

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2014 年 7 月 31 日(31.07.2014)



(10) 国際公開番号
WO 2014/115401 A1

- (51) 国際特許分類:
D04H 3/007 (2012.01) **D04H 3/16** (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2013/080416
- (22) 国際出願日: 2013 年 11 月 11 日(11.11.2013)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2013-008997 2013 年 1 月 22 日(22.01.2013) JP
- (71) 出願人: 王子ネピア株式会社(OJI NEPIA CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1048319 東京都中央区銀座五丁目 1 2 番 8 号 Tokyo (JP). 王子ホールディングス株式会社(OJI HOLDINGS CORPORATION) [JP/JP]; 〒1040061 東京都中央区銀座 4 丁目 7 番 5 号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者: 神野 文夫(JINNO Fumio); 〒1350062 東京都江東区東雲 1-10-6 王子ホールディングス株式会社 東雲研究センター内 Tokyo (JP). 橋本 雅彦(HASHIMOTO Masahiko); 〒1048319 東京都中央区銀座五丁目 1 2 番 8 号 王子ネピア株式会社内 Tokyo (JP). 大梅 聡(OOBAI Satoshi); 〒4860834 愛知県春日井市王子町 1 番地 王子ネピア株式会社 名古屋工場内

Aichi (JP). 牧 伸明(MAKI Nobuaki); 〒4860834 愛知県春日井市王子町 1 番地 王子ネピア株式会社 名古屋工場内 Aichi (JP).

(74) 代理人: 廣瀬 隆行(HIROSE Takayuki); 〒1040042 東京都中央区入船 3-8-7 ザ・ロワイヤルビル 3 階 廣瀬国際特許事務所内 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

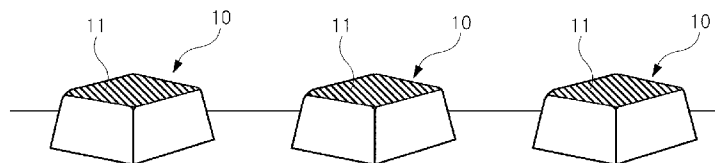
(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI

[続葉有]

(54) Title: SPUNBOND NONWOVEN CLOTH

(54) 発明の名称: スパンボンド不織布

【図1】
Fig.1



(57) Abstract: [Problem] The present invention addresses the problem of providing a spunbond nonwoven cloth having excellent drape. [Solution] This spunbond nonwoven cloth is obtained by spinning and accumulating a thermoplastic resin into a continuous fiber, after which the spaces between the fibers are heated and compressed using an embossing roll provided with a plurality of embossments aligned in the flow direction of the fiber and the perpendicular direction thereof. Here, the embossing area ratio is 5-12%. Also, the minimum distance between adjacent embossments is 1.5-3 mm. Also, the bend stiffness index (bend stiffness [g/cm²/cm]/weight [g/m²] × 10⁴ using a KES bend stiffness test machine) of the obtained nonwoven cloth is 5-15 cm⁻¹. Also, the compression resilience (RC%) of the obtained nonwoven cloth using a KES compression characteristic test machine is 60-75%.

(57) 要約: 【解決課題】本発明は、風合いに優れたスパンボンド不織布を提供することを解決課題とする。【解決手段】本発明のスパンボンド不織布は、熱可塑性樹脂を連続的な繊維に紡糸して集積した後、繊維の流れ方向とその直交方向に並んだ複数のエンボスを備えるエンボスロールにより、繊維間を加熱及び加圧することによって得られる。ここで、エンボス面積率は、5～12%である。また、隣接するエンボスの間の最短距離は、1.5～3mmである。また、得られた不織布の曲げ剛性指数 (KES 曲げ剛性試験機による曲げ剛度 [g/cm²/cm] / 目付量 [g/m²] × 10⁴) は、5～15 cm⁻¹ である。また、得られた不織布の KES 圧縮特性試験機による圧縮レジリエンス (RC%) は、60～75% である。

WO 2014/115401 A1



(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))