



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公開本

(11)公開編號：TW 201615418 A

(43)公開日：中華民國 105 (2016) 年 05 月 01 日

(21)申請案號：104127749

(22)申請日：中華民國 104 (2015) 年 08 月 25 日

(51)Int. Cl. : B32B27/12 (2006.01)

B32B27/32 (2006.01)

(30)優先權：2014/08/26 日本

2014-171313

(71)申請人：日東電工股份有限公司 (日本) NITTO DENKO CORPORATION (JP)
日本(72)發明人：生島伸祐 IKISHIMA, SHINSUKE (JP)；內田翔 UCHIDA, SHOU (JP)；近藤廣行
KONDOU, HIROYUKI (JP)

(74)代理人：陳長文

申請實體審查：無 申請專利範圍項數：20 項 圖式數：4 共 34 頁

(54)名稱

伸縮性積層體及含有其之物品

(57)摘要

本發明提供一種耐油性優異之伸縮性積層體。又，提供一種含有上述伸縮性積層體之物品。

本發明之伸縮性積層體係於彈性體層之至少一側具有不織布層者，且該彈性體層為複數層，該複數層之至少一側之最外層包含烯烴系彈性體。

指定代表圖：

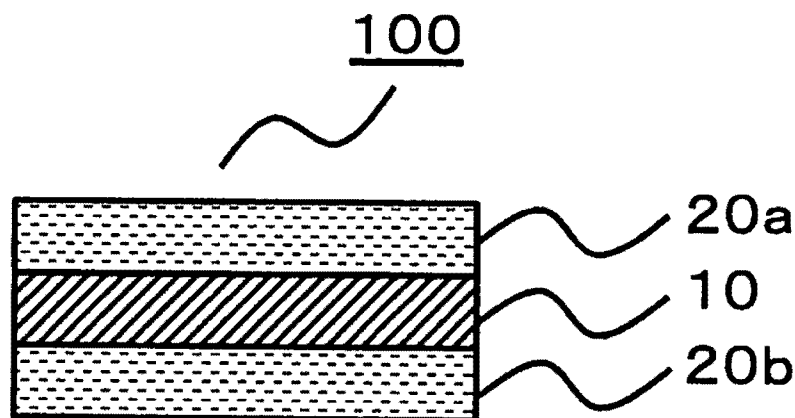


圖2

符號簡單說明：

10 . . . 彈性體層

20a . . . 不織布層

20b . . . 不織布層

100 . . . 伸縮性積層
體

發明摘要

※ 申請案號：104127749.

※ 申請日：104. 8. 25.

※IPC 分類：B32B27/12 (2006.01)
B32B27/32 (2006.01)

【發明名稱】

伸縮性積層體及含有其之物品

【中文】

本發明提供一種耐油性優異之伸縮性積層體。又，提供一種含有上述伸縮性積層體之物品。

本發明之伸縮性積層體係於彈性體層之至少一側具有不織布層者，且該彈性體層為複數層，該複數層之至少一側之最外層包含烯烴系彈性體。

【英文】

無

【代表圖】

【本案指定代表圖】：第（2）圖。

【本代表圖之符號簡單說明】：

10	彈性體層
20a	不織布層
20b	不織布層
100	伸縮性積層體

【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】：

無

發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

【發明名稱】

伸縮性積層體及含有其之物品

【技術領域】

本發明係關於一種伸縮性積層體及含有其之物品。

【先前技術】

關於尿布或口罩等衛生用品等物品，提出有各種伸縮性積層體(例如參照專利文獻1、2等)。

作為上述構件，提出有於彈性體層之至少一側具有不織布層之伸縮性積層體。上述伸縮性積層體中，彈性體層與不織布層通常藉由接著劑或黏著劑而相互貼合。

然而，先前之於彈性體層之至少一側具有不織布層之伸縮性積層體存在耐油性較低之問題。例如存在因接著劑或黏著劑所含之油性成分、或嬰兒油等脂肪族系油等導致於伸縮性積層體中所含之彈性體層產生開孔或破孔之問題。

[先前技術文獻]

[專利文獻]

專利文獻1：日本專利特開2012-187857號公報

專利文獻2：日本專利第3830818號公報

【發明內容】

[發明所欲解決之問題]

本發明係為了解決上述先前課題而成者，其目的在於提供一種耐油性優異之伸縮性積層體。又，提供一種含有上述伸縮性積層體之物品。

[解決問題之技術手段]

本發明之伸縮性積層體係於彈性體層之至少一側具有不織布層者，且

該彈性體層為複數層，

該複數層之至少一側之最外層包含烯烴系彈性體。

關於較佳之實施形態，上述彈性體層為3層，該彈性體層之兩側之最外層包含烯烴系彈性體。

關於較佳之實施形態，上述最外層中之烯烴系彈性體之含有比率為50重量%~100重量%。

關於較佳之實施形態，上述最外層中之烯烴系彈性體之含有比率為80重量%~100重量%。

關於較佳之實施形態，上述最外層中之烯烴系彈性體之含有比率為95重量%~100重量%。

關於較佳之實施形態，上述烯烴系彈性體為 α -烯烴系彈性體。

關於較佳之實施形態，上述 α -烯烴系彈性體為選自乙烯系彈性體、丙烯系彈性體、1-丁烯系彈性體中之至少1種。

關於較佳之實施形態，上述 α -烯烴系彈性體為丙烯系彈性體。

關於較佳之實施形態，上述 α -烯烴系彈性體為使用茂金屬觸媒所製造者。

關於較佳之實施形態，上述彈性體層中之除包含烯烴系彈性體之最外層以外之彈性體層包含彈性體樹脂50重量%~100重量%。

關於較佳之實施形態，上述彈性體層中之除包含烯烴系彈性體之最外層以外之彈性體層包含彈性體樹脂80重量%~100重量%。

關於較佳之實施形態，上述彈性體層中之除包含烯烴系彈性體之最外層以外之彈性體層包含彈性體樹脂95重量%~100重量%。

關於較佳之實施形態，上述彈性體層中之除包含烯烴系彈性體

之最外層以外之彈性體層包含彈性體樹脂，該彈性體樹脂為選自烯烴系彈性體、苯乙烯系彈性體、氯乙烯系彈性體、胺基甲酸酯系彈性體、酯系彈性體、醯胺系彈性體中之至少1種。

關於較佳之實施形態，上述彈性體樹脂為選自烯烴系彈性體、苯乙烯系彈性體中之至少1種。

關於較佳之實施形態，上述彈性體層之厚度為20 μm ～200 μm 。

關於較佳之實施形態，上述彈性體層之厚度為30 μm ～100 μm 。

關於較佳之實施形態，構成上述不織布層之不織布之基重為10 gsm～30 gsm。

關於較佳之實施形態，於上述彈性體層與上述不織布層之間具有熱熔黏著劑。

本發明之伸縮性積層體係於彈性體層之至少一側具有不織布層者，且

將該伸縮性積層體於伸長100%之狀態下貼附固定於玻璃板上，於該伸縮性積層體表面滴下嬰兒油(Pigeon製造，嬰兒油P，主成分：三(辛酸/癸酸)甘油酯)0.5 mL，10分鐘後該伸縮性積層體未破斷。

本發明之物品含有本發明之伸縮性積層體。

【圖式簡單說明】

圖1係本發明之較佳實施形態之伸縮性積層體之概略剖視圖。

圖2係表示本發明之較佳實施形態之另一伸縮性積層體之概略圖。

圖3係表示彈性體層之一較佳實施形態之概略剖視圖。

圖4係自上方俯視觀察於不織布上沿生產線之行進方向呈條狀塗佈有熱熔黏著劑之狀態所見之概略圖。

【實施方式】

《伸縮性積層體》

本發明之伸縮性積層體係於彈性體層之至少一側具有不織布層者。本發明之伸縮性積層體若為於彈性體層之至少一側具有不織布層者，則亦可於無損本發明之效果之範圍內含有其他任意適宜之層。上述其他任意適宜之層可僅為1層，亦可為2層以上。

圖1係本發明之較佳實施形態之伸縮性積層體之概略剖視圖。圖1所示之伸縮性積層體100具有彈性體層10與僅設置於該彈性體層10之一側之不織布層20。於彈性體層10與不織布層20之間亦可存在用以接著該等兩者之材料。作為上述材料，例如可列舉：接著劑、黏著劑、熱熔黏著劑等。

圖2係本發明之較佳實施形態之另一伸縮性積層體之概略剖視圖。圖2所示之伸縮性積層體100具有：彈性體層10、設置於該彈性體層10之一側之不織布層20a、及設置於該彈性體層10之與該不織布層20a為相反側之不織布層20b。於彈性體層10與不織布層20a之間、及/或彈性體層10與不織布層20b之間亦可存在用以接著該等兩者之材料。作為上述材料，例如可列舉：接著劑、黏著劑、熱熔黏著劑等。

本發明之伸縮性積層體之厚度取決於彈性體層之厚度或不織布層之厚度，較佳為1.0 mm~0.1 mm，更佳為0.8 mm~0.15 mm，進而較佳為0.6 mm~0.15 mm，尤佳為0.5 mm~0.2 mm，最佳為0.45 mm~0.2 mm。藉由將本發明之伸縮性積層體之厚度落入上述範圍，而易作為尿布或口罩等衛生用品等物品所使用之構件使用。

《彈性體層》

彈性體層為複數層。上述複數層之數量可採用任意適宜之數量。上述複數層之數量較佳為2層~5層，更佳為2層~4層，進而較佳為2層~3層，尤佳為3層。

彈性體層中，複數層之至少一側之最外層包含烯烴系彈性體。即，可為複數層之僅一側之最外層包含烯烴系彈性體之態樣，亦可為

複數層之兩側之最外層包含烯烴系彈性體之態樣。複數層之彈性體層中，藉由該複數層之至少一側之最外層包含烯烴系彈性體，可提供耐油性優異之伸縮性積層體。

烯烴系彈性體可僅為1種，亦可將2種以上進行摻合。

又，複數層之彈性體層中，藉由該複數層之至少一側之最外層包含烯烴系彈性體，熱穩定性提高，例如可抑制於製造本發明之伸縮性積層體時之成膜時之熱劣化。又，複數層之彈性體層中，藉由該複數層之至少一側之最外層包含烯烴系彈性體，保存穩定性提高，可抑制於保存本發明之伸縮性積層體之期間當中物性值之變動。

又，複數層之彈性體層中，若於該複數層之至少一側之最外層採用烯烴系彈性體，則可簡化製造彈性體層之步驟，可縮減加工費。其原因在於：若採用烯烴系彈性體，則減少了製造彈性體層所使用之樹脂之種類而可進行擠出成形，可無需製作母料。

關於包含烯烴系彈性體之最外層中之烯烴系彈性體之含有比率，就表現出本發明之效果之方面而言，較佳為50重量%~100重量%，更佳為70重量%~100重量%，進而較佳為80重量%~100重量%，尤佳為90重量%~100重量%，最佳為95重量%~100重量%。藉由將包含烯烴系彈性體之最外層中之烯烴系彈性體之含有比率落入上述範圍內，可提供耐油性更優異之伸縮性積層體。

圖3係表示彈性體層之一較佳實施形態之概略剖視圖。圖3中，彈性體層10包括3層，該彈性體層之兩側之最外層11a、11b包含烯烴系彈性體，於最外層11a與最外層11b之間具有中間層12。

作為最外層所含之烯烴系彈性體，例如可列舉：烯烴嵌段共聚物、烯烴無規共聚物、乙烯共聚物、丙烯共聚物、乙烯-烯烴嵌段共聚物、丙烯-烯烴嵌段共聚物、乙烯-烯烴無規共聚物、丙烯-烯烴無規共聚物、乙烯-丙烯無規共聚物、乙烯(1-丁烯)無規共聚物、乙烯(1-

戊烯)烯烴嵌段共聚物、乙烯(1-己烯)無規共聚物、乙烯(1-庚烯)烯烴嵌段共聚物、乙烯(1-辛烯)烯烴嵌段共聚物、乙烯(1-壬烯)烯烴嵌段共聚物、乙烯(1-癸烯)烯烴嵌段共聚物、丙烯-乙烯-烯烴嵌段共聚物、乙烯(α -烯烴)共聚物、乙烯(α -烯烴)無規共聚物、乙烯(α -烯烴)嵌段共聚物、或該等之組合等。

作為最外層所含之烯烴系彈性體，其密度較佳為 $0.890 \text{ g/cm}^3 \sim 0.830 \text{ g/cm}^3$ ，更佳為 $0.888 \text{ g/cm}^3 \sim 0.835 \text{ g/cm}^3$ ，進而較佳為 $0.886 \text{ g/cm}^3 \sim 0.835 \text{ g/cm}^3$ ，尤佳為 $0.885 \text{ g/cm}^3 \sim 0.840 \text{ g/cm}^3$ ，最佳為 $0.885 \text{ g/cm}^3 \sim 0.845 \text{ g/cm}^3$ 。藉由於最外層採用密度被落入上述範圍之烯烴系彈性體，可提供耐油性更優異之伸縮性積層體，熱穩定性進一步提高，例如可進一步抑制於製造本發明之伸縮性積層體時之成膜時之熱劣化，又，保存穩定性進一步提高，可進一步抑制於保存本發明之伸縮性積層體之期間當中物性值之變動，進而，可進一步簡化製造彈性體層之步驟，可進一步縮減加工費。

作為最外層所含之烯烴系彈性體，其於 230°C 、 2.16 kgf 下之MFR(Melt Mass-Flow Rate，熔體質量流動速率)較佳為 $1.0 \text{ g/10 min} \sim 25.0 \text{ g/10 min}$ ，更佳為 $2.0 \text{ g/10 min} \sim 23.0 \text{ g/10 min}$ ，進而較佳為 $2.0 \text{ g/10 min} \sim 21.0 \text{ g/10 min}$ ，尤佳為 $2.0 \text{ g/10 min} \sim 20.0 \text{ g/10 min}$ ，最佳為 $2.0 \text{ g/10 min} \sim 19.0 \text{ g/10 min}$ 。藉由於最外層採用MFR被落入上述範圍之烯烴系彈性體，可提供耐油性更優異之伸縮性積層體，熱穩定性進一步提高，例如可進一步抑制於製造本發明之伸縮性積層體時之成膜時之熱劣化，又，保存穩定性進一步提高，可進一步抑制於保存本發明之伸縮性積層體之期間當中物性值之變動，進而，可進一步簡化製造彈性體層之步驟，可進一步縮減加工費。

作為最外層所含之烯烴系彈性體，具體而言，較佳為 α -烯烴系彈性體。即，2種以上之 α -烯烴之共聚物且具有彈性體特性者。上述 α -

烯烴系彈性體之中，更佳為選自乙烯系彈性體、丙烯系彈性體、1-丁烯系彈性體中之任意者。藉由採用上述 α -烯烴系彈性體作為烯烴系彈性體，可提供耐油性更優異之伸縮性積層體，熱穩定性進一步提高，例如可進一步抑制於製造本發明之伸縮性積層體時之成膜時之熱劣化，又，保存穩定性進一步提高，可進一步抑制於保存本發明之伸縮性積層體之期間當中物性值之變動，進而，可進一步簡化製造彈性體層之步驟，可進一步縮減加工費。

作為最外層所含之烯烴系彈性體的 α -烯烴系彈性體之中，尤佳為丙烯系彈性體。藉由採用丙烯系彈性體作為烯烴系彈性體，可提供耐油性更優異之伸縮性積層體，熱穩定性進一步提高，例如可進一步抑制於製造本發明之伸縮性積層體時之成膜時之熱劣化，又，保存穩定性進一步提高，可進一步抑制於保存本發明之伸縮性積層體之期間當中物性值之變動，進而，可進一步簡化製造彈性體層之步驟，可進一步縮減加工費。

作為如上述之 α -烯烴系彈性體，亦可以市售品之形式獲得。作為上述市售品，例如可列舉：三井化學股份有限公司製造之「Tafmer」（註冊商標）系列中之若干者（例如Tafmer PN-3560等）、Exxon Mobil公司製造之「Vistamaxx」（註冊商標）系列中之若干者（例如Vistamaxx 6202、Vistamaxx 7010等）。

作為最外層所含之烯烴系彈性體的 α -烯烴系彈性體較佳為使用茂金屬觸媒所製造者。關於使用茂金屬觸媒所製造之 α -烯烴系彈性體，可由其提供耐油性更優異之伸縮性積層體，熱穩定性進一步提高，例如可進一步抑制於製造本發明之伸縮性積層體時之成膜時之熱劣化，又，保存穩定性進一步提高，可進一步抑制於保存本發明之伸縮性積層體之期間當中物性值之變動，進而，可進一步簡化製造彈性體層之步驟，可進一步縮減加工費。

作為複數層之彈性體層中之除包含烯烴系彈性體之最外層以外之彈性體層(例如圖3之中間層12)，可於無損本發明之效果之範圍內採用任意適宜之彈性體層。作為成為上述彈性體層之主成分的彈性體樹脂，例如可列舉：烯烴系彈性體、苯乙烯系彈性體、氯乙烯系彈性體、胺基甲酸酯系彈性體、酯系彈性體、醯胺系彈性體等。

複數層之彈性體層中之除包含烯烴系彈性體之最外層以外之彈性體層中，成為主成分之彈性體樹脂之含有比率較佳為50重量%～100重量%，更佳為70重量%～100重量%，進而較佳為80重量%～100重量%，尤佳為90重量%～100重量%，最佳為95重量%～100重量%。藉由將複數層之彈性體層中之除包含烯烴系彈性體之最外層以外之彈性體層中成為主成分之彈性體樹脂之含有比率落入上述範圍內，彈性體層可表現出充分之彈性體特性。

複數層之彈性體層中之除包含烯烴系彈性體之最外層以外之彈性體層可為1層，亦可為2層以上。

彈性體層可於無損本發明之效果之範圍內包含任意適宜之其他成分。作為上述其他成分，例如可列舉：其他聚合物、黏著賦予劑、塑化劑、抗劣化劑、顏料、染料、抗氧化劑、抗靜電劑、潤滑劑、發泡劑、熱穩定化劑、光穩定化劑、無機填料、有機填料等。該等可僅為1種，亦可為2種以上。彈性體層中之其他成分之含有比率較佳為10重量%以下，更佳為7重量%以下，進而較佳為5重量%以下，尤佳為2重量%以下，最佳為1重量%以下。

彈性體層之厚度較佳為200 μm ～20 μm ，更佳為160 μm ～30 μm ，進而較佳為140 μm ～30 μm ，尤佳為120 μm ～30 μm ，最佳為100 μm ～30 μm 。藉由將彈性體層之厚度落入上述範圍，可提供具有更優異之服貼性之伸縮性積層體。

《不織布層》

作為不織布層，可於無損本發明之效果之範圍內採用任意適宜之不織布層。構成不織布層之不織布可僅為1種，亦可為2種以上。

作為構成不織布層之不織布，例如可列舉：紡黏不織織物、拉毛不織布(例如藉由熱壓黏合法、接著接合法、水刺法所獲得之不織布)、熔噴不織織物、水刺不織織物、紡黏-熔噴-紡黏不織織物、紡黏-熔噴-熔噴-紡黏不織織物、非接合不織織物、電紡絲不織織物、閃蒸紡絲不織織物(例如DuPont公司之TYVEK™)、梳棉不織布等。

構成不織布層之不織布可包含例如聚丙烯、聚乙烯、聚酯、聚醯胺、聚胺基甲酸酯、彈性體、螺縲、纖維素、丙烯酸、該等之共聚物、或該等之摻合物、或該等之混合物等聚烯烴之纖維。

構成不織布層之不織布可包含作為均勻結構體之纖維，亦可包含鞘/芯、並列型(side-by-side)、海島結構、及其他二成分結構等二成分結構體。關於不織布之詳細說明，例如可參照「Nonwoven Fabric Primer and Reference Sampler」，E. A. Vaughn，Association of the Nonwoven Fabrics Industry，第3版(1992)。

構成不織布層之不織布之基重較佳為150 gsm以下，更佳為100 gsm以下，進而較佳為50 gsm以下，尤佳為10 gsm～30 gsm。

《本發明之伸縮性積層體之製造》

製造本發明之伸縮性積層體時，於彈性體層與不織布層係直接積層之情形(例如圖1、2之情形)時，必須將彈性體層與不織布層進行貼合。作為上述貼合之方法，例如可列舉：(1)將自擠出機之T型模頭擠出形成之彈性體層、與另外自輥體引出之不織布層進行層壓之方法、(2)將彈性體層與不織布層同時擠出層壓之方法、(3)將分別分開準備之彈性體層與不織布層藉由接著劑進行接著之方法、(4)於以任意適宜之方法所形成之彈性體層上藉由熔噴法等形成不織布層之方法、(5)彈性體層與不織布層之熱層壓、超音波熔接等。

將彈性體層與不織布層進行貼合時亦可使用熱熔黏著劑。若使用熱熔黏著劑，則添加黏著賦予劑作為彈性體層之成分之必要性變低，例如擠出穩定性提高，可抑制黏著賦予劑附著於成形輥之問題，可抑制由黏著賦予劑引起之揮發分污染等所致之生產線污染之問題。

於將彈性體層與不織布層進行貼合時使用熱熔黏著劑之情形時，若應用例如上述(1)之方法，則只要於另外自輥體引出之不織布層上，在其與彈性體層進行層壓前塗佈熱熔黏著劑即可。

於將彈性體層與不織布層進行貼合時使用熱熔黏著劑之情形時，該熱熔黏著劑無需塗佈於不織布層上之整個面，例如只要如圖4所示般沿生產線之行進方向於不織布層20上呈條狀塗佈熱熔黏著劑30、或呈點狀塗佈即可。藉由呈條狀塗佈熱熔黏著劑，而存在熱熔黏著劑之部位與不存在熱熔黏著劑之部位形成為條紋狀，因此尤其於與該條紋正交之方向(圖3之箭頭之方向)上伸縮性積層體之伸縮性可進一步提高。

關於本發明之伸縮積層體，可於將彈性體層與不織布層加以積層後進行稱為預延伸或活性化處理之處理。具體而言，可沿伸縮積層體之寬度方向進行延伸處理，或對不織布層之部分區域之纖維結構進行機械性破壞處理。藉由進行該等處理，可以更小之力將伸縮積層體進行拉伸。

《本發明之伸縮性積層體之用途》

本發明之伸縮性積層體能夠用於可有效地利用本發明之效果之任意適宜之物品。即，本發明之物品含有本發明之伸縮性積層體。作為上述物品，代表性而言例如可列舉衛生用品等。作為上述衛生用品，例如可列舉：尿布(尤其是拋棄式尿布之耳翼(ear)部分)、鬆緊式繃帶、口罩等。

[實施例]

以下藉由實施例而更具體地說明本發明，但本發明並不受該等實施例之任何限定。再者，實施例等中之試驗及評價方法如下所述。又，只要無特別說明，份意指重量份，%意指重量%。

<滴下耐油性之評價>

將實施例及比較例中所獲得之伸縮性積層體於伸長100%之狀態下貼附固定於玻璃板上。於經伸長之伸縮性積層體表面滴下嬰兒油(Pigeon製造，嬰兒油P，主成分：三(辛酸/癸酸)甘油酯)0.5 mL，10分鐘後，將伸縮性積層體中破斷者記為×，未破斷者記為○。

<40℃保持力試驗>

調配丙烯/1-丁烯共聚物(REXtac, LLC公司製造，商品名：REXTAC RT 2788)667份、黏著賦予劑(KOLON公司製造，商品名：SUKOREZ SU-100 S)520份、液態石蠟(Petro yag製造，商品名：White Oil Pharma Oyster 259)100份、抗氧化劑(BASF製造，商品名：Irganox 1010)13份，獲得熱熔黏著劑。將於OPP製膜(35 μm)上以15 g/m²塗佈該熱熔黏著劑所獲得之片材切斷成寬度25 mm，以寬度25 mm、長度15 mm貼合於實施例及比較例中所製作之伸縮性積層體之不織布表面(單面側，整面塗佈部)，於1 kg荷重、往返2次之條件下進行壓接。壓接後，於室溫下靜置10分鐘後，於40℃環境下靜置30分鐘。安裝於保持力試驗機，對OPP膜側施加1 kg荷重，於經延伸之伸縮性膜表面塗佈嬰兒油(Pigeon製造，嬰兒油P，主成分：三(辛酸/癸酸)甘油酯)0.1 mL，將破斷掉落者記為×，並測定掉落時間。將3小時後仍未破斷掉落者記為○。

<彈性試驗>

將實施例及比較例中所獲得之伸縮性積層體沿CD方向切斷成寬度30 mm，僅將條紋部於夾頭間40 mm之條件下安裝於拉伸試驗機(島津製作所製造：AG-20kNG)，以拉伸速度300 mm/min進行100%伸

長。100%伸長後，以伸長狀態固定，於室溫下保持10分鐘。10分鐘後，解除伸長狀態，計測初期夾頭間距離40 mm(A)、試驗後膜寬度 $(40 + \alpha)$ mm(B)後，根據 $[\{(B) - (A)\} / (A)] \times 100$ 計測變動率。將變動率超過20%者記為×，將未達20%者記為○。

< 成形條件 >

實施例及比較例中，使用2種3層(A層/B層/A層)擠出T型模頭成形機將彈性體層(以下亦稱為彈性膜)擠出成形。於其擠出溫度如下之條件下實施。

A層：200℃

B層：200℃

結點溫度：200℃

於自T型模頭擠出之彈性膜之兩面，使用輥貼合不織布(PP梳棉型，基重 = 24 gsm)而製作伸縮性積層體。此時，於不織布之貼合側，以交替地具有於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑之部分(A)與於41 mm寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m²)有熱熔黏著劑之部分(B)的方式塗佈有熱熔黏著劑。

[實施例1]

將烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 6202)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 6202)65重量%、烯烴系樹脂(三井化學股份有限公司製造，商品名：Tafmer PN-3560)30重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 9 μm/42 μm/9 μm，合計60 μm之彈性膜(1)。

使用所獲得之彈性膜(1)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製

造，商品名AC280)，如上述＜成形條件＞所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(1)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m²)有熱熔黏著劑。

將結果示於表1。

[實施例2]

將烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 6202)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 6202)65重量%、烯烴系樹脂(三井化學股份有限公司製造，商品名：Tafmer PN-3560)30重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層=6.75 μm/31.5 μm/6.75 μm，合計45 μm之彈性膜(2)。

使用所獲得之彈性膜(2)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述＜成形條件＞所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(2)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m²)有熱熔黏著劑。

將結果示於表1。

[實施例3]

將調配有烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 6202)50重量%、烯烴系樹脂(三井化學股份有限公司製造，商品名：Tafmer PN-3560)50重量%者投入至擠出機之A層，將調配有烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 3000)45重量%、烯烴系樹脂(三井化學股份有限公司製造，商品名：Tafmer PN-3560)50重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 6.75 μm /31.5 μm /6.75 μm ，合計45 μm 之彈性膜(3)。

使用所獲得之彈性膜(3)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(3)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表1。

[實施例4]

將調配有烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 6202)50重量%、烯烴系樹脂(三井化學股份有限公司製造，商品名：Tafmer PN-3560)50重量%者投入至擠出機之A層，將調配有烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 3000)25重量%、烯烴系樹脂(三井化學股份有限公司製造，商品名：Tafmer PN-3560)70重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 6.75 μm /31.5 μm /6.75 μm ，合計45 μm 之彈性膜(4)。

使用所獲得之彈性膜(4)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述＜成形條件＞所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(4)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表1。

[實施例5]

將烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 7010)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 3000)45重量%、烯烴系樹脂(三井化學股份有限公司製造，商品名：Tafmer PN-3560)50重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = $6.75 \text{ }\mu\text{m}/31.5 \text{ }\mu\text{m}/6.75 \text{ }\mu\text{m}$ ，合計45 μm 之彈性膜(5)。

使用所獲得之彈性膜(5)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述＜成形條件＞所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(5)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表1。

[實施例6]

將烯烴系樹脂 (Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 7010)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有烯烴系樹脂 (Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 3000)25重量%、烯烴系樹脂 (三井化學股份有限公司製造，商品名：Tafmer PN-3560)70重量%、白色顏料 (氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 6.75 μm /31.5 μm /6.75 μm ，合計45 μm 之彈性膜(6)。

使用所獲得之彈性膜(6)與SIS系熱熔黏著劑 (Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述〈成形條件〉所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(6)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表1。

[實施例7]

將烯烴系樹脂 (Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 7010)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SIS系樹脂 (Nippon Zeon股份有限公司製造，商品名：Quintac 3399)50重量%、SBS系樹脂 (Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)45重量%、白色顏料 (氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 6.75 μm /31.5 μm /6.75 μm ，合計45 μm 之彈性膜(7)。

使用所獲得之彈性膜(7)與SIS系熱熔黏著劑 (Bento Bantcilik製

造，商品名AC280)，如上述＜成形條件＞所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(7)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表1。

[實施例8]

將烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 7010)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SIS系樹脂(Nippon Zeon股份有限公司製造，商品名：Quintac 3399)50重量%、SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)45重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層=9 μm /42 μm /9 μm ，合計60 μm 之彈性膜(8)。

使用所獲得之彈性膜(8)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述＜成形條件＞所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(8)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表1。

[實施例9]

將烯烴系樹脂 (Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 7010)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SBS系樹脂 (Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)95重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 6.75 μm /31.5 μm /6.75 μm ，合計45 μm 之彈性膜(9)。

使用所獲得之彈性膜(9)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(9)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表1。

[實施例10]

將烯烴系樹脂 (Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 6202)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有烯烴系樹脂 (Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 6202)65重量%、SBS系樹脂 (Kraton Polymers製造，商品名：Kraton 1730)30重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 6.75 μm /31.5 μm /6.75 μm ，合計45 μm 之彈性膜(10)。

使用所獲得之彈性膜(10)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間

切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(10)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m²)有熱熔黏著劑。

將結果示於表1。

[比較例1]

將SIS系樹脂(Nippon Zeon股份有限公司製造，商品名：Quintac 3399)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SIS系樹脂(Nippon Zeon股份有限公司製造，商品名：Quintac 3399)95重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層=9 μm/42 μm/9 μm，合計60 μm之彈性膜(C1)。

使用所獲得之彈性膜(C1)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(C1)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m²)有熱熔黏著劑。

將結果示於表2。

[比較例2]

將SIS系樹脂(Nippon Zeon股份有限公司製造，商品名：Quintac 3620)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SIS系樹脂(Nippon Zeon股份有限公司製造，商品名：Quintac 3620)95重量%、白色顏料

(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 9 μm /42 μm /9 μm ，合計60 μm 之彈性膜(C2)。

使用所獲得之彈性膜(C2)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述＜成形條件＞所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(C2)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表2。

[比較例3]

將SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)95重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 9 μm /42 μm /9 μm ，合計60 μm 之彈性膜(C3)。

使用所獲得之彈性膜(C3)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述＜成形條件＞所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(C3)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表2。

[比較例4]

將SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton 1730)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton 1730)95重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 9 μm /42 μm /9 μm ，合計60 μm 之彈性膜(C4)。

使用所獲得之彈性膜(C4)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(C4)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表2。

[比較例5]

將SEBS系樹脂(Asahi Kasei Chemicals製造，商品名：Tuftec H1051)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SEBS系樹脂(Asahi Kasei Chemicals製造，商品名：Tuftec H1051)95重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 9 μm /42 μm /9 μm ，合計60 μm 之彈性膜(C5)。

使用所獲得之彈性膜(C5)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間

切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(C5)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表2。

[比較例6]

將SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SIS系樹脂(Nippon Zeon股份有限公司製造，商品名：Quintac 3399)25重量%、SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)70重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = $9 \text{ }\mu\text{m}/42 \text{ }\mu\text{m}/9 \text{ }\mu\text{m}$ ，合計 $60 \text{ }\mu\text{m}$ 之彈性膜(C6)。

使用所獲得之彈性膜(C6)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(C6)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表2。

[比較例7]

將SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SIS系樹脂(Nippon Zeon股份有限公司製造，商品名：Quintac 3399)50重量%、SBS系樹脂(Kraton

Polymers製造，商品名：Kraton D1191)45重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 9 μm /42 μm /9 μm ，合計60 μm 之彈性膜(C7)。

使用所獲得之彈性膜(C7)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(C7)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表2。

[比較例8]

將SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有烯烴系樹脂(Exxon Mobil公司製造，商品名：Vistamaxx 6202)65重量%、SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton 1730)30重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 9 μm /42 μm /9 μm ，合計60 μm 之彈性膜(C8)。

使用所獲得之彈性膜(C8)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(C8)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間

隔：1 mm)塗佈(15 g/m²)有熱熔黏著劑。

將結果示於表2。

[比較例9]

將烯烴系樹脂(Japan Polypropylene製造，商品名：Wintec WFX4)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)95重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 9 μm/42 μm/9 μm，合計60 μm之彈性膜(C9)。

使用所獲得之彈性膜(C9)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(C9)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m²)有熱熔黏著劑。

將結果示於表2。

[比較例10]

將烯烴系樹脂(Nippon Polyethylene製造，商品名：Novatec LD LC720)100重量%投入至擠出機之A層，將調配有SBS系樹脂(Kraton Polymers製造，商品名：Kraton D1191)95重量%、白色顏料(氧化鈦，Dupont製造，商品名：Ti-Pure R103)5重量%者投入至擠出機之B層，擠出A層/B層/A層 = 9 μm/42 μm/9 μm，合計60 μm之彈性膜(C10)。

使用所獲得之彈性膜(C10)與SIS系熱熔黏著劑(Bento Bantcilik製造，商品名AC280)，如上述<成形條件>所述般進行，進而，將於30 mm寬度範圍內整面塗佈(7 g/m²)有熱熔黏著劑之部分(A)自正中間

切斷，藉此獲得於彈性膜之兩面具有(A1)、(A2)兩個部分、及部分(B)之伸縮性積層體(C10)，該部分(A1)、(A2)係於距離兩端15 mm之寬度範圍內整面塗佈(7 g/m^2)有熱熔黏著劑，該部分(B)係於該(A1)、(A2)之間於41 mm之寬度範圍內呈條紋狀(黏著劑之寬度：1 mm，間隔：1 mm)塗佈(15 g/m^2)有熱熔黏著劑。

將結果示於表2。

[表 1]

實施例										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A層樹脂①	Vistamaxx 6202	←	←	←	Vistamaxx 7010	Vistamaxx 7010	Vistamaxx 7010	Vistamaxx 7010	Vistamaxx 7010	Vistamaxx 6202
A層樹脂②	-	-	Tafner PN-3560	←	-	-	-	-	-	-
B層樹脂①	Vistamaxx 6202	←	Vistamaxx 3000	←	←	←	Quintac 3399	Quintac 3399	-	Vistamaxx 6202
B層樹脂②	Tafner PN-3560	←	←	←	←	←	Kraton D1191	Kraton D1191	Kraton D1191	Kraton 1730
B層樹脂③	TiO2	←	←	←	←	←	←	←	←	←
A層調配①/②	100/0	100/0	50/50	50/50	100/0	100/0	100/0	100/0	100/0	100/0
B層調配①/②/③	65/30/5	←	45/50/5	25/70/5	45/50/5	25/70/5	50/45/5	50/45/5	0/95/5	65/30/5
A/B/A厚度	μm	9/42/9	6.75/31.5/6.75	6.75/31.5/6.75	6.75/31.5/6.75	6.75/31.5/6.75	6.75/31.5/6.75	9/42/9	6.75/31.5/6.75	6.75/31.5/6.75
彈性膜總厚度	μm	60	45	45	45	45	45	60	45	45
熱熔粘著劑種類		AC280	AC280	AC280	AC280	AC280	AC280	AC280	AC280	AC280
不織布種類		Carded	Carded	Carded	Carded	Carded	Carded	Carded	Carded	Carded
		24 g/m ²	24 g/m ²	24 g/m ²	24 g/m ²	24 g/m ²	24 g/m ²	24 g/m ²	24 g/m ²	24 g/m ²
滴下耐油性 10min後	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
40℃保持力試驗 保持時間	min	>180	>180	>180	>180	>180	>180	>180	>180	>180
40℃保持力試驗 膜是否破斷		○	○	○	○	○	○	○	○	○
彈性		○	○	○	○	○	○	○	○	○

[表 2]

比較例										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A層樹脂	Quintac 3399	Quintac 3620	Kraton D1191	Kraton 1730	Tuftec H1051	Kraton D1191	Kraton D1191	Kraton D1191	Wintec WFX4	Novatec LD LC720
B層樹脂①	Quintac 3399	Quintac 3620	Kraton D1191	Kraton 1730	Tuftec H1051	Quintac 3399	Quintac 3399	Vistamaxx 6202	Kraton D1191	Kraton D1191
B層樹脂②	-	-	-	-	-	Kraton D1191	Kraton D1191	Kraton 1730	-	-
B層樹脂③	TiO2	←	←	←	←	←	←	←	←	←
B層調配①/②/③	95/0/5	←	←	←	←	25/70/5	50/45/5	65/30/5	95/0/5	95/0/5
A/B/A厚度	9/42/9	9/42/9	9/42/9	9/42/9	9/42/9	9/42/9	9/42/9	9/42/9	9/42/9	9/42/9
彈性膜總厚度	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
熱熔黏著劑種類	AC280	AC280	AC280	AC280	AC280	AC280	AC280	AC280	AC280	AC280
不織布種類	Carded 24 g/m ²	Carded 24 g/m ²	Carded 24 g/m ²	Carded 24 g/m ²	Carded 24 g/m ²	Carded 24 g/m ²	Carded 24 g/m ²	Carded 24 g/m ²	Carded 24 g/m ²	Carded 24 g/m ²
滴下耐油性 10min後	×	×	×	×	×	×	×	×	○	○
40℃保持力試驗 保持時間 min	65	69	30	37	55	21	45	94	180	180
40℃保持力試驗 膜是否破斷	×	×	×	×	×	×	×	×	○	○
彈性	○	○	○	○	○	○	○	○	×	×

[產業上之可利用性]

本發明之伸縮性積層體能夠用於可有效地利用本發明之效果之任意適宜之物品。即，本發明之物品含有本發明之伸縮性積層體。作為上述物品，代表性而言例如可列舉衛生用品等。作為上述衛生用品，例如可列舉：尿布(尤其是拋棄式尿布之耳翼部分)、鬆緊式繃帶、口罩等。

【符號說明】

10	彈性體層
11a	最外層
11b	最外層
12	中間層
20	不織布層
20a	不織布層
20b	不織布層
30	熱熔黏著劑
100	伸縮性積層體

申請專利範圍

1. 一種伸縮性積層體，其係於彈性體層之至少一側具有不織布層者，且
該彈性體層為複數層，
該複數層之至少一側之最外層包含烯烴系彈性體。
2. 如請求項1之伸縮性積層體，其中上述彈性體層為3層，該彈性體層之兩側之最外層包含烯烴系彈性體。
3. 如請求項1之伸縮性積層體，其中上述最外層中之烯烴系彈性體之含有比率為50重量%~100重量%。
4. 如請求項3之伸縮性積層體，其中上述最外層中之烯烴系彈性體之含有比率為80重量%~100重量%。
5. 如請求項4之伸縮性積層體，其中上述最外層中之烯烴系彈性體之含有比率為95重量%~100重量%。
6. 如請求項1之伸縮性積層體，其中上述烯烴系彈性體為 α -烯烴系彈性體。
7. 如請求項6之伸縮性積層體，其中上述 α -烯烴系彈性體為選自乙烯系彈性體、丙烯系彈性體、1-丁烯系彈性體中之至少1種。
8. 如請求項7之伸縮性積層體，其中上述 α -烯烴系彈性體為丙烯系彈性體。
9. 如請求項6之伸縮性積層體，其中上述 α -烯烴系彈性體為使用茂金屬觸媒所製造者。
10. 如請求項1之伸縮性積層體，其中上述彈性體層中之除包含烯烴系彈性體之最外層以外之彈性體層包含彈性體樹脂50重量%~100重量%。
11. 如請求項10之伸縮性積層體，其中上述彈性體層中之除包含烯

烴系彈性體之最外層以外之彈性體層包含彈性體樹脂80重量%～100重量%。

12. 如請求項11之伸縮性積層體，其中上述彈性體層中之除包含烴系彈性體之最外層以外之彈性體層包含彈性體樹脂95重量%～100重量%。
13. 如請求項1之伸縮性積層體，其中上述彈性體層中之除包含烴系彈性體之最外層以外之彈性體層包含彈性體樹脂，該彈性體樹脂為選自烴系彈性體、苯乙烯系彈性體、氯乙烯系彈性體、胺基甲酸酯系彈性體、酯系彈性體、醯胺系彈性體中之至少1種。
14. 如請求項13之伸縮性積層體，其中上述彈性體樹脂為選自烴系彈性體、苯乙烯系彈性體中之至少1種。
15. 如請求項1之伸縮性積層體，其中上述彈性體層之厚度為20 μm ～200 μm 。
16. 如請求項15之伸縮性積層體，其中上述彈性體層之厚度為30 μm ～100 μm 。
17. 如請求項1之伸縮性積層體，其中構成上述不織布層之不織布之基重為10 gsm～30 gsm。
18. 如請求項1之伸縮性積層體，其中於上述彈性體層與上述不織布層之間具有熱熔黏著劑。
19. 一種伸縮性積層體，其係於彈性體層之至少一側具有不織布層者，且

將該伸縮性積層體於伸長100%之狀態下貼附固定於玻璃板上，於該伸縮性積層體表面滴下嬰兒油(Pigeon製造，嬰兒油P，主成分：三(辛酸/癸酸)甘油酯)0.5 mL，10分鐘後該伸縮性積層體未破斷。

20. 一種物品，其含有如請求項1之伸縮性積層體。

圖式

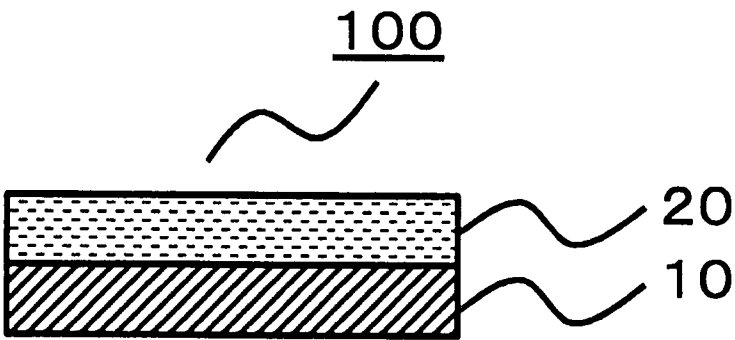


圖1

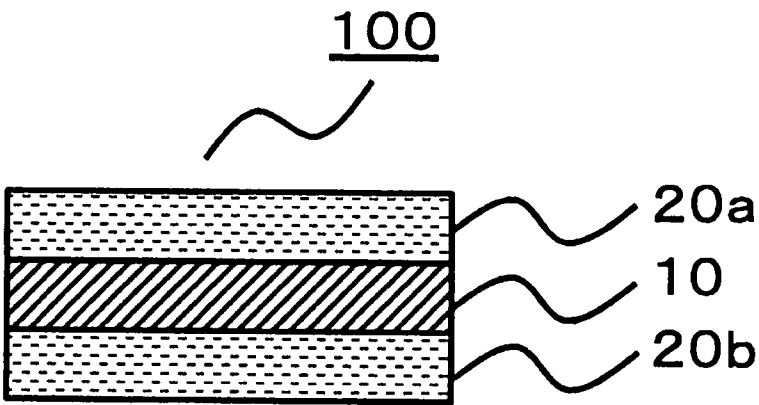


圖2

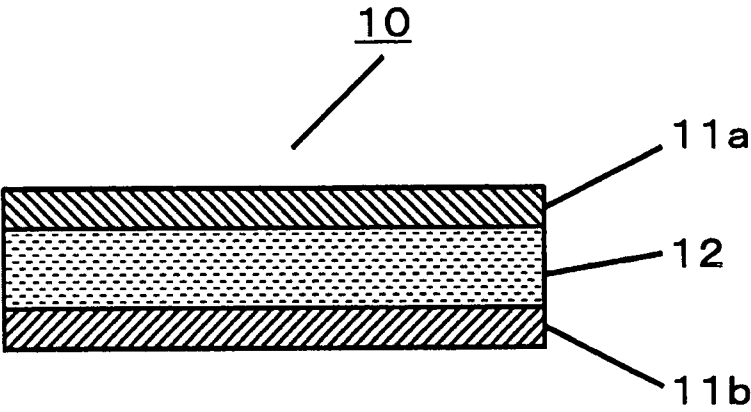


圖3

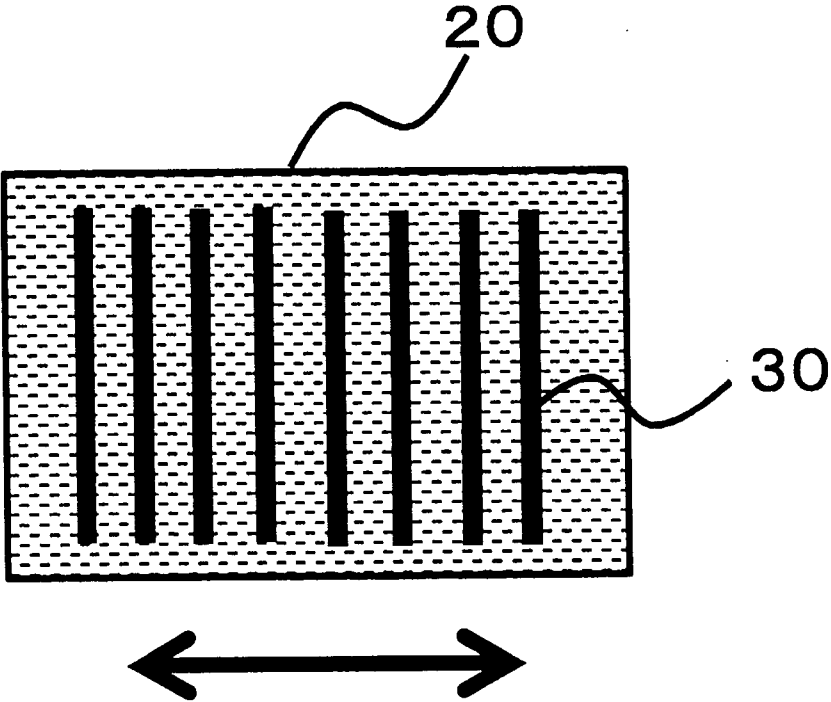


圖4