

【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】令和7年6月19日(2025.6.19)

【公開番号】特開2024-46545(P2024-46545A)

【公開日】令和6年4月3日(2024.4.3)

【年通号数】公開公報(特許)2024-061

【出願番号】特願2022-151985(P2022-151985)

【国際特許分類】

D 0 4 H 1/4374(2012.01)

10

D 0 4 H 1/559(2012.01)

B 3 2 B 5/26(2006.01)

A 6 1 F 13/511(2006.01)

A 6 1 F 13/512(2006.01)

【F I】

D 0 4 H 1/4374

D 0 4 H 1/559

B 3 2 B 5/26

A 6 1 F 13/511100

20

A 6 1 F 13/511300

A 6 1 F 13/511400

A 6 1 F 13/512200

【手続補正書】

【提出日】令和7年6月10日(2025.6.10)

【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】

30

【特許請求の範囲】

【請求項1】

厚み方向に積層された第1繊維層と第2繊維層とを有し、繊維同士の交差部における繊維融着部を含むエアスルー不織布であって、

前記第1繊維層は、複数の凸部と、隣り合う凸部間に設けられた底部とを備えた凹凸構造を有し、前記複数の凸部それぞれは、頂部と、該頂部を支持する壁部とを備え、前記底部には、厚み方向に貫通する開孔部が配されており、

前記第1繊維層の前記底部がある側に前記第2繊維層を有しており、

前記第2繊維層は、前記第1繊維層との対向面側に、前記第1繊維層の前記開孔部から前記壁部で区画された領域に進入する隆起部を有する、吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項2】

前記開孔部の面積が、1.0mm²以上50mm²以下である、請求項1に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項3】

前記隆起部は、前記第1繊維層の側から視認可能である、請求項1又は2に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項4】

前記第2繊維層の前記第1繊維層との対向面側は、平面方向に延在する連続繊維層となっている、請求項1又は2に記載の吸収性物品用エアスルー不織布。

【請求項5】

40

50

前記第1纖維層における前記壁部と前記第2纖維層との当接領域において、前記壁部の纖維と前記第2纖維層の纖維との交差部における纖維融着部を有する、請求項1又は2に記載の吸收性物品用エアスルー不織布。

【請求項6】

前記第1纖維層における前記壁部と前記第2纖維層との当接領域において、前記第2纖維層の纖維が平面方向に配向し、前記隆起部の裾部の表面の纖維が、前記壁部の纖維とは異なる纖維配向を有する、請求項1又は2に記載の吸收性物品用エアスルー不織布。

【請求項7】

前記第1纖維層の厚みH1に対する前記隆起部の厚みH2の比(H2/H1)が、0.05以上0.9以下である、請求項1又は2に記載の吸收性物品用エアスルー不織布。

10

【請求項8】

前記第1纖維層の纖維の纖維径(D1)に対する前記第2纖維層の纖維の纖維径(D2)の比(D2/D1)が、1.2以上10.0以下である、請求項1又は2に記載の吸收性物品用エアスルー不織布。

【請求項9】

目付が20g/m²以上100g/m²以下である、請求項1又は2に記載の吸收性物品用エアスルー不織布。

【請求項10】

4.9mN/cm²荷重下における厚みが0.8mm以上10mm以下である、請求項1又は2に記載の吸收性物品用エアスルー不織布。

20

【請求項11】

一方の面側からの平面視において、前記第1纖維層の前記凸部として、一方向Yに延出し、互いに、該一方向Yと交差する方向Xに離間して配列されている複数の歫部と共に、隣り合う前記歫部を繋ぐ鞍部を有する、請求項1又は2に記載の吸收性物品用エアスルー不織布。

【請求項12】

請求項1又は2に記載の吸收性物品用エアスルー不織布を有する吸收性物品。

【請求項13】

複数の突起と該突起間の凹部とを備えた凹凸形状の支持体上に第1纖維ウエブを載置し、前記凹部に沿って、前記第1纖維ウエブを、押し込み部材の押し込み部によって押し込んで賦形すると共に、前記突起に対応する箇所を開孔し、前記支持体と反対側に開孔面を有する凹凸開孔纖維ウエブを形成する、押し込み工程と、

30

前記支持体から前記押し込み部材を取り外した後、前記凹凸開孔纖維ウエブに第1の熱風を吹き付けて纖維同士を融着させて凹凸開孔エアスルー不織布を得る工程と、

第2纖維ウエブを供給して、前記凹凸開孔エアスルー不織布の開孔面側に積層させる工程と、

第2の熱風を吹き付けて前記凹凸開孔エアスルー不織布と前記第2纖維ウエブとの纖維同士を融着させ、かつ前記第2纖維ウエブ中の纖維同士を融着する熱融着工程と、を有する吸收性物品用エアスルー不織布の製造方法。

40

50