

【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 1 部門第 2 区分
【発行日】令和 5 年 7 月 25 日(2023.7.25)

【公開番号】特開 2022-21193(P2022-21193A)
【公開日】令和 4 年 2 月 2 日(2022.2.2)
【年通号数】公開公報(特許)2022-019
【出願番号】特願 2020-124652(P2020-124652)
【国際特許分類】

A 4 7 J 31/06(2006.01)

10

D 2 1 H 13/24(2006.01)

【F I】

A 4 7 J 31/06

D 2 1 H 13/24

【手続補正書】

【提出日】令和 5 年 7 月 14 日(2023.7.14)

【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

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

パルプ繊維 20 ~ 80 質量%と、ポリブチレンサクシネート樹脂を含むバインダー繊維 20 ~ 80 質量%と、125 以上の融点を有する樹脂繊維 0 ~ 45 質量%とを含有する原料繊維により形成されるヒートシール層を有し、坪量が 10.0 ~ 60.0 g/m² であり、引張強度(縦方向)が 0.30 kN/m 以上であり、透気度が 0.30 ~ 6.0 秒であることを特徴とする、抽出用フィルター。

【請求項 2】

30

前記バインダー繊維がポリブチレンサクシネート樹脂単一繊維、又は、芯部がポリブチレンサクシネート繊維よりも融点が 10 以上高い樹脂からなり鞘部がポリブチレンサクシネート樹脂からなる芯鞘構造繊維である、請求項 1 に記載の抽出用フィルター。

【請求項 3】

前記バインダー繊維の繊維度が 1.0 ~ 4.8 d t e x であり、繊維長が 1.0 ~ 10.0 mm である、請求項 1 又は請求項 2 に記載の抽出用フィルター。

【請求項 4】

引張強度の横/縦比(%)が、15.0 ~ 80.0 % である、請求項 1 ~ 3 のいずれか に記載の抽出用フィルター。

【請求項 5】

40

抽出用フィルターのヒートシール層同士を重ね合わせて、160 、圧力 3 k g / c m² の条件で 2 秒間ヒートシールしたときのヒートシール強度が、0.05 k N / m 以上である、請求項 1 ~ 4 のいずれか に記載の抽出用フィルター。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0016

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0016】

P B S 樹脂を含むバインダー繊維は、P B S 樹脂のみからなる合成繊維であっても良い

50

し、P B S 樹脂と他の樹脂との複合繊維であっても良い。P B S 樹脂と他の樹脂の複合繊維としては、芯部を鞘部が覆った芯鞘構造を有する芯鞘構造繊維を好適に使用することができる。バインダー繊維として芯鞘型複合繊維を用いる場合、鞘部の材質が P B S 樹脂であれば、芯部の材質は特に限定されないが、P B S 樹脂の融点 1 1 5 よりも融点が 1 0 以上高い材質を用いる。芯部の材質として、ポリエチレンテレフタレート (P E T)、ポリ乳酸 (P L A)、ポリブチレンサクシネート (P B S)、ポリプロピレン (P P)、ポリエチレン (高密度ポリエチレン (H D P E)、低密度ポリエチレン (L D P E))、ポリビニルアルコール (P V A)、ポリヒドロキシ酪酸 (P H B)、3 - ヒドロキシ酪酸 - 3 - ヒドロキシヘキサン酸共重合体 (P H B H)、ナイロン、アクリルからなる群から選ばれる何れかの熱可塑性樹脂を用いることができる。芯部及び鞘部は同じ樹脂であっても良いし、異なる樹脂であっても良い。また、芯部の材質が異なる 2 種以上の芯鞘型複合繊維を混合して用いても良い。

10

20

30

40

50