

【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21年10月1日(2009.10.1)

【公開番号】特開2007-63745(P2007-63745A)

【公開日】平成19年3月15日(2007.3.15)

【年通号数】公開・登録公報2007-010

【出願番号】特願2006-287798(P2006-287798)

【国際特許分類】

D 0 6 M 11/38 (2006.01)

D 0 1 F 2/00 (2006.01)

D 0 6 M 11/00 (2006.01)

D 0 6 M 101/08 (2006.01)

【F I】

D 0 6 M 11/38

D 0 1 F 2/00 Z

D 0 6 M 11/00 1 1 0

D 0 6 M 101:08

【手続補正書】

【提出日】平成21年8月18日(2009.8.18)

【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】

セルロースアセテートの繊維の全体アセチル基の 75% 以上を鹸化させることにより製造され、セルロースIIとセルロースIVの複合結晶構造を有することを特徴とするレーヨン繊維。

【請求項 2】

請求項 1 において、前記セルロースアセテート繊維が置換度 2.0 ~ 2.75 のセルロースジアセテート繊維、置換度 2.75 以上のセルローストリアセテート繊維及びこれらの混合繊維からなる群より選択されることを特徴とするレーヨン繊維。

【請求項 3】

請求項 1 において、切断強度が 2.5 gf / de 以下であり、切断伸度が 20% 以上であることを特徴とするレーヨン繊維。

【請求項 4】

請求項 1 において、比重が 1.45 ~ 1.51 gm / cm³ の範囲を有することを特徴とするレーヨン繊維。

【請求項 5】

請求項 1 において、複屈折率が 0.012 ~ 0.024 の範囲を有することを特徴とするレーヨン繊維。

【請求項 6】

請求項 1 において、結晶化度が 14 ~ 40% の範囲を有することを特徴とするレーヨン繊維。

【請求項 7】

セルロースアセテート繊維をアルカリ処理して前記繊維の全体アセチル基の 75% 以上をヒドロキシ基に鹸化させることにより、セルロースIIとセルロースIVの複合結晶構造を

持たせる工程を含むことを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 8】

請求項 7 において、前記アルカリが強アルカリであることを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 9】

請求項 7 において、前記セルロースアセテート繊維が強アルカリと弱アルカリによって同浴処理されることを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 10】

請求項 7 において、前記セルロースアセテート繊維が強アルカリと弱アルカリによって異浴処理されることを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 11】

請求項 7 において、前記セルロースアセテート繊維が置換度 2.0 ~ 2.75 のセルロースジアセテート繊維、置換度 2.75 以上のセルローストリアセテート繊維及びこれらの混合繊維からなる群より選択されることを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 12】

請求項 7 において、アルカリ処理時に、第 4 級アンモニウム塩及びホスホニウム塩からなる群より選択される鹼化促進剤を添加することを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 13】

セルロースアセテート繊維を含有し、織物、編物または不織布からなる群より選択される繊維材料をアルカリ処理して前記セルロースアセテート繊維の全体アセチル基の 75 % 以上をヒドロキシ基に鹼化させることにより、得られたレーヨン繊維がセルロースIIとセルロースIVの複合結晶構造を有するようにする工程を含むことを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 14】

請求項 13 において、前記セルロースアセテート繊維が他の繊維と混合または複合されて処理されることを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 15】

請求項 13 において、前記繊維材料はセルロースアセテート繊維単独で、或いは他の繊維との混合または複合して製織、製編、パンチングすることにより製造されることを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 16】

請求項 14 において、前記アルカリが強アルカリであることを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 17】

請求項 14 において、前記セルロースアセテート繊維が強アルカリと弱アルカリによって同浴処理されることを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 18】

請求項 14 において、前記アセテート繊維が強アルカリと弱アルカリによって異浴処理されることを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 19】

請求項 13 において、前記セルロースアセテート繊維が置換度 2.0 ~ 2.75 のセルロースジアセテート繊維、置換度 2.75 以上のセルローストリアセテート繊維及びこれらの混合繊維からなる群より選択されることを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 20】

請求項 13 において、アルカリ処理時に、第 4 級アンモニウム塩及びホスホニウム塩からなる群より選択される鹼化促進剤を添加することを特徴とするレーヨン繊維の製造方法。

【請求項 21】

置換度 2.0 以上のセルロースアセテート繊維の全体アセチル基の 75 % 以上がヒドロキシ基に鹼化することにより製造され、セルロースIIとセルロースIVの複合結晶構造を有

するレーヨン繊維を含むレーヨン繊維製品。

【請求項 2 2】

置換度 2.0 以上のセルロースアセテート繊維を含有し、織物、編物または不織布からなる群より選択される繊維材料をアルカリ処理して前記セルロースアセテート繊維の全体アセチル基の 75 % 以上をヒドロキシ基に鹸化させることにより、得られたレーヨン繊維がセルロースIIとセルロースIVの複合結晶構造を有するようにする工程を含むことを特徴とするレーヨン繊維製品の製造方法。

【請求項 2 3】

請求項 2 2 において、前記セルロースアセテート繊維が他の繊維と混合または複合されて処理されることを特徴とするレーヨン繊維製品の製造方法。

【請求項 2 4】

請求項 2 2 において、前記繊維材料はセルロースアセテート繊維単独で、或いは他の繊維との混合または複合して製織、製編、パンチングすることにより製造されることを特徴とするレーヨン繊維製品の製造方法。

【請求項 2 5】

請求項 2 3 において、前記アルカリが強アルカリであることを特徴とするレーヨン繊維製品の製造方法。

【請求項 2 6】

請求項 2 3 において、前記セルロースアセテート繊維が強アルカリと弱アルカリによって同浴処理されることを特徴とするレーヨン繊維製品の製造方法。

【請求項 2 7】

請求項 2 3 において、前記セルロースアセテート繊維が強アルカリと弱アルカリによって異浴処理されることを特徴とするレーヨン繊維製品の製造方法。

【請求項 2 8】

請求項 2 2 において、前記セルロースアセテート繊維が置換度 2.0 ~ 2.75 のセルロースジアセテート繊維、置換度 2.75 以上のセルローストリアセテート繊維及びこれらの混合繊維からなる群より選択されることを特徴とするレーヨン繊維製品の製造方法。

【請求項 2 9】

請求項 2 2 において、アルカリ処理時に、第 4 級アンモニウム塩及びホスホニウム塩からなる群より選択される鹸化促進剤を添加することを特徴とするレーヨン繊維製品の製造方法。

【請求項 3 0】

置換度 2.0 以上のセルロースアセテートフィルムの全体アセチル基の 75 % 以上をヒドロキシ基に鹸化させることにより製造されたフィルムであり、セルロースIIとセルロースIVの複合結晶構造を有することを特徴とするレーヨンフィルム。

【請求項 3 1】

セルロースアセテートフィルムの全体アセチル基の 75 % 以上がヒドロキシ基に鹸化されるようにアルカリ処理して、セルロースIIとセルロースIVの複合結晶構造を有するようにすることを特徴とするレーヨンフィルムの製造方法。

【請求項 3 2】

請求項 3 1 において、前記アルカリが強アルカリであることを特徴とするレーヨンフィルムの製造方法。

【請求項 3 3】

請求項 3 1 において、前記セルロースアセテート繊維が強アルカリと弱アルカリによって同浴処理されることを特徴とするレーヨンフィルムの製造方法。

【請求項 3 4】

請求項 3 1 において、前記セルロースアセテート繊維が強アルカリと弱アルカリによって異浴処理されることを特徴とするレーヨンフィルムの製造方法。

【請求項 3 5】

請求項 3 1 において、前記セルロースアセテートフィルムが置換度 2.0 ~ 2.75 のセ

ルロースジアセテート繊維、置換度 2.75 以上のセルローストリアセテート繊維及びこれらの混合フィルムからなることを特徴とするレーヨンフィルムの製造方法。

【請求項 36】

請求項 31 において、アルカリ処理時に、第 4 級アンモニウム塩及びホスホニウム塩からなる群より選択される鹼化促進剤を添加することを特徴とするレーヨンフィルムの製造方法。