

【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4年9月30日(2022.9.30)

【公開番号】特開2021-55195(P2021-55195A)
 【公開日】令和3年4月8日(2021.4.8)
 【年通号数】公開・登録公報2021-017
 【出願番号】特願2019-176941(P2019-176941)
 【国際特許分類】

D 2 1 F 7/08(2006.01)

10

【F I】

D 2 1 F 7/08 Z

【手続補正書】

【提出日】令和4年9月21日(2022.9.21)

【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】

20

【特許請求の範囲】

【請求項1】

フェルト走行方向(MD方向)のMD系材およびフェルト横断方向(CD方向)のCD系材からなり、第1のMD方向端部領域と第2のMD方向端部領域とからなるMD方向端部領域、および、第1のCD方向端部領域と第2のCD方向端部領域とからなるCD方向端部領域を有する少なくとも1枚の基布のMD方向端部領域同士およびCD方向端部領域同士から選択される少なくとも一つを重ね合わせ、該重ね合わせた部分のMD系材またはCD系材の一部または全部を除去することなく、前記重ね合わせた部分が溶着されている抄紙用フェルトであって、

各基布における溶着された部分の平均厚みを x (mm)、地部の平均厚みを y (mm)としたとき、少なくとも1枚の基布の x と y との関係が下記式(1)を満たす、前記抄紙用フェルト。

30

$$0.5 \leq x / y \leq 0.95 \quad (1)$$

【請求項2】

溶着された部分の平均厚みを x (mm)、地部の平均厚みを y (mm)としたとき、少なくとも1枚の基布の x と y との関係が下記式(2)を満たす、請求項1に記載の抄紙用フェルト。

$$0.6 \leq x / y \leq 0.8 \quad (2)$$

【請求項3】

1枚の基布の第1のMD方向端部領域と第2のMD方向端部領域同士を重ね合わせ、該重ね合わせた部分のCD系材の一部または全部を除去することなく、前記重ね合わせた部分が溶着されている、請求項1または2に記載の抄紙用フェルト。

40

【請求項4】

2枚以上の基布の第1のMD方向端部領域と第2のMD方向端部領域同士を重ね合わせ、該重ね合わせた部分のCD系材の一部または全部を除去することなく、前記重ね合わせた部分が溶着されている、請求項1または2に記載の抄紙用フェルト。

【請求項5】

2枚以上の基布の第1のMD方向端部領域と第2のMD方向端部領域同士、および、第1のCD方向端部領域と第2のCD方向端部領域同士をそれぞれ重ね合わせ、該重ね合わせた部分のCD系材またはMD系材の一部または全部を除去することなく、前記重ね合わ

50

せた部分が溶着されている、請求項 1 または 2 に記載の抄紙用フェルト。

【請求項 6】

1 枚の基布の第 1 の C D 方向端部領域と第 2 の C D 方向端部領域同士を重ね合わせ、該重ね合わせた部分の M D 系材の一部または全部を除去することなく、前記重ね合わせた部分が溶着されている、請求項 1 または 2 に記載の抄紙用フェルト。

【請求項 7】

2 枚以上の基布の第 1 の C D 方向端部領域と第 2 の C D 方向端部領域同士を重ね合わせ、該重ね合わせた部分の M D 系材の一部または全部を除去することなく、前記重ね合わせた部分が溶着されている、請求項 1 または 2 に記載の抄紙用フェルト。

【請求項 8】

M D 方向端部領域同士を重ね合わせたときの重ね合わせ代 (M D 方向長さ) または C D 方向端部領域同士を重ね合わせたときの重ね合わせ代 (C D 方向長さ) が、 1 . 0 m m ~ 3 . 0 m m である、請求項 1 ~ 7 のいずれか一項に記載の抄紙用フェルト。

【請求項 9】

M D 方向端部領域同士を重ね合わせたときの重ね合わせ代を溶着した時の溶着幅 (M D 方向長さ) または C D 方向端部領域同士を重ね合わせたときの重ね合わせ代を溶着した時の溶着幅 (C D 方向長さ) が、 1 . 0 m m ~ 5 . 0 m m である、請求項 1 ~ 8 のいずれか一項に記載の抄紙用フェルト。

【請求項 10】

少なくとも一枚の基布の M D 系材または C D 系材の少なくとも一方の系材が、耐熱温度 60 ~ 200、融点 80 ~ 300 の熱可塑性樹脂である、請求項 1 ~ 9 のいずれか一項に記載の抄紙用フェルト。

【請求項 11】

少なくとも一枚の基布の目付が、 100 g / m² ~ 500 g / m² である、請求項 1 ~ 10 のいずれか一項に記載の抄紙用フェルト。

【請求項 12】

(a) フェルト走行方向 (M D 方向) の M D 系材およびフェルト横断方向 (C D 方向) の C D 系材からなり、第 1 の M D 方向端部領域と第 2 の M D 方向端部領域とからなる M D 方向端部領域、および、第 1 の C D 方向端部領域と第 2 の C D 方向端部領域とからなる C D 方向端部領域を有する基布の M D 方向端部領域同士および C D 方向端部領域同士から選択される少なくとも一つを重ね合わせる工程、

(b) 工程 (a) で重ね合わせた部分の M D 系材または C D 系材の一部または全部を除去することなく、前記重ね合わせた部分の全部を溶着し、各基布における溶着された部分の平均厚みを x (m m)、溶着前の平均厚みを y (m m) としたとき、x と y との関係が下記式 (1) を満たすように重ね合わせた端部領域同士を接合する工程、

$$0.5 \leq x / y \leq 0.95 \quad (1)$$

(c) 必要により工程 (a) および (b) を繰り返して、少なくとも 1 枚の基布を閉じたループの形状とする工程、

を含む、抄紙用フェルトの製造方法。

【請求項 13】

工程 (b) において、溶着された部分の平均厚みを x (m m)、溶着前の平均厚みを y (m m) としたとき、x と y との関係が下記式 (2) を満たすように重ね合わせた端部領域同士を接合する工程、

$$0.6 \leq x / y \leq 0.8 \quad (2)$$

を含む、請求項 12 に記載の製造方法。

【請求項 14】

請求項 12 ~ 13 のいずれか一項の方法により製造された抄紙用フェルト。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0016

10

20

30

40

50

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0016】

(1) フェルト走行方向(MD方向)のMD系材およびフェルト横断方向(CD方向)のCD系材からなり、第1のMD方向端部領域と第2のMD方向端部領域とからなるMD方向端部領域、および、第1のCD方向端部領域と第2のCD方向端部領域とからなるCD方向端部領域を有する少なくとも1枚の基布のMD方向端部領域同士およびCD方向端部領域同士から選択される少なくとも一つを重ね合わせ、該重ね合わせた部分のMD系材またはCD系材の一部または全部を除去することなく、前記重ね合わせた部分が溶着されている抄紙用フェルトであって、

10

各基布における溶着された部分の平均厚みを x (mm)、地部の平均厚みを y (mm)としたとき、少なくとも1枚の基布の x と y との関係が下記式(1)を満たす、前記抄紙用フェルト。

$$0.5 \leq x / y \leq 0.95 \quad (1)$$

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0017

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0017】

20

(2) 溶着された部分の平均厚みを x (mm)、地部の平均厚みを y (mm)としたとき、少なくとも1枚の基布の x と y との関係が下記式(2)を満たす、請求項1に記載の抄紙用フェルト。

$$0.6 \leq x / y \leq 0.8 \quad (2)$$

30

40

50