



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I568429 B

(45)公告日：中華民國 106 (2017) 年 02 月 01 日

(21)申請案號：102116529

(22)申請日：中華民國 102 (2013) 年 05 月 09 日

(51)Int. Cl. : A61F13/49 (2006.01)

A61F13/496 (2006.01)

A61F13/51 (2006.01)

A61L15/40 (2006.01)

A61L15/44 (2006.01)

(30)優先權：2012/05/09 日本

2012-107822

(71)申請人：優你 嬌美股份有限公司 (日本) UNI-CHARM CORPORATION (JP)

日本

(72)發明人：清水讓治 SHIMIZU, JYOJI (JP)

(74)代理人：林志剛

(56)參考文獻：

CN 1466468A

CN 101772333A

US 2003/0206979A1

WO 95/24173A2

審查人員：劉力夫

申請專利範圍項數：10 項 圖式數：3 共 37 頁

(54)名稱

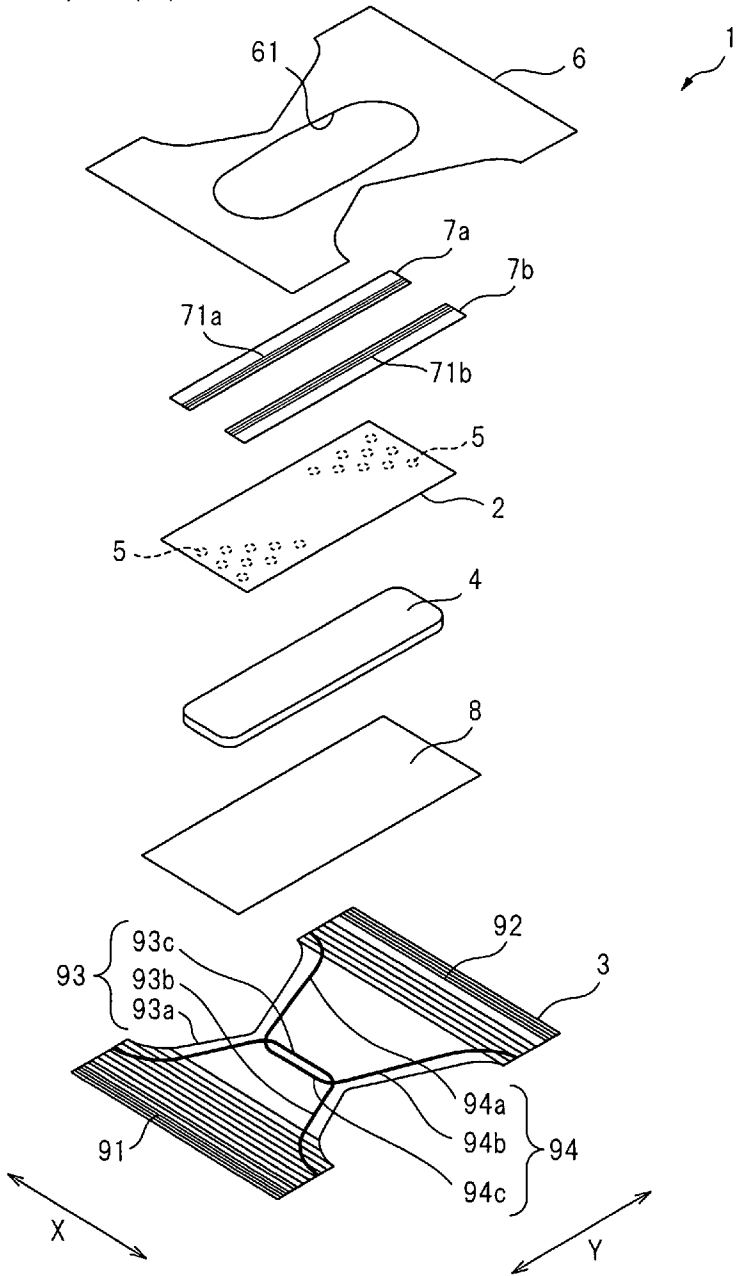
吸收性物品

(57)摘要

本發明係提供一種對於穿著者的肌膚可發揮漢方藥材料的效能(例如護膚機能等)之吸收性物品，為了達成該目的，於設置在肌膚側表面之液體穿透性的表面薄片(2)中之吸收體(4)的配置區域，形成含有以兩親性物質作為黏合劑之漢方藥材料層(5)。

指定代表圖：

第 3 圖



- 符號簡單說明：
- 1 . . . 用後即棄型尿布(吸收性物品)
 - 2 . . . 表面薄片
 - 3 . . . 背面薄片
 - 4 . . . 吸收體
 - 5 . . . 漢方藥材料層
 - 6 . . . 覆蓋薄片
 - 61 . . . 開口部
 - 7a、7b . . . 防漏邊
 - 71a、71b . . . 彈性部
 - 8 . . . 防漏薄片
 - 91、92、93、94 . . . 彈性構件
 - 93a、93b、94a、94b . . . 沿著中間部12的兩側部121a、121b延伸之部分
 - 93c . . . 連接部分
 - 93a、93b 之部分
 - 94c . . . 連接部分
 - 94a、94b 之部分

發明摘要

※申請案號：102116529

※申請日：102 年 05 月 09 日

※IPC 分類：

【發明名稱】(中文/英文)

吸收性物品

A61F 13/49 (2006.01)

A61F 13/496 (2006.01)

A61F 13/51 (2006.01)

A61L 15/40 (2006.01)

A61L 15/44 (2006.01)

【中文】

本發明係提供一種對於穿著者的肌膚可發揮漢方藥材料的效能(例如護膚機能等)之吸收性物品，為了達成該目的，於設置在肌膚側表面之液體穿透性的表面薄片(2)中之吸收體(4)的配置區域，形成含有以兩親性物質作為黏合劑之漢方藥材料層(5)。

【英文】

【代表圖】

【本案指定代表圖】：第(3)圖。

【本代表圖之符號簡單說明】：

1：用後即棄型尿布(吸收性物品)

2：表面薄片

3：背面薄片

4：吸收體

5：漢方藥材料層

6：覆蓋薄片

61：開口部

7a、7b：防漏邊

71a、71b：彈性部

8：防漏薄片

91、92、93、94：彈性構件

93a、93b、94a、94b：沿著中間部 12 的兩側部

121a、121b 延伸之部分

93c：連接部分 93a、93b 之部分

94c：連接部分 94a、94b 之部分

【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

(本申請書格式、順序，請勿任意更動)

【發明名稱】(中文/英文)

吸收性物品

【技術領域】

本發明係關於吸收性物品。

【先前技術】

近年來，係嘗試對吸收性物品賦予液體（例如穿著者之排泄物等）的吸收及保持之基本機能以外的機能，以提高作為商品的附加價值。

例如，為了賦予脫臭機能、抗菌機能等機能，係有人提出在表面薄片與背面薄片之間配置含有漢方藥材料之吸收體之吸收性物品（例如參考專利文獻 1、2）。

〔先前技術文獻〕

〔專利文獻〕

[專利文獻 1]日本特開 2008-272269 號公報

[專利文獻 2]日本特開 2010-110443 號公報

【發明內容】

（發明所欲解決之問題）

然而，專利文獻 1、2 所記載之吸收性物品中，由於吸收體中所含有之漢方藥材料不易到達穿著者的肌膚，故

對於穿著者的肌膚難以發揮效能（例如護膚機能等）。

因此，本發明之目的在於提供一種對於穿著者的肌膚可發揮漢方藥材料的效能（例如護膚機能等）之吸收性物品。

（用以解決問題之技術手段）

爲了解決上述課題，本發明係提供一種吸收性物品，其係具備：設置在肌膚側表面之液體穿透性的表面薄片、液體非穿透性的背面薄片、以及配置在前述表面薄片及前述背面薄片之間的吸收體，其特徵爲：在前述表面薄片中之前述吸收體的配置區域，形成含有以兩親性物質作爲黏合劑之漢方藥材料層。

本發明之吸收性物品中，由於漢方藥材料層形成於表面薄片，所以漢方藥材料容易到達穿著者的肌膚。因此，本發明之吸收性物品，對於穿著者的肌膚可發揮漢方藥材料的效能（例如護膚機能等）。

發明之效果：

根據本發明，係提供一種對於穿著者的肌膚可發揮漢方藥材料的效能（例如護膚機能等）之吸收性物品。

【圖式簡單說明】

第 1 圖爲本發明的一實施形態之用後即棄型尿布之立體圖。

第 2 圖為顯示在第 1 圖的用後即棄型尿布中，解除前面部及後面部的連結之狀態之展開俯視圖。

第 3 圖為第 1 圖的用後即棄型尿布之分解立體圖。

【實施方式】

本發明之吸收性物品，係具備：設置在肌膚側表面之液體穿透性的表面薄片、液體非穿透性的背面薄片、以及配置在前述表面薄片及前述背面薄片之間的吸收體，並且在前述表面薄片中之前述吸收體的配置區域，形成含有以兩親性物質作為黏合劑之漢方藥材料層（型態 1）。

根據型態 1，對於穿著者的肌膚可發揮漢方藥材料的效能（例如護膚機能等）。

此外，根據型態 1，漢方藥材料層含有以兩親性物質作為黏合劑，藉此可發揮下列作用效果。由於漢方藥材料層固黏於表面薄片的固黏強度增加，所以當液體穿透表面薄片時，漢方藥材料層不易從表面薄片脫落。此外，當液體穿透表面薄片時，漢方藥材料層不易成為阻障，所以可防止液體吸收速度的降低（參考實施例）。前者的效果主要起因於兩親性物質的疏水性，後者的效果主要起因於兩親性物質的親水性。再者，當由於對吸收性物品的加壓（例如由穿著者的體重所形成之加壓）使被吸收並保持於吸收體之液體返回表面薄片時，由於漢方藥材料層成為阻障，所以可防止逆滲（被吸收並保持於吸收體之液體從表面薄片的滲出）（參考實施例）。

型態 1 中，較佳係在前述表面薄片中之與肌膚側表面為相反側的一面，形成有前述漢方藥材料層（型態 2）。根據型態 2，可防止由穿著者的肌膚與漢方藥材料層之摩擦所起因之漢方藥材料層從表面薄片的剝離。因此，與將漢方藥材料層形成於表面薄片的肌膚側表面之情形相比，可減少維持漢方藥材料的效能所需之漢方藥材料層的形成量。

型態 1 或 2 中，前述兩親性物質較佳為纖維素系聚合物（型態 3）。

型態 3 中，前述纖維素系聚合物為羧甲基纖維素（型態 4）。羧甲基纖維素，除了安全性高之外，其分散溶液的黏度高，容易附著於凹版印刷、平版印刷等之印刷版，從適合於圖案印刷之觀點來看為較佳。

型態 1~4 中的任一型態中，前述漢方藥材料層較佳被進行圖案印刷（型態 5）。根據型態 5，可藉由各種圖案來形成漢方藥材料層。

型態 5 中，前述漢方藥材料層較佳是被圖案印刷成點狀（型態 6）。根據型態 6，當液體穿透表面薄片時，漢方藥材料層不易成為阻障。

型態 1~6 中的任一型態中，前述表面薄片較佳為點黏不織布、紡黏不織布、或 SMS（紡黏/熔噴/紡黏）不織布（型態 7）。此等不織布的表面，較一般泛用作為表面薄片之熱風不織布更平坦，適合於漢方藥材料層的圖案印刷。此外，此等不織布較熱風不織布更薄，所以形成於與

肌膚側表面為相反側的一面之漢方藥材料層，可容易接觸於穿著者的肌膚，而容易發揮漢方藥材料的效能。

型態 1~7 中的任一型態中，在前述表面薄片及前述吸收體之間，較佳配置有液體穿透性的第二層薄片（型態 8）。根據型態 8，由於可使液體被吸收並保持之吸收體的位置，從位於吸收性物品的肌膚側表面之表面薄片往背面薄片側遠離，所以可防止被吸收並保持於吸收體之液體與漢方藥材料層之接觸，以及由此所起因之漢方藥材料之效能的降低。

型態 8 中，前述第二層薄片較佳為熱風不織布（型態 9）。熱風不織布，就具有可充分使吸收體的位置從表面薄片往背面薄片側遠離之厚度的觀點來看為較佳。

型態 1~9 中的任一型態中，前述吸收性物品，較佳係在表面薄片以外，具有設置在肌膚側表面之薄片構件，在前述薄片構件上形成有漢方藥材料層（型態 10）。根據型態 10，由於可增加能夠形成漢方藥材料層的場所，所以可增強漢方藥材料層的機能並達到多樣化。在表面薄片以外之設置在肌膚側表面之薄片構件，可因應吸收性物品的種類而不同。

型態 10 中，在前述薄片構件中之與肌膚側表面為相反側的一面，較佳形成有漢方藥材料層（型態 11）。根據型態 11，可防止由穿著者的肌膚與漢方藥材料層之摩擦所起因之漢方藥材料層從薄片構件的剝離。因此，與將漢方藥材料層形成於薄片構件的肌膚側表面之情形相比，

可減少維持漢方藥材料的效能所需之漢方藥材料層的形成量。

本發明之吸收性物品的種類及用途並無特別限定。吸收性物品，例如可列舉出用後即棄型尿布、生理用衛生棉、衛生護墊、失禁護墊、拭汗薄片等之衛生用品及生理用品，此等可以人類為對象或是寵物等之人以外的動物為對象。作為本發明之吸收性物品的吸收對象之液體並無特別限定，例如可列舉出穿著者的液狀排泄物、體液等。

以下以用後即棄型尿布為例來說明本發明之吸收性物品的實施形態。

如第 1 圖及第 2 圖所示，本發明的一實施形態之尿布 1，具有：接觸於穿著者的腹部之前面部 11、接觸於穿著者的股間部之中間部 12、以及接觸於穿著者的屁股部及/或背部之後面部 13。

如第 1 圖所示，於接合部 14a、14b，使前面部 11 的兩側部 111a、111b 及後面部 13 的兩側部 131a、131b 相互接合，藉此由前面部 11 的端部 112 及後面部 13 的端部 132 來形成腰開口部，並且藉由中間部 12 的兩側部 121a、121b 來形成腿開口部，使尿布 1 具有褲型的形狀。

如第 1 圖~第 3 圖所示，尿布 1，係具備：液體穿透性的表面薄片 2、液體非穿透性的背面薄片 3、配置在表面薄片 2 及背面薄片 3 之間的吸收體 4、以及在表面薄片 2 中之形成於吸收體 4 的配置區域之漢方藥材料層 5。以

下說明此等構件。

〈表面薄片〉

如第 1 圖~第 3 圖所示，表面薄片 2 設置在尿布 1 的肌膚側表面。表面薄片 2 為可讓穿著者的液狀排泄物穿透之液體穿透性薄片。液體穿透性薄片，例如可列舉出不織布、織布、形成有液體穿透孔之合成樹脂薄膜、具有網目之網狀薄片等，材料、厚度、單位面積重量、密度等，可在能夠讓穿著者的液狀排泄物穿透之範圍內適當地調整。

表面薄片 2 較佳為不織布。不織布，例如可形成棉網（纖維網）並使纖維彼此物理性及化學性地結合而製造出。棉網的形成方法，例如可列舉出紡黏法、乾式法（梳棉方式、氣流方式）、濕式法等，纖維彼此的結合方法，例如可列舉出熱黏合法、化學黏合法、針軋法、縫錠法、水針等。構成不織布之纖維，例如可列舉出天然纖維（羊毛、棉等）、再生纖維（嫻縈、乙酸酯等）、無機纖維（玻璃纖維、碳纖維等）、合成樹脂纖維（聚乙烯、聚丙烯、聚丁烯、乙烯-乙酸乙烯酯共聚物、乙烯-丙烯酸乙酯共聚物、乙烯-丙烯酸共聚物、離子聚合物樹脂等之聚烯烴；聚對苯二甲酸乙二酯、聚對苯二甲酸丁二酯、聚對苯二甲酸丙二酯、聚乳酸等之聚酯；尼龍等之聚醯胺）等。構成不織布之纖維，可由單一成分所構成，或由芯/鞘型纖維、並列型纖維、島/海型纖維等之複合纖維所構成。

使用作為表面薄片 2 之不織布，較佳為點黏不織布、

紡黏不織布、或 SMS（紡黏/熔噴/紡黏）不織布。此等不織布的表面，較一般泛用作為表面薄片之熱風不織布更平坦，適合於漢方藥材料層 5 的圖案印刷。此外，此等不織布較熱風不織布更薄，所以形成於與肌膚側表面為相反側的一面之漢方藥材料層 5，可容易接觸於穿著者的肌膚，而容易發揮漢方藥材料的效能。

點黏不織布，為藉由點黏法使纖維彼此結合之不織布，例如可藉由熱壓花輥使由短纖維所形成之棉網熱熔著而藉此製造出。點黏不織布中，纖維度通常為 $0.5\sim 4.5\text{dtex}$ ，較佳為 $1.0\sim 4.0\text{dtex}$ ，纖維長度通常為 $30\sim 60\text{mm}$ ，較佳為 $35\sim 55\text{mm}$ ，單位面積重量通常為 $18\sim 40\text{g/m}^2$ ，較佳為 $20\sim 38\text{g/m}^2$ ，厚度通常為 $0.1\sim 0.5\text{mm}$ ，較佳為 $0.2\sim 0.4\text{mm}$ 。

紡黏不織布，為藉由紡黏法來形成棉網之不織布，例如可將加熱熔融後之熱可塑性合成樹脂，從噴嘴中擠壓出並予以拉伸而形成連續的長纖維，將該長纖維直接紡絲，並在輸送帶上捕集長纖維來形成棉網後，使纖維彼此結合而製造出。此時，纖維彼此的結合方法，例如可使用：藉由本身的熱使纖維彼此熱熔著之方法、以及藉由熱壓花輥進行熱熔著之方法等。紡黏不織布中，纖維度通常為 $0.7\sim 2.2\text{dtex}$ ，較佳為 $1.0\sim 2.0\text{dtex}$ ，單位面積重量通常為 $15\sim 30\text{g/m}^2$ ，較佳為 $17\sim 28\text{g/m}^2$ ，厚度通常為 $0.1\sim 0.3\text{mm}$ ，較佳為 $0.15\sim 0.25\text{mm}$ 。

SMS 不織布，為依照 SMS 的順序層合紡黏不織布（S）及熔噴不織布（M）之不織布。熔噴不織布，為藉

由熔噴法來形成棉網之不織布，例如，與紡黏法相同，可將加熱熔融後之熱可塑性合成樹脂直接紡絲，將高溫空氣噴射至長纖維以使纖維進一步細化而形成棉網後，使纖維彼此結合而製造出。此時，纖維彼此的結合方法，例如可使用：藉由本身的熱使纖維彼此熱熔著之方法、以及藉由熱壓花輥進行熱熔著之方法等。紡黏不織布（S）及熔噴不織布（M）的層合方法，例如可使用：由加熱所進行之熱熔著、由熱熔黏著劑等的黏著劑所進行之黏著等。SMS不織布中，纖維度通常為 $0.7\sim 2.2\text{dtex}$ ，較佳為 $1.0\sim 2.0\text{dtex}$ ，單位面積重量通常為 $8\sim 20\text{g/m}^2$ ，較佳為 $10\sim 17\text{g/m}^2$ ，厚度通常為 $0.1\sim 0.3\text{mm}$ ，較佳為 $0.15\sim 0.25\text{mm}$ 。

〈背面薄片〉

如第 1 圖~第 3 圖所示，背面薄片 3 係設置在尿布 1 的穿衣側表面。背面薄片 3 為可防止被吸收並保持於吸收體 4 之液體排泄物的洩漏之液體非穿透性薄片。背面薄片 3，為了降低穿著時的悶熱，除了液體非穿透性之外，較佳亦具有透氣性或透濕性。液體非穿透性薄片，例如可列舉出施以防水處理後之不織布（例如點黏不織布、紡黏不織布、水針不織布等）、合成樹脂（例如聚乙烯、聚丙烯、聚丁烯、聚對苯二甲酸乙二酯等）薄膜、不織布與合成樹脂薄膜之複合薄片等，材料、厚度、單位面積重量、密度等，可在能夠防止被吸收並保持於吸收體 4 之液體排泄物的洩漏之範圍內適當地調整。

〈吸收體〉

如第 2 圖所示，吸收體 4，係以從前面部 11 通過中間部 12 到達後面部 13 之方式來配置。吸收體 4 所含有之吸收性材料，只要是可吸收並保持穿著者的液體排泄物者即可，並無特別限定。吸收性材料，例如可列舉出吸水性纖維、高吸水性材料（例如高吸水性樹脂、高吸水性纖維等）。吸收性材料層，可含有抗結塊層、紫外線吸收劑、增黏分枝劑、消光劑、著色劑、及其他各種改良劑。

吸水性纖維，例如可列舉出以針葉樹或闊葉樹為原料所得到之木漿（例如碎木漿、精煉碎木漿、熱磨機械漿、化學熱磨機械漿等之機械木漿；牛皮木漿、硫化物木漿、鹼木漿等之化學木漿；半化學木漿等）；對木材木漿施以化學處理所得之絲光處理木漿或交聯木漿；甘蔗渣、洋麻、竹、麻、棉（例如棉絨）等之非木材木漿；嫫縈、小纖維嫫縈等之再生纖維素；乙酸酯、三乙酸酯等之半合成纖維素等，從成本低且容易成形之觀點來看，較佳為粉碎木漿。

高吸水性材料，例如可列舉出澱粉系、纖維素系、合成聚合物系的高吸水性材料。澱粉系或纖維素系的高吸水性材料，例如可列舉出澱粉-丙烯酸（鹽）接枝共聚物、澱粉-丙烯腈共聚物的皂化物、羧甲基纖維素鈉的交聯物等，合成聚合物系的高吸水性材料，例如可列舉出聚丙烯酸鹽系、聚磺酸鹽系、順丁烯二酸酐酸鹽系、聚丙烯醯胺

系、聚乙烯醇系、聚環氧乙烷系、聚天門冬胺酸鹽系、聚穀胺酸鹽系、聚海藻酸鹽系、澱粉系、纖維素系等之高吸水性樹脂（Superabsorbent Polymer：SAP）等，此等當中，較佳為聚丙烯酸鹽系（尤其是聚丙烯酸鈉系）的高吸水性樹脂。高吸水性材料的形狀，例如可列舉出粒子狀、纖維狀、鱗片狀等。

吸收體 4 材的厚度、單位面積重量、密度等，可因應尿布 1 所應具備之特性（例如吸收性、輕量性等）來適當地調節。厚度通常為 1.0~5.0mm，較佳為 1.2~4.8mm，單位面積重量通常為 150~900g/m²，較佳為 200~800g/m²。

吸收體 4 可藉由被覆材料來被覆。被覆材料只要是具有液體穿透性及吸收體保持性者即可，並無特別限定，從低成本及吸收體保持性之觀點來看，較佳係以粉碎木漿為主材料並以濕式法來成形之薄織物。

〈漢方藥材料層〉

如第 1 圖~第 3 圖所示，漢方藥材料層 5 係形成於表面薄片 2 中之吸收體 4 的配置區域。藉此，可將漢方藥材料層 5 中所含有之漢方藥材料的機能賦予至表面薄片 2。此外，由於漢方藥材料容易到達穿著者的肌膚，故對於穿著者的肌膚可發揮漢方藥材料的效能（例如護膚機能等）。

漢方藥材料層 5 係形成於表面薄片 2 中之吸收體 4 的配置區域之大致全體。藉此，對於穿著者的肌膚可提升漢

方藥材料的效能（例如護膚機能等）。第 1 圖~第 3 圖中，省略一部分的漢方藥材料層 5。

吸收體 4 的配置區域，在使吸收體 4 投影在表面薄片 2 時，為吸收體 4 與表面薄片 2 重疊之區域，本實施形態中，為表面薄片 2 的大致全體（參考第 2 圖）。

如第 1 圖~第 3 圖所示，漢方藥材料層 5 係形成於表面薄片 2 中之與肌膚側表面為相反側的一面。藉此可防止由尿布 1 的穿著者的肌膚與漢方藥材料層 5 之摩擦所起因之漢方藥材料層 5 從表面薄片 2 的剝離。該效果，當形成於表面薄片 2 之漢方藥材料層 5 的量較少時，在漢方藥材料層 5 含有以熔點較穿著者的體溫更低之兩親性物質作為黏合劑時等，更具意義。

可對本實施形態施加變更，亦將漢方藥材料層 5 形成於表面薄片 2 的肌膚側表面。例如，當形成於表面薄片 2 之漢方藥材料層 5 的量較多時，在漢方藥材料層 5 含有以熔點較穿著者的體溫更高之兩親性物質作為黏合劑時等，亦可將漢方藥材料層 5 形成於表面薄片 2 的肌膚側表面。在漢方藥材料層 5 形成於表面薄片 2 的肌膚側表面時，由於漢方藥材料層 5 容易接觸於穿著者的肌膚，所以可容易發揮漢方藥材料的效能。

漢方藥材料層 5 中所含有之漢方藥材料，可根據應賦予至表面薄片 2 之機能來適當地選擇。可賦予至表面薄片 2 之機能，例如可列舉出護膚機能（例如防止皮膚炎、防癢、防止斑疹、保濕等）、除臭機能、抗菌機能、芳香機

能、保溫機能等。

在將護膚機能賦予至表面薄片 2 時，漢方藥材料例如可單獨使用紅蔘陳皮、白芷、葛根等當中的 1 種或組合 2 種以上。漢方藥材料可使用市售品或是依循一般方法所製得者。

漢方藥材料的形態，例如可列舉出漢方藥的粉末、漢方藥的萃取物等。

漢方藥的粉末化可依循一般方法來實施。

漢方藥的萃取物，可將萃取原料的漢方藥，在因應必要進行乾燥及/或粉碎後，藉由萃取溶劑萃取出而得到。萃取溶劑，例如可列舉出水、親水性有機溶劑或此等之混合液，親水性有機溶劑，例如可列舉出甲醇、乙醇、丙醇、異丙醇等之碳數 1~5 的低級醇；丙酮、丁酮等之低級脂肪族酮；1,3-丁二醇、丙二醇、甘油等之碳數 2~5 的多元醇等。萃取溶劑較佳是在室溫或沸點以下的溫度中使用。

萃取，可在室溫或迴流加熱下，使用市售的裝置來實施。具體而言，將萃取原料投入於注滿萃取溶劑之處理槽，並因應必要經常攪拌使可溶性成分溶出後，進行過濾以去除固體成分而得到萃取液。

所得之萃取液，可直接使用於漢方藥材料層 5 的形成，或是依循一般方法來實施稀釋、濃縮、乾燥、精製等處理，而作為稀釋液、濃縮液、乾燥物或此等的粗精製物或精製物來使用。

漢方藥材料層 5，除了漢方藥材料之外，亦含有以兩親性物質作為黏合劑。由於可增加漢方藥材料層 5 固黏於表面薄片 2 的固黏強度，所以當穿著者的液狀排泄物穿透表面薄片 2 時，漢方藥材料層 5 不易從表面薄片 2 脫落。此外，當穿著者的液狀排泄物穿透表面薄片 2 時，漢方藥材料層 5 不易成為阻障，所以可防止液狀排泄物之吸收速度的降低（參考實施例）。前者的效果主要起因於兩親性物質的疏水性，後者的效果主要起因於兩親性物質的親水性。再者，當由於對尿布 1 的加壓（例如由穿著者的體重所形成之加壓）使被吸收並保持於吸收體 4 之液狀排泄物返回表面薄片 2 時，由於漢方藥材料層 5 成為阻障，所以可防止逆滲（被吸收並保持於吸收體 4 之液狀排泄物從表面薄片 2 的滲出）（參考實施例）。

兩親性物質，例如可列舉出磷脂質、纖維素系聚合物、固醇、聚烷二醇、多醣類、高級脂肪族醇、高級脂肪酸、高級脂肪酸酯、甘油脂肪酸酯、非離子界面活性劑等，此等當中，較佳為磷脂質、纖維素系聚合物等。

磷脂質，例如可列舉出甘油磷脂質（例如磷脂醯膽生鹼、磷脂醯乙醇二胺、磷脂醯絲胺酸、磷脂醯肌醇、磷脂醯肌醇聚磷酸、磷脂醯甘油、雙磷脂醯甘油（心磷脂）、磷脂酸、溶血磷脂醯膽生鹼、溶血磷脂醯乙醇二胺、溶血磷脂醯絲胺酸、溶血磷脂醯肌醇、溶血磷脂醯甘油、溶血磷脂酸等）、鞘磷脂質（例如鞘磷脂等之腦醯胺 1-磷酸衍生物、腦醯胺胺乙基磷酸等之腦醯胺 1-磷酸衍生物等）。

等。

纖維素系聚合物，例如可列舉出烷基纖維素（例如甲基纖維素等）、羥烷基纖維素（例如羥乙基纖維素、羥丙基纖維素、羥丙基甲基纖維素等）、羧烷基纖維素（例如羧甲基纖維素等）。纖維素系聚合物中，較佳為羧甲基纖維素。羧甲基纖維素，除了安全性高之外，其分散溶液的黏度高，容易附著於凹版印刷、平版印刷等之印刷版，從適合於圖案印刷之觀點來看為較佳。

固醇，例如可列舉出膽固醇、二氫膽固醇、羊毛固醇、 β -穀固醇、菜油固醇、豆固醇、菜子固醇、麥角固醇、海藻固醇、 3β -[N-(N', N'-二甲基胺乙基)胺甲醯基]膽固醇等。

聚烷二醇，例如可列舉出乙烯-乙烯醇（EVA）、聚乙二醇等。

多醣類，例如可列舉出糊精、直鏈澱粉、支鏈澱粉、半乳聚糖、聚三葡萄糖、果膠、澱粉、改質澱粉（氧化澱粉、磷酸酯化澱粉等）、瓜耳豆膠、阿拉伯膠、三仙膠、葡甘露聚糖、鹿角菜膠、刺槐豆膠等。

高級脂肪族醇，例如可列舉出棕櫚醇、硬脂醇、油醇等。

高級脂肪酸，例如可列舉出肉豆蔻酸、棕櫚酸、硬脂酸、油酸、亞麻油酸、次亞麻油酸、異硬脂酸等。

高級脂肪酸酯，例如可列舉出高級脂肪酸與低級醇之酯（例如亞麻油酸乙酯、肉豆蔻酸異丙酯、羊脂酸異丙

酯、棕櫚酸異丙酯、硬脂酸丁酯等）、高級脂肪酸與高級醇之酯（例如月桂酸己酯、肉豆蔻酸十四烷酯、肉豆蔻酸十六烷酯、肉豆蔻酸辛基十二烷酯、油酸癸酯、油酸辛基十二烷酯、新癸酸辛基十二烷酯（二甲基辛酸十六烷酯）、乙基己酸十六烷酯（異辛酸十六烷酯）、棕櫚酸十六烷酯等）、高級脂肪酸與多元醇之酯（例如三肉豆蔻酸甘油酯、三（辛酸/癸酸）甘油酯、二油酸丙二醇酯、三異硬脂酸甘油酸、三辛酸甘油酯等）、其他酯（例如乳酸十六烷酯、乳酸十四烷酯、蘋果酸二異十八烷酯、硬脂酸膽固醇酯、異硬脂酸膽固醇酯、羥基硬脂酸膽固醇酯等）。

甘油脂肪酸酯，例如可列舉出甘油單月桂酸酯、甘油單肉豆蔻酸酯、甘油單棕櫚酸酯、甘油單硬脂酸酯等。

非離子界面活性劑，例如可列舉出去水山梨醇脂肪酸酯（例如去水山梨醇單油酸酯、去水山梨醇單異硬脂酸酯、去水山梨醇單月桂酸酯、去水山梨醇單棕櫚酸酯、去水山梨醇單硬脂酸酯、去水山梨醇倍半油酸酯、去水山梨醇三油酸酯、五-2-乙基己酸二甘油去水山梨醇、四-2-乙基己酸二甘油去水山梨醇等）、甘油脂肪酸酯（例如單棉花子油脂肪酸甘油酯、單芥子酸甘油酯、倍半油酸甘油酯、單硬脂酸甘油酯、 α,α' -油酸焦穀胺酸甘油酯、單硬脂酸甘油蘋果酸酯等）丙二醇脂肪酸酯（例如單硬脂酸丙二醇酯等）、親油性非離子界面活性劑（例如硬化蓖麻油衍生物、甘油烷醚等）、POE 去水山梨醇脂肪酸酯（例如

POE 去水山梨醇單油酸酯、POE 去水山梨醇單硬脂酸酯、POE 去水山梨醇單油酸酯、POE 去水山梨醇四油酸酯等）、POE 山梨醇脂肪酸酯（例如 POE 山梨醇單月桂酸酯、POE 山梨醇單油酸酯、POE 山梨醇五油酸酯、POE 山梨醇單硬脂酸酯等）、POE 甘油脂肪酸酯（例如 POE 甘油單硬脂酸酯、POE 甘油單異硬脂酸酯、POE 甘油三異硬脂酸酯等）、POE 脂肪酸酯（例如 POE 單油酸酯、POE 二硬脂酸酯、POE 單二油酸酯、二硬脂酸乙二醇酯等）、POE 烷醚（例如 POE 十二烷醚、POE 十八烯醚、POE 十八烷醚、POE 二十二烷醚、POE2-辛基十二烷醚、POE 膽固醇醚等）、POE 烷基苯醚（例如 POE 辛基苯醚、POE 壬基苯醚、POE 二壬基苯醚等）、Pluronic 型（例如 Pluronic 等）、POE/POP 烷醚（例如 POE/POP 十六烷醚、POE/POP2-癸基四癸醚、POE/POP 單丁醚、POE/POP 加氫羊脂膏、POE/POP 甘油醚等）、四 POE/四 POP 乙二胺縮合物（例如 Tetronic 等）、POE 蓖麻油硬化蓖麻油衍生物（例如 POE 蓖麻油、POE 硬化蓖麻油、POE 硬化蓖麻油單異硬脂酸酯、POE 硬化蓖麻油三異硬脂酸酯、POE 硬化蓖麻油單焦穀胺酸單異硬脂酸二酯、POE 硬化蓖麻油順丁烯二酸酯等）、POE 蜜蠟/羊脂膏衍生物（例如 POE 山梨醇蜜蠟酯等）、烷醇醯胺（例如椰子油脂肪酸二乙醇醯胺、月桂酸單乙醇醯胺、脂肪酸異丙醇醯胺等）等。

如第 1 圖~第 3 圖所示，漢方藥材料層 5，是以多數個點狀的圖案來形成。藉由將漢方藥材料層 5 構成爲點狀

圖案，當穿著者的液狀排泄物穿透表面薄片 2 時，漢方藥材料層 5 不易成為阻障。1 個點的直徑，通常為 0.3~5mm，較佳為 0.5~3.5mm。點間の間距，在橫向 X 及縱向 Y 上，均通常為 1~8mm，較佳為 3mm。如第 1 圖~第 3 圖所示，各點係配置為交錯狀。

可對本實施形態施加變更，亦將漢方藥材料層 5 形成為長條狀等圖案。惟當漢方藥材料層 5 如長條狀般地連續形成時，穿著者的液狀排泄物會沿著漢方藥材料層 5 移動，而有產生液狀排泄物的洩漏之疑慮，故漢方藥材料層 5 較佳如點狀般地斷續形成。

漢方藥材料層 5 的形成可依循一般方法來實施，形成方法並無特別限定。形成方法例如可列舉出圖案印刷，圖案印刷例如可列舉出凹版印刷、平版印刷等，此等當中，較佳為凹版印刷。當使用凹版印刷時，可進行細微圖案的印刷，所以可使形成於表面薄片 2 之漢方藥材料層 5 容易接觸於穿著者的肌膚。

圖案印刷，例如可使用含有漢方藥材料 15~30 重量%、黏合劑 65~80 重量%、溶劑 5~20 重量%等之油墨，依循一般方法來實施。油墨塗佈的單位面積重量，通常為 $0.5\sim 4.0\text{g/m}^2$ ，較佳為 $1.0\sim 2.5\text{g/m}^2$ 。

油墨的溶劑較佳為水。當油墨的溶劑為水時，即使在漢方藥材料層 5 殘留微量的溶劑之狀態下，亦不易刺激穿著者的肌膚。

如第 1 圖~第 3 圖所示，尿布 1 除了表面薄片 2、背

面薄片 3、吸收體 4、以及漢方藥材料層 5 之外，液體非穿透性的覆蓋薄片 6、液體非穿透性的防漏邊 7a、7b、液體非穿透性的防漏薄片 8、以及彈性構件 91、92、93、94 等。以下說明此等構件。

〈 覆蓋薄片 〉

如第 1 圖~第 3 圖所示，於表面薄片 2 的肌膚側表面，設置有液體非穿透性的覆蓋薄片 6。如第 1 圖~第 3 圖所示，於覆蓋薄片 6 的大致中央處形成有開口部 61，表面薄片 2 的一部分（吸收體 4 之配置區域的一部分）從覆蓋薄片 6 的開口部 61 暴露出，並與覆蓋薄片 6 一同構成尿布 1 的肌膚側表面。

覆蓋薄片 6 為液體非穿透性薄片，液體非穿透性薄片，例如可列舉出施以防水處理後之不織布（例如點黏不織布、紡黏不織布、水針不織布等）、合成樹脂（例如聚乙烯、聚丙烯、聚對苯二甲酸乙二酯等）薄膜、不織布與合成樹脂薄膜之複合薄片等。

〈 防漏邊 〉

如第 1 圖~第 3 圖所示，於覆蓋薄片 6 之開口部 61 的兩側，設置有液體非穿透性薄片形成的防漏邊 7a、7b。防漏邊 7a、7b 之一方的端部，為被夾持於表面薄片 2 與覆蓋薄片 6 之間而固定之固定端，另一方的端部為從覆蓋薄片 6 的開口部 61 暴露出之自由端。於防漏邊 7a、7b 的

自由端，設置有在縱向 Y 上延伸之彈性部 71a、71b，防漏邊 7a、7b 朝著著者的肌膚方向上拉。

〈防漏薄片〉

如第 2 圖及第 3 圖所示，於背面薄片 3 及吸收體 4 之間，設置有液體非穿透性的防漏薄片 8。防漏薄片 8 為液體非穿透性薄片，液體非穿透性薄片，例如可列舉出施以防水處理後之不織布（例如點黏不織布、紡黏不織布、水針不織布等）、合成樹脂（例如聚乙烯、聚丙烯、聚對苯二甲酸乙二酯等）薄膜、不織布與合成樹脂薄膜之複合薄片等。

〈彈性構件〉

如第 1 圖~第 3 圖所示，於大致同一尺寸的沙漏形狀之背面薄片 3 及覆蓋薄片 6 之間，設置有彈性構件 91、92、93、94。第 1 圖中，係省略彈性構件 91、92、93、94 的一部分。

如第 1 圖所示，藉由彈性構件 91、92 的彈性收縮力，在腰開口部形成腰部皺褶，並藉由彈性構件 93、94 的彈性收縮力，在腿開口部形成腿部皺褶（腿側的防漏邊）。藉由腿部皺褶，來防止液狀排泄物從腿開口部洩漏。

彈性構件 91、92，例如可使用粗度大約 310~940dtex 的束狀或細繩狀彈性體，彈性構件 93、94，例如可使用

粗度大約 470~940dtex 的束狀或細繩狀彈性體。彈性構件 91、92、93、94，亦可使用具有彈性之伸縮性纖維不織布等。

如第 2 圖及第 3 圖所示，彈性構件 91、92，在前面部 11 及後面部 13 上，係以能夠在伸長狀態下往橫向 X 收縮，且往縱向 Y 開離之方式設置複數條。如第 2 圖及第 3 圖所示，彈性構件 93 具有：沿著中間部 12 的兩側部 121a、121b 延伸之部分 93a、93b，以及往橫向 X 延伸並連接部分 93a、93b 之部分 93c。如第 2 圖及第 3 圖所示，彈性構件 94 具有：沿著中間部 12 的兩側部 121a、121b 延伸之部分 94a、94b，以及往橫向 X 延伸並連接部分 94a、94b 之部分 94c。吸收體 4，由於從前面部 11 通過中間部 12 往後面部 13 延伸，所以可藉由彈性構件 91、92、93、94 的收縮力，將吸收體 4 往穿著者的肌膚側按壓，以防止穿著者之液狀排泄物的洩漏。

尿布 1，係以使表面薄片 2 及覆蓋薄片 6 位於內側（穿著者的肌膚側），背面薄片 3 位於外側（穿著者的穿衣側）之方式穿著。惟穿著者不需於尿布內側穿著衣物。穿著者的液狀排泄物，係通過從覆蓋薄片 6 的開口部 61 暴露出之表面薄片 2 而滲透於吸收體 4，且被吸收並保持於吸收體 4。被吸收並保持於吸收體 4 之液狀排泄物的洩漏，藉由背面薄片 3 及覆蓋薄片 6 來防止。成為吸收對象之液狀排泄物，例如可列舉出尿液、經血、下分泌物等，但通常主要為尿液。

尿布 1 中，由於漢方藥材料層 5 形成於表面薄片 2，所以漢方藥材料容易到達穿著者的肌膚。因此，尿布 1 對於穿著者的肌膚可發揮漢方藥材料的效能（例如護膚機能等）。該效果在穿著者的液狀排泄物被供給至尿布 1 後亦可維持。亦即，被供給至尿布 1 之穿著者的液狀排泄物迅速通過表面薄片 2 並被移至吸收體 4，所以形成於表面薄片 2 之漢方藥材料層 5 與液狀排泄物之接觸狀態並不會持續。因此，尿布 1 可防止由與液狀排泄物之接觸狀態的持續所起因之漢方藥材料的效能降低。

尿布 1 可依循一般方法來製造，薄片構件彼此的黏著，例如可使用熱熔型黏著劑等之黏著劑。

尿布 1 中，可進行各種變更。以下說明尿布 1 的變更例。

〈變更例 A〉

變更例 A 中，在表面薄片 2 及吸收體 4 之間配置液體穿透性的第二層薄片。藉此，由於可使穿著者的液狀排泄物被吸收並保持於吸收體 4 的位置，從位於尿布 1 的肌膚側表面之表面薄片 2 往背面薄片 3 側遠離，所以可防止被吸收並保持於吸收體 4 之液狀排泄物與漢方藥材料層 5 之接觸，以及由此所起因之漢方藥材料之效能的降低。

第二層為可讓穿著者的液狀排泄物穿透之液體穿透性薄片。液體穿透性薄片，例如可列舉出不織布、織布、形成有液體穿透孔之合成樹脂薄膜、具有網目之網狀薄片

等，材料、厚度、單位面積重量、密度等，可在能夠讓穿著者的液狀排泄物穿透之範圍內適當地調整。

第二層薄片較佳為熱風不織布。熱風不織布，就具有可充分使吸收體 4 的位置從表面薄片 2 往背面薄片 3 側遠離之厚度的觀點來看為較佳。

〈變更例 B〉

變更例 B 中，在表面薄片 2 以外之設置在肌膚側表面之薄片構件上形成有漢方藥材料層。藉此，由於可增加能夠形成漢方藥材料層的場所，所以可增強漢方藥材料層的機能並達到多樣化。形成於薄片構件之漢方藥材料層，可與形成於表面薄片 2 之漢方藥材料層 5 具有相同構成。

在表面薄片 2 以外之設置在肌膚側表面之薄片構件，例如可列舉出覆蓋薄片 6、防漏邊 7a、7b 等。

漢方藥材料層，在表面薄片 2 以外之設置在肌膚側表面之薄片構件中，可形成於肌膚側表面或與其為相反側之一面中的任一面，但較佳係形成於與肌膚側表面為相反側的一面。藉此，可防止由尿布 1 之穿著者的肌膚與漢方藥材料層之摩擦所起因之漢方藥材料層從薄片構件的剝離。因此，與將漢方藥材料層形成於薄片構件的肌膚側表面之情形相比，可減少維持漢方藥材料的效能所需之漢方藥材料層的形成量。

〔實施例〕

[製造例 1]

首先調製出含有漢方藥材料（紅蔘萃取物、陳皮萃取物、白芷萃取物及葛根萃取物）25 重量%、羧甲基纖維素 10 重量%、水 5 重量%、及苯乙烯丁二烯共聚物 60 重量%之漢方藥油墨。此時，爲了將羧甲基纖維素溶解於水，係實施超音波處理。

將漢方藥油墨，凹版印刷於市售之用後即棄型尿布（Unicharm 公司製的 Mami-Poko Pants）的表面薄片（單位面積重量 23g/m^2 的點黏不織布）中之與肌膚側表面爲相反側的一面（塗佈的單位面積重量 2.0g/m^2 ），並以點狀的圖案，在表面薄片的大致全面上形成漢方藥材料層。此時將 1 個點的直徑設定爲 2mm，將點間の間距，在橫向及縱向上均設定爲 3mm，各點係配置爲交錯狀。

[試驗例 1]

以製造例 1 中所製造之尿布作爲「實施例品」，以未形成漢方藥材料層之市售的用後即棄型尿布作爲「比較例品」，來測定相對於人工尿液之吸收速度（秒）及逆滲量（g）。

人工尿液的製作方法如下所述。

〈人工尿液的製作〉

（1）量秤下列藥品

- ・脲 400g

- 氯化鈉 160g
- 硫酸鎂（七水合物） 16g
- 氯化鈣（二水合物） 6g

（2）將自來水 10L 貯留於塑膠儲水桶。

（3）將自來水 1500mL 放入於 2L 燒杯。

（4）將脲 400g 放入於（3）的燒杯，並攪拌至溶解為止。

（5）將（4）之燒杯的內容物放入於上述塑膠儲水桶。

（6）將自來水 1000mL 放入於（5）中成為空的燒杯中。

（7）將氯化鈉 160g 放入於（6）的燒杯，並攪拌至溶解為止。

（8）將（7）之燒杯的內容物放入於上述塑膠儲水桶。

（9）將自來水 500mL 放入於（8）中成為空的燒杯中。

（10）將硫酸鎂（七水合物）16g 放入於（9）的燒杯，並攪拌至溶解為止。

（11）將（10）之燒杯的內容物放入於上述塑膠儲水桶。

（12）將自來水 500mL 放入於（11）中成為空的燒杯中。

（13）將氯化鈣（二水合物）6g 放入於（12）的燒

杯，並攪拌至溶解為止（氯化鈣不易溶於水，故充分地攪拌）。

（14）將（13）之燒杯的內容物放入於上述塑膠儲水桶。

（15）將自來水放入於上述塑膠儲水桶至 20L 的標線位置為止。

（16）將上述塑膠儲水桶內的溶液攪拌 1 分鐘，並確認無沉澱物。

（17）以藥匙 1 匙的量將藍色 1 號放入於上述塑膠儲水桶內的溶液。

（18）將上述塑膠儲水桶內的溶液攪拌 1 分鐘。

吸收速度及逆滲量的測定方法如下所述。

〈吸收速度、逆滲量的測定〉

（1）標記出樣本的人工尿液滴入位置。

（2）測定樣本的重量及人工尿液滴入位置的厚度。
厚度的測定係使用測厚儀（PEACOCK PIALTHICKNESS GAUGE，直徑 50mm）。

（3）將樣本固定。

（4）將滴定管固定在人工尿液滴入位置之上方 10mm 的位置。

（5）先卸下滴定管，並以使人工尿液滴入位置的標記位於中央之方式，於樣本上設置圓筒（直徑 60mm、重 200g）。

(6) 將滴定管裝回人工尿液滴入位置 (圓筒的中央)，開始滴入第 1 滴的人工尿液 ($T=0$)，並同時開始測定吸收速度 (秒)。

(7) 以 8mL/秒滴入人工尿液 80mL。

(8) 測定出在圓筒內人工尿液從表面薄片的表面消失為止之時間 (秒)，將此設為「吸收速度 1 (秒)」。

(9) 測定濾紙 (Advantec No.2, 100mm×100mm) 的重量 (g)，將此設為「重量 A (g)」。

(10) 開始滴入人工尿液 5 分鐘後 ($T=5$ 分鐘)，以使濾紙的中央與人工尿液滴入位置一致之方式，將測定重量後之濾紙 (Advantec No.2, 100mm×100mm) 設置在樣本上，並在其上方設置砝碼 ($3.5\text{kg}/100\text{cm}^2$)。

(11) 開始滴入人工尿液 8 分鐘後 ($T=8$ 分鐘) (設置砝碼時的 3 分鐘後)，卸下砝碼並測定濾紙的重量 (g)，將此設為「重量 B (g)」。

(12) 算出濾紙重量的變化量 (重量 B (g) - 重量 A (g))，將此設為「逆滲量 1 (g)」。

(13) 從開始第 1 次的人工尿液滴入 10 分鐘後 ($T=10$ 分鐘)，開始第 2 次的人工尿液滴入，並同時開始測定吸收速度 (秒)。

(14) 以 8mL/秒滴入人工尿液 80mL。

(15) 與上述 (8) ~ (12) 相同，測定出在圓筒內人工尿液從表面薄片的表面消失為止之時間 (秒)，將此設為「吸收速度 2 (秒)」，算出濾紙重量的變化量

(g)，將此設為「逆滲量 2 (g)」。

(16) 從開始第 2 次的人工尿液滴入 10 分鐘後 (T=20 分鐘)，開始第 3 次的人工尿液滴入，並同時開始測定吸收速度 (秒)。

(17) 以 8mL/秒滴入人工尿液 80mL。

(18) 與上述 (8) ~ (12) 相同，測定出在圓筒內人工尿液從表面薄片的表面消失為止之時間 (秒)，將此設為「吸收速度 3 (秒)」，算出濾紙重量的變化量 (g)，將此設為「逆滲量 3 (g)」。

(19) 重複測定 5 次之吸收速度 1~3 及逆滲量 1~3，算出平均值。

吸收速度 (秒) 及逆滲量 (g) 的測定結果如第 1 表所示。

【表 1】

	評估項目	測定 1	測定 2	測定 3	測定 4	測定 5	平均值	標準差
實施例品	吸收速度 1 (秒)	12.70	14.10	14.10	13.30	13.10	13.46	0.62
	吸收速度 2 (秒)	18.00	19.20	19.40	19.20	17.00	18.56	1.03
	吸收速度 3 (秒)	22.80	27.50	24.10	28.10	19.70	24.44	3.47
	逆滲量 1 (g)	0.12	0.14	0.17	0.17	0.16	0.15	0.02
	逆滲量 2 (g)	14.98	11.21	18.94	19.43	16.77	16.27	3.34
	逆滲量 3 (g)	39.53	31.05	35.87	42.03	31.80	36.06	4.77
比較例品	吸收速度 1 (秒)	14.10	15.50	13.60	14.70	13.80	14.34	0.77
	吸收速度 2 (秒)	16.10	16.10	15.00	16.20	15.60	15.80	0.50
	吸收速度 3 (秒)	21.40	24.20	23.20	22.90	24.60	23.26	1.25
	逆滲量 1 (g)	0.17	0.16	0.16	0.15	0.24	0.18	0.04
	逆滲量 2 (g)	14.16	27.05	15.31	25.00	33.54	23.01	8.20
	逆滲量 3 (g)	38.05	46.80	44.85	41.82	49.63	44.23	4.48

如第 1 表所示，實施例品的吸收速度，與比較例品的吸收速度相比毫不遜色。其結果係顯示當人工尿液穿透表面薄片時，形成於表面薄片之漢方藥材料層不易成為阻障，而能夠防止液體吸收速度的降低。

此外，如第 1 表所示，實施例品的逆滲量，與比較例品的逆滲量相比乃顯著地少。其結果係顯示形成於表面薄片之漢方藥材料層具有防逆滲作用。

【符號說明】

- 1：用後即棄型尿布（吸收性物品）
- 2：表面薄片
- 3：背面薄片
- 4：吸收體
- 5：漢方藥材料層

申請專利範圍

1. 一種吸收性物品，其係具備：設置在肌膚側表面之液體穿透性的表面薄片、液體非穿透性的背面薄片、以及配置在前述表面薄片及前述背面薄片之間的吸收體，其特徵為：

在前述表面薄片中之前述吸收體的配置區域，形成含有以兩親性物質作為黏合劑之漢方藥材料層，

該漢方藥材料層，係使用包含漢方藥材料 15~30 重量%、黏合劑 65~80 重量%、溶劑 5~20 重量%之油墨進行圖案印刷而形成。

2. 如申請專利範圍第 1 項所述之吸收性物品，其中在前述表面薄片中之與肌膚側表面為相反側的一面，形成有前述漢方藥材料層。

3. 如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之吸收性物品，其中前述兩親性物質為纖維素系聚合物。

4. 如申請專利範圍第 3 項所述之吸收性物品，其中前述纖維素系聚合物為羧甲基纖維素。

5. 如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之吸收性物品，其中前述漢方藥材料層被圖案印刷成點狀。

6. 如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之吸收性物品，其中前述表面薄片為點黏不織布、紡黏不織布、或 SMS（紡黏/熔噴/紡黏）不織布。

7. 如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之吸收性物品，其中在前述表面薄片及前述吸收體之間，配置有液體穿透

性的第二層薄片。

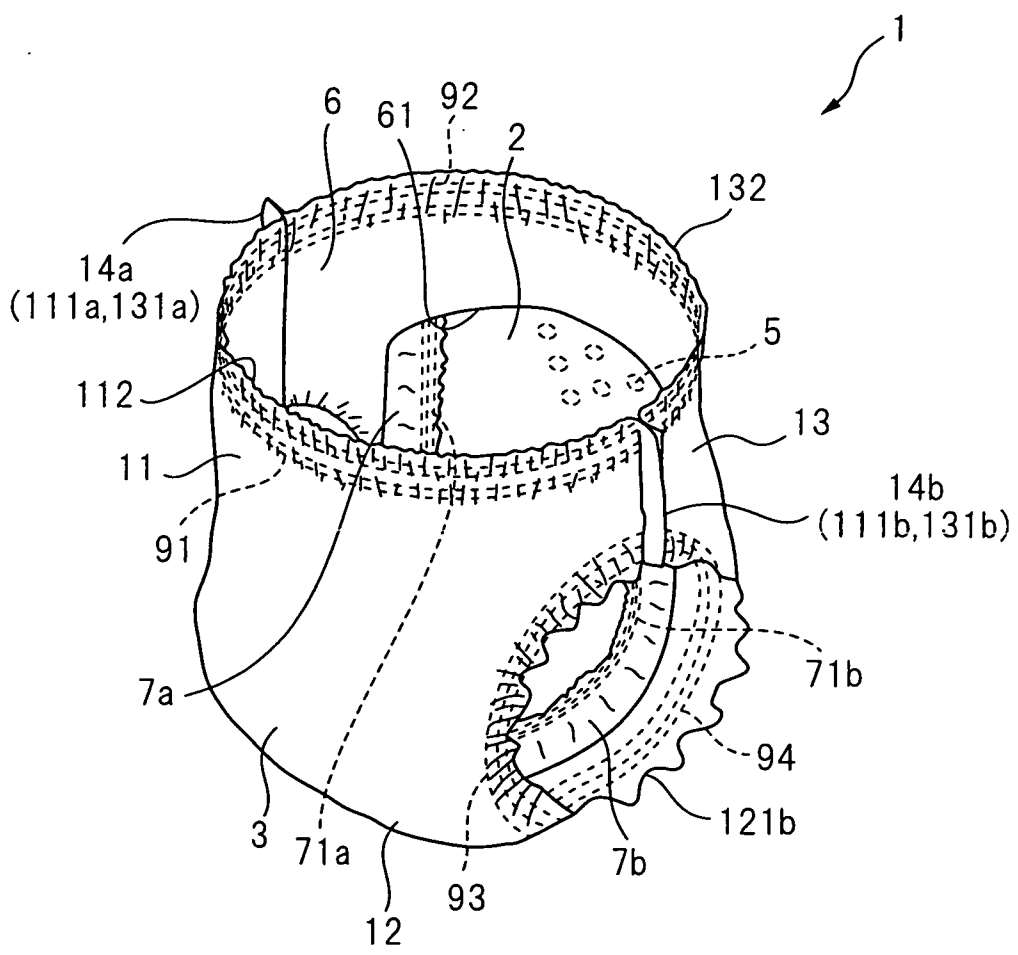
8. 如申請專利範圍第 7 項所述之吸收性物品，其中前述第二層薄片為熱風不織布。

9. 如申請專利範圍第 1 或 2 項所述之吸收性物品，其中前述吸收性物品，在表面薄片以外，具有設置在肌膚側表面之薄片構件，在前述薄片構件上形成有漢方藥材料層。

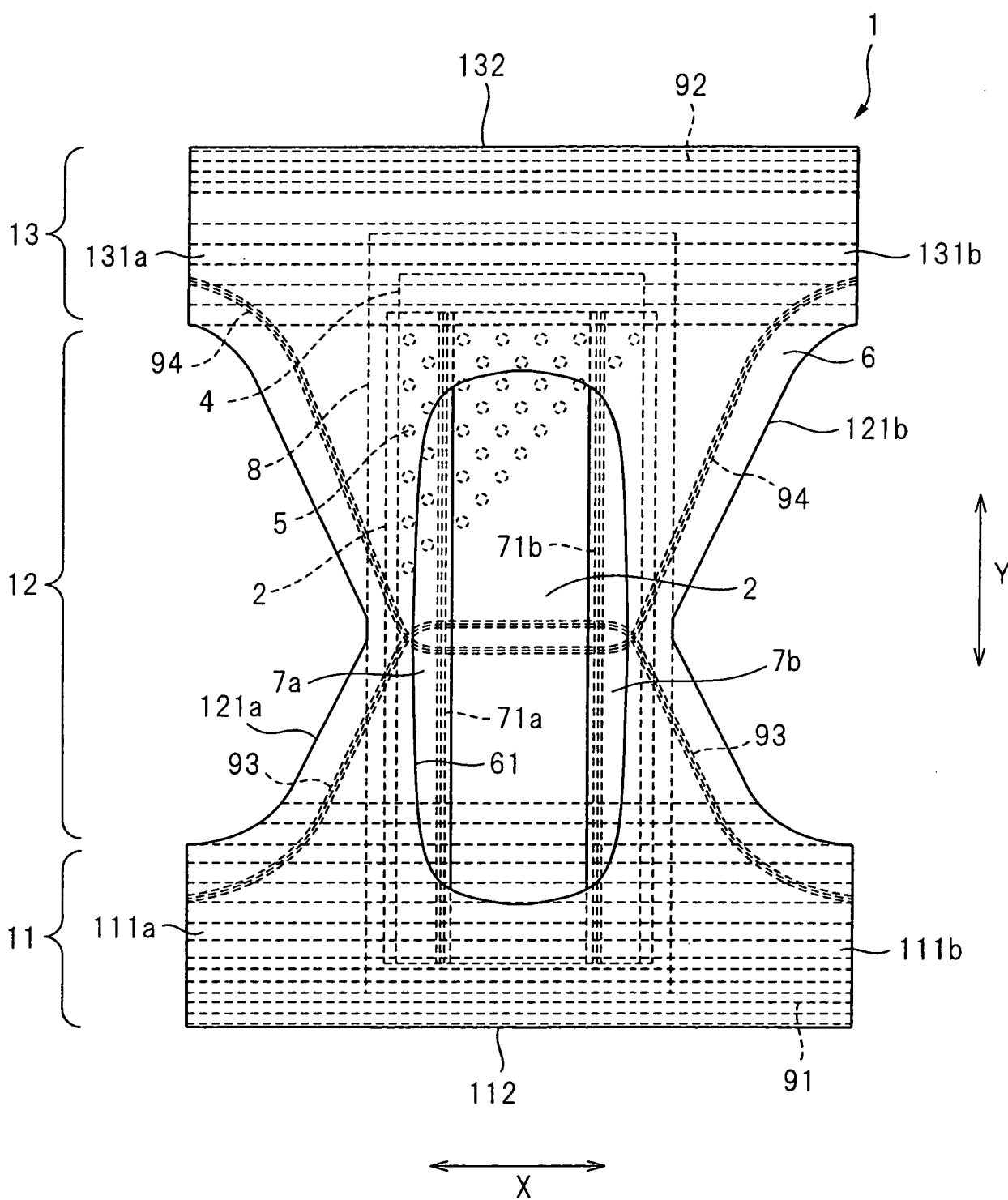
10. 如申請專利範圍第 9 項所述之吸收性物品，其中在前述薄片構件中之與肌膚側表面為相反側的一面，形成有漢方藥材料層。

圖式

第 1 圖



第 2 圖



第 3 圖

