

【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28年3月3日(2016.3.3)

【公表番号】特表2015-509151(P2015-509151A)

【公表日】平成27年3月26日(2015.3.26)

【年通号数】公開・登録公報2015-020

【出願番号】特願2014-553339(P2014-553339)

【国際特許分類】

D 0 4 B 21/18 (2006.01)

D 0 4 B 21/08 (2006.01)

A 4 1 D 31/00 (2006.01)

【F I】

D 0 4 B 21/18

D 0 4 B 21/08

A 4 1 D 31/00 D

A 4 1 D 31/00 5 0 1 E

A 4 1 D 31/00 5 0 2 C

A 4 1 D 31/00 5 0 3 G

A 4 1 D 31/00 5 0 3 L

【手続補正書】

【提出日】平成28年1月15日(2016.1.15)

【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】

30～75デニールの総纖度を有するポリトリメチレンテレフタレート(PTT)糸と

、
20～70デニールの総纖度および100%を超える破断時伸びを有する弾性糸と
を含むロックニット柄を有する経編生地であつて、

(a) 70：30～90：10の前記PTT糸対前記弾性糸の重量比、

(b) 15～35コース/cmのコース密度、および180g/m²以上の基本重量、
および

(c) 経方向において120%～185%の伸び、および緯方向において80%～150%の伸び

を備える、ロックニット柄を有する経編生地。

【請求項2】

前記弾性糸が、式(1)、

$$TD_e = BD_e \times [RI_{ptt} / RI_e] \times LK \times SD \quad (1)$$

により計算される2.6倍～4.0倍の総ドラフトを有し、

式中、

TD_e：弾性糸の総ドラフト、

BD_e：弾性糸のビームドラフトであり、1.7倍、

RI_{ptt}：PTT糸の編込長であり、約1400～2000mm/ラックの範囲、

RI_e：弾性糸の編込長であり、約200～1000mm/ラックの範囲、

LK：ロックニット柄の編込比であり、1.33、および

S D : 弹性糸のスプールドラフトであり、1.0倍、
である、請求項1に記載のロックニット柄の経編生地の製造方法。

【請求項3】

衣類用への請求項1に記載のロックニット柄の前記経編生地の使用。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0128

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0128】

本発明を、特定の実施形態に関連して述べてきたが、多くの代替案、修正形態、および变形形態が当業熟練者には明瞭なことは歴然としている。したがって本発明は、別添の特許請求の範囲のその精神および広い範囲に含まれるそのようなすべての代替案、修正形態、および变形形態を包含することを意図している。

次に、本発明の態様を示す。

1. 30~75デニールの総纖度を有するポリトリメチレンテレフタレート(PTT)糸と、

20~70デニールの総纖度および100%を超える破断時伸びを有する弹性糸とを含むロックニット柄を有する経編生地であって、

(a) 70:30~90:10の前記PTT糸対前記弹性糸の重量比、

(b) 15~35コース/cmのコース密度、および180g/m²以上の基本重量、および

(c) 経方向において120%~185%の伸び、および緯方向において80%~150%の伸び

を備える、ロックニット柄を有する経編生地。

2. 20~30コース/cmのコース密度および約180~250g/m²の基本重量を有する、上記1に記載のロックニット柄の経編生地。

3. 前記弹性糸が、式(1)、

$$TD_e = BD_e \times [RI_{ptt} / RI_e] \times LK \times SD \quad (1)$$

により計算される2.6倍~4.0倍の総ドラフトを有し、

式中、

TD_e: 弹性糸の総ドラフト、

BD_e: 弹性糸のビームドラフトであり、1.7倍、

RI_{ptt}: PTT糸の編込長であり、約1400~2000mm/ラックの範囲、

RI_e: 弹性糸の編込長であり、約200~1000mm/ラックの範囲、

LK: ロックニット柄の編込比であり、1.33、および

SD: 弹性糸のスプールドラフトであり、1.0倍、

である、上記1に記載のロックニット柄の経編生地の製造方法。

4. 前記弹性糸の前記総ドラフトが、2.8倍~3.6倍である、上記3に記載の方法。

5. 前記弹性糸の前記総ドラフトが、3.0倍~3.4倍である、上記3に記載の方法。

6. RI_{ptt}/RI_eの前記比が、2.0を超える、上記3に記載の方法。

7. RI_{ptt}/RI_eの前記比が、2.2~2.8である、上記3に記載の方法。

8. 衣類用への上記1に記載のロックニット柄の前記経編生地の使用。