【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3月11日(2010.3.11)

【公表番号】特表2007-521403(P2007-521403A)
【公表日】平成19年8月2日(2007.8.2)
【年通号数】公開・登録公報2007-029
【出願番号】特願2004-565596(P2004-565596)
【国際特許分類】
Ｄ０１Ｆ　6/62　(2006.01)
Ａ４７Ｇ　27/02　(2006.01)
Ｄ０１Ｄ　5/26　(2006.01)
Ｄ０２Ｇ　1/00　(2006.01)
Ｄ０２Ｊ　1/22　(2006.01)
Ｄ０３Ｄ　15/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｄ０１Ｆ　6/62　３０６Ｐ
Ｄ０１Ｆ　6/62　３０１Ｅ
Ａ４７Ｇ　27/02　Ｃ
Ａ４７Ｇ　27/02　Ｄ
Ｄ０１Ｄ　5/26
Ｄ０２Ｇ　1/00　Ｚ
Ｄ０２Ｊ　1/22　Ｊ
Ｄ０３Ｄ　15/00　Ａ

【誤訳訂正書】
【提出日】平成22年1月21日(2010.1.21)
【誤訳訂正１】
【訂正対象書類名】特許請求の範囲
【訂正対象項目名】全文
【訂正方法】変更
【訂正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
ポリ（トリメチレンテレフタレート）を１６フィート未満の急冷ゾーンを有する装置で繊維に溶融紡糸する工程と、老化した未延伸糸を製造する条件下に繊維を蓄積する工程と、本質的にポリ（トリメチレンテレフタレート）よりなる老化した未延伸糸を約４５℃未満の温度でプレウェッティングする工程と、繊維を第１段階で約４５℃～約９５℃の温度で湿潤条件下にその最終長さの約３０～約９０パーセントの長さに延伸する工程と、繊維を第２段階で湿潤条件下に約４５℃～約９８℃の温度で延伸する工程と、延伸繊維を捲縮する工程と、捲縮繊維を約８０℃～約１００℃の温度でスチームの存在下に熱固定する工程と、捲縮繊維を６０℃～１４０℃で乾燥する工程とを含む、６～２５ｄｐｆカーペット・ステープルファイバーの製造方法。
【請求項２】
ポリ（トリメチレンテレフタレート）を１６フィート未満の急冷ゾーンを有する装置で繊維に溶融紡糸する工程と、老化した未延伸糸を製造する条件下に繊維を蓄積する工程と、本質的にポリ（トリメチレンテレフタレート）よりなる老化した未延伸糸を約４５℃未満の温度でプレウェッティングする工程と、繊維を第１段階で約４５℃～約９５℃の温度で湿潤条件下にその最終長さの約３０～約９０パーセントの長さに延伸する工程と、繊維を第２段階で湿潤条件下に約４５℃～約９８℃の温度で延伸する工程と、延伸繊維を捲縮

する工程と、捲縮繊維を約８０℃～約１００℃の温度でスチームの存在下に熱固定する工程と、捲縮繊維を６０℃～１４０℃で乾燥する工程とを含む、１～６ｄｐｆテキスタイル・ステープルファイバーの製造方法。

【請求項３】

ポリ（トリメチレンテレフタレート）を繊維に溶融紡糸する工程と、老化した未延伸糸を製造する条件下に繊維を蓄積する工程と、本質的にポリ（トリメチレンテレフタレート）よりなる老化した未延伸糸を約４５℃未満の温度でプレウェッティングする工程と、繊維を第１段階で６０℃未満の温度で湿潤条件下にその最終長さの約３０～約９０パーセントの長さに延伸する工程と、繊維を第２段階で湿潤条件下に約４５℃～約９８℃の温度で延伸する工程と、延伸繊維を捲縮する工程と、捲縮繊維を約８０℃～約１００℃の温度でスチームの存在下に熱固定する工程と、捲縮繊維を６０℃～１４０℃で乾燥する工程とを含む、６～２５ｄｐｆカーペット・ステープルファイバーの製造方法。

【請求項４】

ポリ（トリメチレンテレフタレート）を繊維に溶融紡糸する工程と、老化した未延伸糸を製造する条件下に繊維を蓄積する工程と、本質的にポリ（トリメチレンテレフタレート）よりなる老化した未延伸糸を約４５℃未満の温度でプレウェッティングする工程と、繊維を第１段階で６０℃未満の温度で湿潤条件下にその最終長さの約３０～約９０パーセントの長さに延伸する工程と、繊維を第２段階で湿潤条件下に約４５℃～約９８℃の温度で延伸する工程と、延伸繊維を捲縮する工程と、捲縮繊維を約８０℃～約１００℃の温度でスチームの存在下に熱固定する工程と、捲縮繊維を６０℃～１４０℃で乾燥する工程とを含む、１～６ｄｐｆテキスタイル・ステープルファイバーの製造方法。

【誤訳訂正２】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】００３３

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【００３３】

好ましい実施形態では、ウェッティング後に、繊維は少なくとも２段階で延伸される。第１段階では、繊維は少なくとも約４５℃のおよび約９５℃以下の温度に維持されて延伸される。好ましくは、温度は約８０℃又は約８０℃未満、より好ましくは約７０℃又は約７０℃未満、さらにより好ましくは約６０℃又は約６０℃未満である。さらにより好ましくは、第１延伸段階は約５０℃～約５５℃の温度で実施される。繊維は１００℃以上の温度を有するスチーム中で延伸され得るので、延伸段階中の繊維の温度は周囲温度と必ずしも等しくない。