

【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23年9月8日(2011.9.8)

【公開番号】特開2010-31433(P2010-31433A)
 【公開日】平成22年2月12日(2010.2.12)
 【年通号数】公開・登録公報2010-006
 【出願番号】特願2008-197812(P2008-197812)
 【国際特許分類】

D 2 1 F 1/02 (2006.01)

【F I】

D 2 1 F 1/02

【手続補正書】

【提出日】平成23年7月25日(2011.7.25)

【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】

分散媒体に強化繊維束を投入する工程（I）、前記強化繊維束を構成する強化繊維が前記分散媒体中に分散したスラリーを調製する工程（II）、前記スラリーを工程（IV）に輸送する工程（III）及び前記スラリーより分散媒体を除去して強化繊維を含む抄紙基材を得る工程（V）を少なくとも有し、前記工程（I）および工程（II）は分散槽で行われ、前記工程（V）は抄紙槽で行われ、前記工程（III）は前記分散槽と前記抄紙槽とを接続する輸送部で行われ、前記輸送部において前記スラリーが層流状態または層流から乱流への遷移域の状態で行われる、強化繊維基材を含む抄紙基材の製造方法。

【請求項 2】

前記工程（III）において、分散槽を抄紙槽より高い位置に配置して抄紙槽へスラリーを輸送する、または、スラリーの入った分散槽内の内圧を高くして抄紙槽へスラリーを輸送する、請求項 1 に記載の抄紙基材の製造方法。

【請求項 3】

前記輸送部が複数の輸送部からなる、請求項 1 または 2 に記載の抄紙基材の製造方法。

【請求項 4】

B 型粘度計で測定される前記分散媒体の粘度が $2 \sim 100 \text{ mPa} \cdot \text{s}$ である、請求項 1 ～ 3 のいずれかに記載の抄紙基材の製造方法。

【請求項 5】

前記輸送部における前記スラリーの流速が $0.01 \sim 10 \text{ m/s}$ である、請求項 1 ～ 4 のいずれかに記載の抄紙基材の製造方法。

【請求項 6】

前記輸送部の断面形状が円形または多角形である、請求項 1 ～ 5 のいずれかに記載の抄紙基材の製造方法。

【請求項 7】

前記スラリー中の強化繊維の質量含有量が $0.01 \sim 1 \text{ 質量\%}$ である、請求項 1 ～ 6 のいずれかに記載の抄紙基材の製造方法。

【請求項 8】

前記強化繊維束の長さが $1 \sim 50 \text{ mm}$ である、請求項 1 ～ 7 のいずれかに記載の抄紙基材の製造方法。

【請求項 9】

前記強化繊維が炭素繊維であり、かつ、前記炭素繊維の X 線光電子分光法により測定される表面酸素濃度比 O/C が $0.05 \sim 0.50$ である、請求項 1 ～ 8 のいずれかに記載の抄紙基材の製造方法。

【請求項 10】

前記スラリーが水系スラリーである、請求項 1 ～ 9 のいずれかに記載の抄紙基材の製造方法。

【請求項 11】

前記抄紙基材の目付が $10 \sim 500 \text{ g/m}^2$ である、請求項 1 ～ 10 のいずれかに記載の抄紙基材の製造方法。