

D04H 布帛（はく）の製造，例．繊維またはフィラメント状材料から（織成 D03；編成 D04B；組成 D04C；製網 D04G；縫成 D05B；タフティング D05C；不織布の仕上げ D06）；そのような方法または装置で製造された布帛，例．フェルト，不織布；コットンウール；詰め物（異種の間層または外層，例．織成による織物，をもつ不織物 B32B）

注

(1) このサブクラスにおいては，下記の用語または表現は以下に示す意味で用いる：

“不織布”は，セクション D の他のサブクラスで準備された紡績糸，より糸またはフィラメントの織成，編成，組成，レ・ス製造または製網とは異った操作からなる方法によって全部または一部の繊維原料で形成された布帛を意味する。この表現はフェルト，コットンウールおよび詰め物を包含する；

“繊維”は比較的短く，細長い天然または人造の物質よりなるものを意味する；[2014.01]

“フィラメント”はエンドレスまたは準エンドレスで，細長い天然または人造の物質よりなるものを意味する；[2014.01]

“糸”は繊維の単一の集合体を意味し，通常紡績によって製造される；[2014.01]

“より糸”は糸またはフィラメントの集合体を意味し，通常加ねんによって製造される；[2014.01]

“合成”繊維またはフィラメントはポリマ - または低分子を合成させたものから製造される繊維またはフィラメントまたは類似物を意味する。例は，ポリアミド，アクリル，ポリエステルまたは炭素繊維である；[2014.01]

“人工”繊維またはフィラメントは天然ポリマ - またはその派生物から人が製造した繊維またはフィラメントまたは類似物を意味する。例は，再生セルロース繊維または半合成繊維である；[2014.01]

“人造”繊維またはフィラメントは人が製造した繊維またはフィラメントを意味し，“合成”繊維または“人工”繊維を含む。[2014.01]

(2) このサブクラスにおいては：

不織布のいくつかは，サブクラス B32B の意味内で“積層体”とみなすこともでき，そこに記載されている前書きおよび説明にしたがってそのサブクラスの中においてさらに分類（further classification）を考慮すべきである。

不織布の製造が，たとえば繊維，フィラメントまたは糸の処理または接着のために特別な化合物または組成物の使用を含む場合には，他の適切なサブクラスへのさらなる分類（further classification）を考慮すべきである。

(3) 繊維またはより糸と，化合物または組成物との割合を変えることにより，最終製品は紙，厚紙，皮革またはその他の同様な外観をもつことができる。

サブクラス内の索引

不織布の類形と構造上の特徴；その製造装置と製造方法

短繊維から；長繊維から；短繊維と長繊維との混合物から 1/00;3/00;5/00
 パイル布 11/00
 その他の不織布 13/00
 フェルト製造装置；ニ - ドリング機械.. 17/00;18/00

不織布の種類または類形；その製造装置または製造方法

1/00 全部または大部分がステ - プルファイバまたは類似の比較的短い繊維で構成された不織布
 1/02 ・コットンウール；詰め物

1/04 ・凝集性または潜在凝集性を有する繊維，例．天然繊維，延伸したまたはフィブリル化した人造繊維，で構成されたフリ - スまたは層からのもの（フェルト製造装置 D04H17/00） [1,2012.01]
 1/06 ・繊維に収縮，膨潤，巻縮を生じさせるための処理によるもの [1,2012.01]
 1/067 ...再生セルロース系 [2012.01]
 1/073 ...アクリロニトリル系 [2012.01]
 1/08 ・および縮じゅうによる固化；フェルトまたは縮じゅうした製品 [1,2012.01]
 1/09 ...生糸 [2012.01]
 1/10 ...繊維の混合物から製造されたフェルト
 1/12 ...および人造有機繊維を混入したもの
 1/14 ...および無機繊維を混入したもの
 1/16 ...別々の繊維層を縮じゅう処理によって一体となした成層フェルト
 1/20 ...そう入物または付着物を混入したフェルト，例．装飾の目的で
 1/22 ...縮じゅう処理で形成された三次元構造の物品 [2006.01]
 1/24 ...三次元構造の物品上へ縮じゅうされた被覆物 [2006.01]
 1/26 ・木材パルプ [2012.01]
 1/28 ・再生セルロース系 [2012.01]
 1/30 ・コラ - ゲン [2012.01]
 1/32 ・合成パルプ [2012.01]
 1/40 ・凝集性または潜在凝集性を有しない繊維で構成されたフリ - スまたは層からのもの [1,2012.01]
 1/407 ・吸着性物質を含むもの，例．活性炭素 [2012.01]
 1/413 ・吸着性物質以外の粒状物を含むもの [2012.01]
 1/42 ・特定繊維の使用に特徴があり，その使用がフリ - スの結合に圧倒的な影響をおよぼさない範囲のもの [1,2012.01]
 1/4209 ...無機繊維 [2012.01]
 1/4218 ...ガラス繊維 [2012.01]
 1/4226 ...ガラスフリ - スを製造する装置に特徴のあるもの [2012.01]
 1/4234 ...金属繊維 [2012.01]
 1/4242 ...炭素繊維 [2012.01]
 1/425 ...セルロース系 [2012.01]
 1/4258 ...再生セルロース系 [2012.01]
 1/4266 ...グル - ブ D04H1/425 に分類されない天然繊維 [2012.01]
 1/4274 ...ボロ，反毛 [2012.01]
 1/4282 ...付加ポリマ - [2012.01]
 1/4291 ...オレフィン系 [2012.01]
 1/43 ...アクリロニトリル系 [2012.01]
 1/4309 ...ポリビニルアルコ - ル [2012.01]
 1/4318 ...フツ素系 [2012.01]
 1/4326 ...縮合ポリマ - [2012.01]
 1/4334 ...ポリアミド [2012.01]
 1/4342 ...芳香族ポリアミド [2012.01]
 1/435 ...ポリエステル [2012.01]
 1/4358 ...ポリウレタン [2012.01]
 1/4366 ...フエノ - ル系 [2012.01]
 1/4374 ...異なる種類のウェブを用いるもの，例．ウェブ積層化によるもの [2012.01]
]

1/4382	・・・高分子配列体，複合繊維，混合繊維， 極細繊維，人工皮革のための繊維 [2012.01]	1/60	・・・結合剤を乾燥状態で適用させるもの， 例．固体状または熔融状態の熱活性 化結合剤を適用し，その後熱が適用 されるもの
1/4391	・・・繊維の形状に特徴のあるもの [2012.01]	1/62	・・・間隔を置いた点または位置に
1/44	・・・フリ－スまたは層を機械的手段で結合 させるもの，例．ロ－ラ処理によるも の	1/64	・・・結合剤を湿潤状態で適用させるもの， 例．分散液状または溶液状の化学薬 剤 [1,2012.01]
1/45	・・・若干の繊維で交絡したル－プまたは ステッチの形成によるもの [4]	1/645	・・・含浸とそれに続く凝固処理 [2012.01]
1/46	・・・繊維にからみ合いを生じさせるニ－ ドリングまたは類似の操作によるも の（D04H1/45 が優先；ニ－ドリング 機械 D04H18/00）[4,2012.01]	1/65	・・・混合または複合繊維を用いたもの [2012.01]
1/48	・・・その他の結合手段を少なくとも一種 組み合わせたもの [1,2012.01]	1/655	・・・結合剤を塗布する装置に特徴のある もの [2012.01]
1/482	・・・収縮との組合せ [2012.01]	1/66	・・・間隔を置いた点または位置に（D04 H1/68 が優先）[1,2012.01]
1/485	・・・溶着との組合せ [2012.01]	1/68	・・・結合剤を泡状で適用させるもの [1,2012.01]
1/488	・・・結合剤との組合せ [2012.01]	1/70	・・・フリ－スまたは層の形成方法の特徴と するもの，例．繊維の再配列 [4,2012.01]
1/49	・・・流体噴射と他の 1 つの結合手段と の組合せによる交絡 [2012.01]	1/72	・・・繊維が不規則に配列されたもの [1,2012.01]
1/492	・・・流体噴射による（D04H1/49 が優先） [2012.01]	1/724	・・・繊維形成中のウェブ形成，例．フラッ シュ紡糸 [2012.01]
1/495	・・・模様の形成を主体とするもの，例． 穴あけまたは再配列 [2012.01]	1/728	・・・静電紡糸によるもの [2012.01]
1/498	・・・積層ウェブの交絡 [2012.01]	1/732	・・・流体の流れ，例．エアレイ，によるも の [2012.01]
1/50	・・・繊維に収縮，膨潤，巻縮を生じさせる ための処理によるもの（ニ－ドリン グとの組み合わせ D04H1/482） [1,2012.01]	1/736	・・・繊維を配列する装置に特徴のあるも の（D04H1/728,D04H1/732 が優先） [2012.01]
1/52	・・・フィラメント状の結合要素の適用ま たは差し込みによるもの	1/74	・・・繊維が方向づけられているもの，例． 平行
1/54	・・・繊維を相互に溶着させることによるも の，例．部分的な熔融または溶解によ るもの（ニ－ドリングとの組み合わせ D04H1/485）[1,2012.01]	1/76	・・・平面状以外の方法，例．管状の方法 [2012.01]
1/541	・・・複合繊維，例．芯さや，海島またはサ イドバイサイド；混合繊維 [2012.01]	3/00	全部または大部分が糸または類似の実質 的に長いフィラメント状材料で構成され た不織布 [1,2012.01]
1/542	・・・接着繊維 [2012.01]	3/002	・・・無機繊維 [2012.01]
1/544	・・・オレフィン系 [2012.01]	3/004	・・・ガラス繊維 [2012.01]
1/545	・・・ポリビニルアルコ－ル [2012.01]	3/005	・・・合成繊維（D04H3/013 が優先 [2012.01]
1/546	・・・ポリビニルアセテ－ト [2012.01]	3/007	・・・付加ポリマ－ [2012.01]
1/548	・・・アクリロニトリル系 [2012.01]	3/009	・・・縮合ポリマ－ [2012.01]
1/549	・・・ポリアミド [2012.01]	3/011	・・・ポリエステル [2012.01]
1/55	・・・ポリエステル [2012.01]	3/013	・・・再生セルロ－ス系 [2012.01]
1/551	・・・グル－プ D04H1/544 から D04H1/55 に分類されない樹脂 [2012.01]	3/015	・・・天然繊維 [2012.01]
1/552	・・・溶剤または助剤の適用による [2012.01]	3/016	・・・繊維度の特徴のあるもの [2012.01]
1/554	・・・高周波加熱による [2012.01]	3/018	・・・形状に特徴のあるもの [2012.01]
1/555	・・・超音波加熱による [2012.01]	3/02	・・・フリ－スまたは層の形成方法の特徴と するもの，例．糸またはフィラメントの 再配列 [4]
1/556	・・・赤外線加熱による [2012.01]	3/03	・・・不規則に配列したもの [1,2012.01]
1/558	・・・エンボスを除く機械的または物理的 処理との組合せ [2012.01]	3/033	・・・繊維形成直後の再配列 [2012.01]
1/559	・・・接着繊維が積層ウェブの中にあるも の [2012.01]	3/037	・・・液体による再配列 [2012.01]
1/56	・・・繊維形成と関連するもの，例．ステ－ ブルファイバの押出し成形に引き続 いて	3/04	・・・直線状に配列したもの，例．直角に交 さるもの [1,2012.01]
1/58	・・・化学的または熱可塑性結合剤，例．結 合剤，の適用，混入または活性化によ るもの（ニ－ドリングとの組み合わせ D04H1/488）[1,2012.01]	3/045	・・・ネットの製造のため [2012.01]
1/587	・・・使用された結合剤に特徴のあるもの [2012.01]	3/05	・・・その他の模様，例．ジグザグ状，波状
1/593	・・・積層ウェブへの適用 [2012.01]	3/07	・・・平面状以外のもの，例．管状の方法で [1,2012.01]
		3/073	・・・中空円筒状のもの [2012.01]
		3/077	・・・杖状，棒状または中実円筒状のもの [2012.01]
		3/08	・・・強化または結合方法に特徴のあるもの

3/10	<ul style="list-style-type: none"> ・機械的につくられた糸またはフィラメント相互間の結合をもつもの [1,2012.01]
3/105	<ul style="list-style-type: none"> ・ニ - ドリングによるもの (ニ - ドリング機械 D04H18/00) [2012.01]
3/11	<ul style="list-style-type: none"> ・流体噴射によるもの [2012.01]
3/115	<ul style="list-style-type: none"> ・フィラメント状結合要素の添加または挿入による [2012.01]
3/12	<ul style="list-style-type: none"> ・液体状または固体状で適用または混入された化学的または熱活性化結合剤, 例. 接着剤, で相互に固着されたフィラメントまたは糸をもつもの
3/14	<ul style="list-style-type: none"> ・溶着によりつくられた熱可塑性の糸またはフィラメント相互間の結合をもつもの [1,2012.01]
3/147	<ul style="list-style-type: none"> ・複合繊維 [2012.01]
3/153	<ul style="list-style-type: none"> ・混合繊維 [2012.01]
3/16	<ul style="list-style-type: none"> ・フィラメント形成と関連してつくられた熱可塑性フィラメント相互間の結合をもつもの, 例. 押出し成形に引き続いて [4]
5/00	比較的短い繊維と糸または類似の実質的に長いフィラメント状材料の混合物で構成された不織布 [1,2012.01]
5/02	<ul style="list-style-type: none"> ・機械的方法によって強化または結合されたもの, 例. ニ - ドリング (ニ - ドリング機械 D04H18/00) [1,2012.01]
5/03	<ul style="list-style-type: none"> ・流体噴射によるもの [2012.01]
5/04	<ul style="list-style-type: none"> ・固体状または液体状の化学的または熱活性化結合剤を適用または混合して強化または結合したもの
5/06	<ul style="list-style-type: none"> ・熱可塑性の繊維, フィラメントまたは糸を相互に溶着して強化または結合したもの
5/08	<ul style="list-style-type: none"> ・フリ - スまたは層の形成方法の特徴とするもの, 例. 繊維または糸の再配列 [4,2012.01]
5/10	<ul style="list-style-type: none"> ・平面状以外の方法, 例. 管状の方法 [2012.01]
5/12	<ul style="list-style-type: none"> ・ガラス繊維 [2012.01]
11/00	不織パイル布 (不織パイル布を形成する積層体 B32B)
11/04	<ul style="list-style-type: none"> ・ステ - プルファイバ, フィラメントまたは糸のフリ - スまたは層をジグザグ状に折りたたみ, 折り目を強化または結合して形成したもの
11/08	<ul style="list-style-type: none"> ・パイル形成材料を付加することなく, 不織布の少なくとも一面にパイルを創設したもの, 例. ニ - ドリングまたは収縮差によるもの (ニ - ドリング機械 D04H18/00)
13/00	その他の不織布
13/02	<ul style="list-style-type: none"> ・配向された熱可塑性フィルムの部分のフィブリル化による不織布の製造 [4]
17/00	フエルト製造装置
17/10	<ul style="list-style-type: none"> ・ロ - ラ間で縮じゅうするためのもの, 例. 加熱ロ - ラ
17/12	<ul style="list-style-type: none"> ・多重ロ - ラ装置
18/00	ニ - ドリング機械 [1,2012.01]
18/02	<ul style="list-style-type: none"> ・針のあるもの [2012.01]
18/04	<ul style="list-style-type: none"> ・ウォ - タ - ジェットのあるもの [2012.01]
