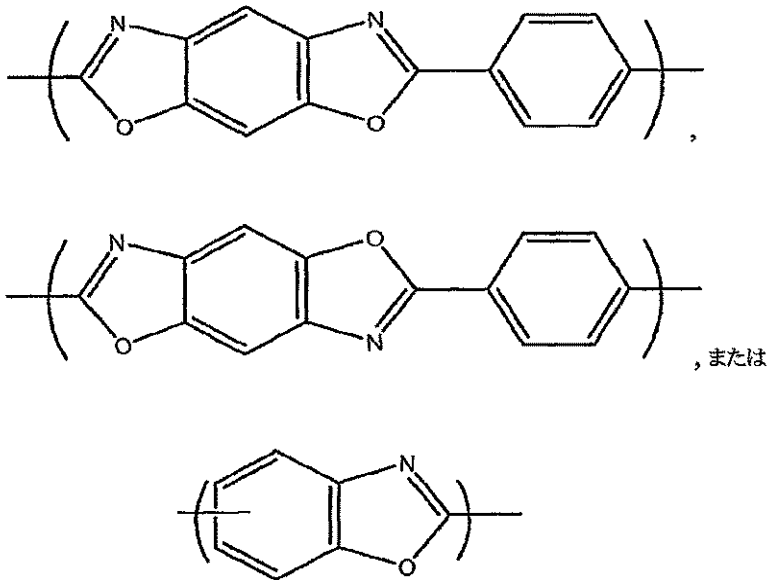
[1 5]

ポリピリドビスイミダゾールがポリ [2 , 6 - ジイミダゾ [4 , 5 - b : 4 , 5 - e] - ピリジニレン - 1 , 4 (2 , 5 - ジヒドロキシ) フェニレン) である [1 0] に記載の耐炎性被服。

[1 6]

ポリベンゾビスオキサゾールポリマーが、式

【化 2】



の単位を含んでなる [1 0] に記載の耐炎性被服。

[1 7]

ポリピリドビスイミダゾールおよびポリベンゾビスオキサゾール繊維が連続フィラメントとして存在する [1 0] に記載の耐炎性被服。

[1 8]

ポリピリドビスイミダゾールおよびポリベンゾビスオキサゾール繊維が連続フィラメントとして存在する [1 0] に記載の耐炎性被服。

[1 9]

2 0 d l / g を超える固有粘度を有する 6 0 ~ 9 5 重量部のポリピリドビスイミダゾール繊維と、

5 ~ 4 0 重量部のポリベンゾビスオキサゾール繊維と

を含んでなる外面シェル布帛を被服に組み込むことで、内側熱ライニング、液体バリア、および外面シェル布帛を有する耐炎性被服の製造方法。

[2 0]

7 0 ~ 9 0 重量部のポリピリドビスイミダゾール繊維と、

1 0 ~ 3 0 重量部のポリベンゾビスオキサゾール繊維と

を有する [1 9] に記載の方法。

次の実施例によって本発明を例示するが、制限することは意図されない。