

15年4月4日

修正
補充

公告本

民國 95 年 4 月 4 日更正

B7

五、發明說明(2)

工程：

a . 將熱熔接性之塑膠薄片及不織布之任一者作為基材薄片連續地供給之工程；

b . 將熱熔接性之單絲之絲束自其長方向連續地供給而與前記基材薄片重疊之工程；

c . 於前記基材薄片及絲束上，施以於其寬方向延伸且於長方向間隔地並排之熱熔接線以得這些基材薄片及絲束一體化複合薄片之工程；

d . 於前記複合薄片中，將前記絲束於相鄰之前記熔接線之間隔間以前記寬方向予以切斷，將其間隔之長度分為二，形成應成為前記刷片部之部分之工程；

e . 於前述複合薄片中，將前記基材薄片以所要之長度予以切斷，形成應成為前記基材薄片之部分之工程。

< 實施例 >

參照附圖，對本發明詳細說明如下：

圖 1 係使用拋棄式擦拭用具 1 之擦拭器具 2 之立體圖。器具 2 乃由用以安裝擦拭用具 1 之板 3 及柄 4 所成，安裝板 3 之下面所碰接之擦拭用具 1 之緣部 7 被折合重疊於安裝板 3 之上面，藉板 3 之夾 8 被固定。器具 2 乃係以握持柄 4，以用具 1 在地面或壁面上輕拭地予以使用。

圖 2 立體圖示之用具 1 乃由熱可塑性合成樹脂製之薄膜或不織布所成之基材薄片部 10，及被垂設於基材薄片部 10 之單面上用以擦拭污垢之刷片部 11 所構成，圖 1

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂

線

85年4月4日修(更)訂本

A7
B7

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

五、發明說明(3)

中所折曲之緣部 7 於此處係伸展之狀態。刷片部 1 1 係為所要之長度之熱可塑性合成樹脂單絲 1 5 於固定部 1 6 熔接於基材薄片部 1 0 中，剩餘之部分自薄片 1 0 垂下形成擦拭部 1 7。

圖 3 係表示用具 1 之製造工程之模式圖。此工程係將寬度 2 1 0 m m，磅量 3 0 g / m² 之聚丙烯纖維紡黏不織布 3 1 0 自左向右連續供給。另一方面將 2 ~ 3 0 旦尼爾之聚酯單絲 3 1 5 以 2, 0 0 0 ~ 1 0 0, 0 0 0 根為單位成束之絲束 3 1 2 自左向右連續供給。絲束 3 1 2 被擴寬滾子 3 1 1 解纖擴展成所要之寬度後，被與不織布

3 1 0 重疊。這些不織布 3 1 0 及絲束 3 1 2 被加熱浮彫花紋機 3 2 0 於加熱下推壓，藉此於所形成之沿寬度方向延伸之熔接線 3 1 6 上熔融一體化，成為複合薄片

3 2 1。熔接線 3 1 6 於複合薄片 3 2 1 之長度方向中，僅以所要之距離 d 予以分離被間隔地施加。其後，構成絲束 3 1 2 之單絲 3 1 5，於相鄰之熔接線 3 1 6 之間隔中央，被第一切斷器 3 2 5 分為二。進而，不織布 3 1 0 被第 2 切斷器 3 2 6 於所要之長度予以切斷，而自複合薄片 3 2 1 獲得用具 1。於此工程中，不織布 3 1 0 成為基材薄片部 1 0，絲束 3 1 2 成為刷片部 1 1，單絲 3 1 5 成為刷片部 1 1 之單絲 1 5，熔接線 3 1 6 成為固定部

1 6。熔接線 3 1 6 理想為寬度為 2 ~ 1 0 m m，分離距離 d 為 2 0 ~ 2 0 0 m m 者。刷片部 1 1 或其形成前之絲束 3 1 2 可於工程之適宜階段中浸漬油劑或藥劑。又，不

訂

線

五、發明說明(4)

織布 3 1 0 於被第 2 切斷器 3 2 6 切斷之部位中，將相鄰之熔接線 3 1 6 之分離距離 D 做成爲較距離 d 大，則可得容易將用具 1 安裝於器具 2 之較大之緣部 7。此情況中，於分離距離 D 之部位刷片部 1 1 變較長之故，使其成爲與剩餘之刷片部 1 1 之長度相同地將其長度切斷。依圖示例之工程，自固定部 1 6 垂下之單絲 1 5 之長度成爲距離 d 之 $1/2$ 。若要將單絲 1 5 做成比此更長，可將被供給於相鄰之熔接線 3 1 6 之絲束 3 1 2 做成比距離 d 長即可。

於本發明之製造方法中，薄片部 1 0 及刷片部 1 1 所使用之材料，只要係可互相熱熔接者即可，種類不拘。然而，一般理想爲使用熱可塑性合成樹脂者。又，以熱可塑性合成樹脂爲原料之織布 3 1 0 或絲束 3 1 2 可以 2 0 重量百分比爲限度混合人造纖維等之非熱熔接性單絲。非熱熔接性單絲乃於熔接線 3 1 6 中埋設於熱熔接之原料中被固定。

< 發明之效果 >

於本發明之擦拭用具之製造方法中，將熱熔接性纖維之絲束及熱熔接性之基材薄片予以熱熔接之後，藉將其絲束於寬度方向切斷形成該用具之刷片部之故，只要將構成絲束之單絲之根數加多，即可簡單地獲得刷片之植裝密度高之擦拭用具。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝

訂

線

95年4月4日修(更)正本

A8
C8
D8

六、申請專利範圍

1

1 . 一種拋棄式擦拭用具之製造方法，係由基材薄片部及該薄片部之至少單面上所垂設之刷片部所成之拋棄式擦拭用具之製造方法，其特徵在於：至少包含以下之工程：

a . 將熱熔接性之塑膠薄片及不織布之任一者作為基材薄片連續地供給之工程；

b . 將熱熔接性之單絲之絲束自其長方向連續地供給而與前記基材薄片重疊之工程；

c . 於前記基材薄片及絲束上，施以於其寬方向延伸且於長方向間隔地並排之熱熔接線以得這些基材薄片及絲束一體化複合薄片之工程；

d . 於前記複合薄片中，將前記絲束於相鄰之前記熔接線之間隔間以前記寬方向予以切斷，將其間隔之長度分為二，形成應成為前記刷片部之部分之工程；

e . 於前述複合薄片中，將前記基材薄片以所要之長度予以切斷，形成應成為前記基材薄片之部分之工程。

2 . 如申請專利範圍第 1 項之拋棄式擦拭用具之製造工程，其中：連續地供給前記絲束之工程係包含將該絲束之寬度擴展至所要之尺寸為止之工程。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

訂