I471125

（此處由本局於收文時黏貼條碼）

772848

發明專利說明書

（本申請書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫）

公告本

※申請案號：97145927

※申請日期：97 年 11 月 27 日　　※IPC 分類：A61F13/49 (2006.01)
A61F13/514 (2006.01)

一、發明名稱：

(中) 穿著用吸收性物品
(英)

二、申請人：(共 1 人)

1.姓　名：(中) 優你　嬌美股份有限公司
(英) UNI-CHARM CORPORATION
代表人：(中) 1.高原　豪久
(英) 1.TAKAHARA, TAKAHISA
地　址：(中) 日本國愛媛縣四國中央市金生町下分一八二番地
(英) 182 Shimobun, Kinsei-cho, Shikokuchuo-shi, Ehime-ken, Japan
國籍：(中英) 日本　JAPAN

三、發明人：(共 4 人)

1.姓　名：(中) 向井　敬智
(英) MUKAI, HIROTOMO
國　籍：(中) 日本
(英) JAPAN

2.姓　名：(中) 辻　智子
(英) TSUJI, TOMOKO
國　籍：(中) 日本
(英) JAPAN

3.姓　名：(中) 橋本　達也
(英) HASHIMOTO, TATSUYA
國　籍：(中) 日本
(英) JAPAN

4.姓　名：(中) 渡部　芳久
(英) WATABE, YOSHIHISA
國　籍：(中) 日本

（英）JAPAN

四、聲明事項:

◎本案申請前已向下列國家（地區）申請專利☐主張國際優先權：

【格式請依：受理國家（地區）；申請日；申請案號數　順序註記】

1.日本　　；2007/11/28；2007-307998 ☑有主張優先權

五、中文發明摘要

發明之名稱：穿著用吸收性物品

[課題]

提供一種已改善穿用感的穿著用吸收性物品。

[解決手段]

包括：吸收構造體（8）；和位於穿著用吸收性物品（1）之最外層的覆蓋薄片（7）；覆蓋薄片（7）是以包含具有吸濕性的纖維與疏水性纖維的不織布形成的穿著用吸收性物品。

六、英文發明摘要

發明之名稱：

七、指定代表圖：

（一）、本案指定代表圖為：第（ 1 ）圖

（二）、本代表圖之元件代表符號簡單說明：

1：尿布（穿著用吸收性物品）

2：前腰區域

3：褲襠區域

4：後腰區域

6：障壁薄片

7：覆蓋薄片

8：吸收構造體

10：障壁護套

12：大腿開口

17：前腰帶區域

18：後腰帶區域

21：腰圍開口

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

九、發明說明

【發明所屬之技術領域】

本發明是有關吸收性物品，更詳細是有關已穿用感改善的用後即棄式紙尿布、如廁訓練褲、學習褲、失禁褲、生理用衛生褲等的穿著用吸收性物品。

【先前技術】

於日本專利文獻1係揭示一種用後即棄式吸收性物品，係具備有：具有後背部、前腹部、相連設置在後背部與前腹部間之股部的薄片本體部；和從薄片本體部的後背部跨至股部及前腹部的縱長的吸收構造體的用後即棄式吸收性物品，其特徵爲：配置在薄片本體部之最外層的外層薄片，是由進行熱壓花加工且施行親水性處理後的不織布薄片所形成，並且其平均摩擦係數爲0.130～0.150的範圍。

[專利文獻1]日本特開2007-97979號公報（申請專利範圍第1項、第3圖）

【發明內容】

[發明欲解決之課題]

藉由日本專利文獻1，即可得到改善纖維不織布的粗糙感或僵硬感，且肌膚觸感光滑柔軟之更近似內褲之觸感的吸收性物品。

可是將施行親水性處理的纖維不織布薄片應用於紙尿布之外層薄片時下，在外層薄片的內面不配置不透液性薄

片的情況下，會有從吸收構造體滲出的體液就這樣從外層薄片往外滲出，而弄髒穿著的褲子等、位於尿布周圍的物品。

有鑑於前述問題，本發明係以提供，即使不一定要在外層薄片（覆蓋薄片）之內側配置不透液性薄片，還是能防止體液從吸收性物品之外側滲出，並且改善穿用感的穿著用吸收性物品爲課題。

[用以解決課題的手段]

解決前述課題的本發明之穿著用吸收性物品，係包括：形成前述物品之吸收部的吸收構造體；和鄰接於前述吸收構造體而配置，在前述物品之穿用時，位於前述物品之最外層的覆蓋薄片，其特徵爲：前述覆蓋薄片是由包含具有吸濕性的纖維與疏水性纖維的纖維不織布所形成。

本發明係包括下記的最佳實施形態。

形成前述覆蓋薄片的前述纖維不織布，係由將樣品在恆溫恆濕室（20℃、60%RH）內放置24小時後，將前述樣品置於恆溫恆濕室（40℃、60%RH）中吸濕2小時之後的質量b(g)與在105℃±3℃的爐中將吸濕後的前述樣品烘乾之後的質量c(g)，利用式1求得吸濕率爲0.10～0.27%之範圍的形態。

[數 1]

$$\text{吸濕率} = \frac{(b-c)}{c} \times 100(\%) \qquad \text{（式 1）}$$

前述覆蓋薄片包括：至少已經親水化處理後的疏水性纖維的第1層、和未經親水化處理的疏水性纖維的第2層，前述第1層形成前述覆蓋薄片之最外面的形態。

前述覆蓋薄片已經前述親水化處理後的疏水性纖維與未經前述親水化處理的疏水性纖維爲被熱熔接合的形態。

已經前述親水化處理的疏水性纖維是混入了親水性賦予劑的疏水性纖維的形態。

前述覆蓋薄片包括：具有形成前腰端部的前腰帶區域的前腰區域；和具有形成後腰端部的後腰帶區域的後腰區域；和位於前述前後腰區域之間的褲襠區域；和至少配置在前述褲襠區域之不透液性的障壁薄片。

前述吸收構造體是至少配置在前述褲襠區域。

前述不透液性的障壁薄片是配置在前述吸收構造體與前述覆蓋薄片之間的形態。

前述覆蓋薄片是至少配置在前述前腰帶區域及／或後腰帶區域的形態。

本發明所稱的疏水性是表示在後述的疏水性／親水性的評估中，人工尿液的滲透在界定值（10個）以下的情形。

[發明效果]

本發明之穿著用吸收性物品，由於形成物品之最外面的覆蓋薄片爲具有吸濕性的纖維，所以改善了纖維不織布固有的觸感，當穿用者以手觸摸時，感覺到柔軟的觸感，改善穿用吸收性物品的穿用感。又，覆蓋薄片包含疏水性纖維，藉此表示覆蓋薄片是不透液的疏水性，即使僅以此作爲穿用吸收性物品的障壁薄片使用，還是可防止體液隨便地滲出到穿用吸收性物品的外側。

再者，覆蓋薄片之親水化的纖維，會吸收外氣中的或從穿用吸收性物品漏出的濕氣獲得濕氣。

當以前述之式1定義的吸濕率爲0.10～0.27%之範圍時，會成爲肌膚觸感良好的穿用吸收性物品的覆蓋薄片。

形成覆蓋薄片的纖維不織布，是由已經親水化處理後的疏水性纖維之層、和未經親水化處理的疏水性纖維之層的層積體製成，在已經親水化處理後的疏水性纖維之層成爲穿用吸收性物品之外裝的形態下，已經親水化處理之層會讓穿用者感覺到濕潤感或肌膚觸感的柔軟度。又，未經親水化處理的疏水性纖維之層會防止體液滲出到穿用吸收性物品的外側。藉此，改善穿用吸收性物品的穿用感。

在覆蓋薄片之已經親水化處理後的纖維不織布與未經親水化處理的纖維不織布被熱接合的狀態下，會像以熱熔接著劑（以下爲HMA）等接合兩層的方式，不織布的通氣性不會受損，而且利用纖維間的熱接合確保對拉伸之強度的結果，防止穿用吸收性物品不小心破損，改善穿用吸收性物品的穿用感。

如果將混合親水性賦予劑的疏水性纖維應用於已經親水化處理的疏水性纖維的話，能夠避免親水性賦予劑因摩擦、蒸散等產生脫離，減低其效果。

【實施方式】

[用以實施發明的最佳形態]

關於本發明，穿著用吸收性物品是以用後即棄式的尿褲型尿布1（以下爲尿布1）的情形爲例做說明。

如第1圖的立體圖所示，尿布1，係具有：位於穿用者之腰圍的前腰區域2、後腰區域4、和位於穿用者之股下的褲襠區域3。前/後腰區域2、4與褲襠區域3，係其全面以尿布1的背面薄片，亦即形成物品之最外層的覆蓋薄片7覆蓋。又，在尿布1之內側，係設有吸收構造體8、障壁護套（barrier cuff）10。

第2圖是平面展面尿布1，由內側（設有覆蓋薄片17之面的相反側）觀看的圖，第3圖是第2圖之III-III線剖面圖。如第2、3圖所示，尿布1，係包括：其穿用時，位於穿用者之身體側的表面薄片5、位於表面薄片5之相反側的障壁薄片6、位於障壁薄片6之外側的覆蓋薄片7等的構成構件。尿布1，係具有：前腰區域2、和後腰區域4、和在前/後腰區域2、4之間兩者相連的褲襠區域3。

尿布1之褲襠區域3的兩側緣部11、11係向著尿布1之中央凹陷，當尿布1形成尿褲形狀時，利用該兩側緣部11、11形成大腿開口12。又，分別將具有形成前腰圍端部

17a的前腰帶區域17的前腰區域2的兩側緣部19與具有形成後腰圍端部18a的後腰帶區域18的後腰區域4的兩側緣部20加以接合，當尿布1形成學習型（pull-on）的尿褲形狀時，形成腰圍開口21。再者，尿布1也可以不這樣的接合，例如：在後腰區域4之兩側緣部20安裝黏帶扣，將該等可脫離地貼合在前腰區域2中之外面的開放型。

吸收構造體8，係具有吸收芯14以上下包覆薄片13包覆所形成的公知構造。吸收構造體8，係配置成從褲襠區域3延伸至前腰區域2、後腰區域4，在表面薄片5與障壁薄片6之間利用熱熔接著劑（HMA，圖未示，以下相同）貼合。尿布1更包括：一對障壁護套10、前腰圍端部17a、沿著後腰圍端部18a以伸長狀態安裝的腰圍彈性構件15、沿著褲襠區域3之兩側緣部11、11以伸長狀態安裝的大腿彈性構件16等之該技術領域所公知的構成構件。

表面薄片5係爲透液性的纖維不織布或塑膠薄膜（例如多孔塑膠薄片），包覆薄片13係以透液性的纖維不織布、塑膠薄膜（例如多孔塑膠薄片）或拭紙形成。如第3圖所，表面薄片5，係以HMA貼合在包覆薄片13，當尿布1形成尿褲形狀時，位於尿布之最內側而位於穿用者的褲襠區域3。已被排泄的體液係透過表面薄片5與包覆薄片13，被吸收芯14吸收。

障壁薄片6，係由具有通氣性與不透液性的塑膠薄膜或纖維不織布形成，被配置在吸收構造體8的下面，並且從該下面往縱及橫向擴大，在該下面利用HMA貼合。雖然

圖未示，但也可將別的不透液性塑膠薄膜配置在吸收構造體8與障壁薄片6之間，或者配置在障壁薄片6與背面薄片的覆蓋薄片7之間。障壁薄片6，係覆蓋尿布1的前/後腰區域2、4與褲襠區域3的大致整面，防止被吸收芯14吸收的體液往尿布1的外部漏出。但是，障壁薄片6只要是配置在吸收構造體8的至少下面區域即可。

關於障壁薄片6的材質進一步而言，障壁薄片6可配合吸收性物品的使用目的等做適當變更。例如：可從紡黏不織布、紡黏/熔噴/紡黏複合（SMS）不織布、點黏結不織布、通氣型不織布、水針不織布、針軋不織布等公知的各種纖維不織布來選擇。該等可單獨使用，也可複數組合使用。作爲該等之纖維不織布的纖維可使用聚烯系、聚醯胺系、或以聚乙烯/聚丙烯/或聚乙烯/聚酯構成的芯鞘型複合纖維或者是Side By Side型複合纖維。各自較爲理想是該構成纖維的質量爲12～30g/m^2，該構成纖維的容積密度爲0.02～0.2g/cm^3。

覆蓋薄片7，係以包含具有吸濕性的纖維與疏水性纖維的纖維不織布形成，具有通氣性與不透液性。覆蓋薄片7，係以HMA貼合在障壁薄片6的外面，覆蓋尿布1的前/後腰區域2、4和褲襠區域3的整面。亦即，覆蓋位於穿用者之腰圍的部分、具有吸收構造體8的部分、和其餘的部分，形成尿布1的外裝。又，覆蓋薄片7，係利用包含於此的疏水性纖維作爲整體，具有疏水性。覆蓋薄片7的疏水性，最好具有即使不使用前述障壁薄片6，排泄液不會隨便

往其外側透過覆蓋薄片7之程度的阻液性或障壁性。可是在覆蓋薄片7使用前述障壁薄片6的情形下，不但可得到因覆蓋薄片7產生的濕潤感或肌膚觸感的柔軟度，前述阻液性或障壁性也一定很充分。

覆蓋薄片7能藉由梳棉法、紡黏法、熔噴紡黏法等的不織布製造法形成。最好是能利用以聚丙烯爲基層的熱可塑性樹脂製成的紡黏不織布爲例示範。如果一面保持作爲尿布1之外裝薄片的必要強度一面出現柔軟度的話，具有縱、橫的必要強度，取得縱橫強度之平衡的紡黏不織布或SMS不織布最適當。

覆蓋薄片7，進而沿著前腰圍端部17a與後腰圍端部18a，向著設有障壁薄片6之吸收構造8之側的面，總之就是尿布1的內側返折，重疊接合在障壁薄片6。使覆蓋薄片7重疊於障壁薄片6的範圍，最好是具有障壁薄片6之腰圍彈性構件15的區域內。藉此，因爲當穿著尿布1時，沿著前腰圍端部17a與後腰圍端部18a，具有適當吸濕性的覆蓋薄片7會接觸到穿用者的肌膚，所以會改善尿布1的穿用感。又，當拉起尿布1時，手會接觸到尿布1的內側與外側。如果使覆蓋薄片7向著尿布1的內側返折的話，當拉起尿布1時，因爲手一定會接觸到覆蓋薄片7，所以能進一步改善尿布1的肌膚觸感。

於本發明中，只要覆蓋薄片7至少位於前腰帶區域17及/或後腰帶區域18即可。爲達成本目的，雖然除了圖示的實施形態之外，其餘沒有圖示，但也可以形成具有相當

於該等腰帶區域17、18的長度及寬度之尺寸的覆蓋薄片，貼合在該等的內面及/或外面。

當利用HMA將覆蓋薄片7貼合在障壁薄片6時，欲確保兩薄片間的通氣性，最好間斷性地塗佈HMA，亦即以點狀、螺旋狀、噴霧之任一種而間斷性地來塗佈。

由於障壁薄片6使用具有通氣性的纖維不織布，因此穿用者並不會感到悶熱。可是稀少的水蒸氣在障壁薄片6的表面結露變成水滴，成爲所謂出汗的狀態，穿用者感覺不舒服。如果將障壁薄片6與覆蓋薄片7如前述般地貼合的話，即使產生結露時，因爲水滴暫時停留在障壁薄片6與覆蓋薄片7之間後，從覆蓋薄片7慢慢地蒸發，所以穿用者不會感到不舒服，成爲穿用感佳的尿布1。

可在構成覆蓋薄片7之具有吸濕性的纖維使用被親水化處理的疏水性合成纖維、人造絲等之再生或半合成纖維、木棉等之天然纖維等之具有吸濕性的纖維。疏水性纖維能夠不將疏水性纖維進行親水化處理就那樣用。覆蓋薄片7，係如模式表示於第4圖般，也可爲具有以細線所示之吸濕性的纖維22、和以粗線所示之疏水性纖維23的混織。該混織的情形下，最好覆蓋薄片7的整層是12～30g/m^2的質量、0.02～0.2g/m^3的密度，具有吸濕性的纖維22是20～80的質量%，疏水性纖維23是80～20的質量%，纖維22的纖度是10~35μm，纖維23的纖度是10～35μm。

如模式表示於第5圖般，覆蓋薄片7，也可爲由具有吸濕性的纖維22製成的第1層24、和由疏水性纖維23製成的

第2層25的層積體。雖然該等第1及第2層24、25，也可於該邊界，以HMA間斷性地貼合，但最好第1層及第2層24、25的層積狀態是利用纖維彼此交絡，或熱接合來維持較爲理想。

作爲該等變形例，雖然未圖示，但舉例示範有：以具有吸濕性的纖維爲主成份的混織之第1層24與以疏水性纖維爲主成份的混織之第2層25的層積體、由疏水性纖維製成的第2層25的一部分侵入到由具有吸濕性的纖維22製成的第1層24的部分散佈的層積體，或是在具有吸濕性之兩個第1層24之間介設疏水性的第2層25的層積體的多層構造等。

已被親水化處理的疏水性纖維、以及未被親水化處理的疏水性纖維，可於原料中使用同一種，或不同之種類的熱可塑性樹脂來製造。也可使用兩種原料樹脂作爲芯鞘構造的複合纖維。

在疏水性纖維的親水化處理可使用公知的非離子系或陰離子系的界面活性劑作爲纖維的親水性賦予劑。親水化處理，係藉由在疏水性纖維附著或混入親水性賦予劑完成。爲了避免親水性賦予劑因摩擦／蒸散等產生脫離，減低其效果，因此最好利用混合將親水性賦予劑混入到疏水性纖維。

或者，至少下記的化學式1

[化 1]

R_1-(親水性低聚合物)

利用混合將以（式中，R1表示22至40個碳原子的直鏈或支鏈烷基，親水性寡聚物係被由：環氧乙烷、環氧丙烷、乙二醇、丙二醇、環氧氯丙烷、丙烯酸、異丁烯酸、伸乙亞胺、己內酯、乙烯醇及醋酸乙烯所形成之群選出的單體感應的2至10個之間的單體單位製成的同寡聚物（homooligomer）或共低聚物（Cooligomer））表示的一個親水性賦予劑混入疏水性纖維。

如前述，覆蓋薄片7，係可爲具有吸濕性的纖維與疏水性纖維的混纖，或是吸濕性纖維之層與疏水性纖維之層的層積體。像這樣的層積體，係例如：已被親水性處理的疏水性纖維的不織布利用紡黏法形成，在該不織布之上，直接將未被親水化處理的疏水性纖維的不織布利用紡黏法層積，或者依該相反順序層積製造。

如上述所製做成層積體的覆蓋薄片7之情形，在兩層的邊界部，混合已被親水化處理的疏水性纖維和未被親水化處理的疏水性纖維，利用多數個點加以熱接合。因而，如以HMA來接合兩層的情形下，並沒有層積體之通氣性受損的情形，應用於吸收性物品的情下，可得到良好的穿用感。又，因爲藉由在纖維間產生多數個熱接合點，也能確保對拉伸的強度，所以例如應用於尿布1的情形下，當進行以手拉開之操作時，防止兩層的邊界或層積體（覆蓋薄

片7）那樣的物品不小心被弄破。因而，可適用於覆蓋位在尿布1的前/後腰區域2、4的部分，或吸收構造體8的部分，亦即褲襠區域3的覆蓋薄片7。

又，覆蓋薄片7，係在疏水性纖維混入親水性賦予劑，藉此表示吸濕性，在以手接觸尿布1的部分得到濕潤的感覺。因此，可以減低當爲了拉起尿布1以手接觸時所感受的烘乾感，或者像是拉扯到纖維的粗糙感。以下，針對覆蓋薄片7的肌膚觸感之評估加以說明。

有關吸濕率不同的覆蓋薄片的樣品，於表1標示進行濕潤感、柔軟度等的肌膚觸感與親水性/疏水性之評估的結果。

評估時，以利用習知之尿布用的紡黏法製造的聚丙烯（PP）製不織布作爲比較例1。

樣品1～3係與比較例1相同利用紡黏法製造的PP製不織布，具有：混入親水性賦予劑的層、和未混入的層，各層的厚度大致相同。藉由變更混入到構成混入親水性賦予劑之層的PP纖維的親水性賦予劑之量，來調整不織布的吸濕率。樣品1～3，係按照樣品編號的順序，增加親水性賦予劑的添加率（質量%）。

比較例2是只用以混入親水性賦予劑的紡黏法PP纖維製成的層所構成，親水性賦予劑的添加率（質量%），係爲與含有樣品3之親水性賦予劑之層相同者。

樣品1～3與比較例1、2的層構造纖維，分別爲具有17g/m^{2}的質量、0.085g/m^{3}的密度、18.2μm的纖度。

再者，混入到PP等之疏水性纖維的親水性賦予劑的添加量，通常是0.1質量%以上、不滿3.0質量%的範圍。當以3.0質量%以上應用於吸收性物品時，在防漏性上具有產生問題之虞。

在表1中，吸濕率，係由將樣品在恆溫恆濕室（20℃、60%RH）內放置24小時後，使前述樣品在恆溫恆濕室（40℃、60%RH）中吸濕2小時之後的質量b(g)與讓已吸濕的前述樣品在105℃±3℃的爐中烘乾之後的質量c(g)，以前述式1求得。

又，疏水性/親水性的評估，係以下記的順序進行。

（1）將5片濾紙重疊水平放置，載置樣品。

（2）以滴管在20處滴下人工尿1滴（約0.05g）。

（3）自滴下20處結束起，放置30秒之後，計算樣品被過濾紙吸收之處（亦包括雖未被過濾紙吸收，但滲透到樣品者）。

（4）樣品被過濾紙吸收之處的數量爲0～10個作爲疏水性薄片，11～20個作爲親水性薄片。

又，在表1中，官能試驗爲N=20名，針對混入樣品的親水性賦予劑之層進行。

[表 1]

樣品No.	比較例1	1	2	3	比較例2
不織布型	疏水性	少 ← 親水性賦予劑 → 多			
吸濕率(%)	0	0.105	0.212	0.264	—
疏水性/親水性		疏水	疏水	疏水	親水
濕潤感	無	有	有	有	有
柔軟度評估[1)]	A	A-B	B	C	—

1) A:普通(比較例)　B:較比較例柔軟的　C:較比較例更爲柔軟的

對比較例而言，具有吸濕性的樣品1～3係表面具有濕潤感，而且吸收率愈高柔軟度評估愈高。

只用含有親水性賦予劑之層構成的比較例2，在疏水性／親水性的評估中，了解到認爲具有樣品被過濾紙吸收的人工尿液，防漏性差。

像這樣，設有：混入具有吸濕性的親水性賦予劑之層與未混入之層的不織布，是以混入親水性賦予劑的層作爲外側，就能應用在吸收性物品的覆蓋薄片7。如此一來的話，在吸收性物品以手接觸的部分得到濕潤感，減少烘乾感或如勾到纖維般的粗糙感，提高柔軟度。

又，因爲覆蓋薄片7，係利用含有疏水性纖維變成疏水性，所以外側沒有因體液滲漏，進而防止體液往吸收性物品的外側漏出。又，對乾性皮膚多的老年人來說變得易於處理。

進而，吸濕性提高，藉此在冬季靜電容易發生的時期，抑制靜電發生，製造的時候變得容易處理。又，即使在使用中，仍能抑制靜電發生故障。

再者，本發明，係做成混入覆蓋薄片7之親水性增粒劑之層可接觸到穿用者的肌膚，應用在障壁護套10。又，可應用作爲衛生棉或衛生棉的構成不織布，還可作爲該些之包裝用薄片等。

【圖式簡單說明】

第1圖是尿布的立體圖。

第2圖是平面展開尿布所示的圖。

第3圖是第2圖之III-III線剖面圖。

第4圖是表示覆蓋薄片之構造的模式圖。

第5圖是表示覆蓋薄片之構造的模式圖。

【主要元件符號說明】

1：尿布（穿著用吸收性物品）

2：前腰區域

3：褲襠區域

4：後腰區域

5：表面薄片

6：障壁薄片

7：覆蓋薄片

8：吸收構造體

17：前腰帶區域

17a：前腰圍端部

18：後腰帶區域

18a：後腰圍端部

22：具有吸濕性的纖維

23：疏水性纖維

24：第1層

25：第2層

十、申請專利範圍

1.一種穿著用吸收性物品，係

包括：吸收構造體；和在穿著用吸收性物品之穿用時，位於前述物品之最外層的覆蓋薄片；

前述覆蓋薄片是以包含具有吸濕性的纖維與疏水性纖維的纖維不織布形成之穿著用吸收性物品，其特徵爲：

形成前述覆蓋薄片的前述纖維不織布，係由將樣品在恆溫恆濕室（20℃、60%RH）內放置24小時後，將前述樣品置於恆溫恆濕室（40℃、60%RH）中吸濕2小時之後的質量b(g)與在105℃±3℃的爐中將吸濕後的前述樣品烘乾之後的質量c(g)，利用式1求得吸濕率爲0.10～0.27%之範圍，

[數1]

$$\text{吸濕率} = \frac{(b-c)}{c} \times 100(\%) \qquad \text{(式1)}$$

前述覆蓋薄片包括：至少已經親水化處理後的疏水性纖維的第1層、和未經親水化處理的疏水性纖維的第2層，前述第1層形成前述覆蓋薄片之最外面，

前述覆蓋薄片包括：具有形成前腰端部的前腰帶區域的前腰區域；和具有形成後腰端部的後腰帶區域的後腰區域；和位於前述前後腰區域之間的褲襠區域，且被覆前述前後腰區域及褲襠區域的大致整面的不透液性障壁薄片被配置在前述吸收構造體與前述覆蓋薄片之間，並且，

腰圍彈性構件沿著前述前腰端部及後腰端部以伸長狀態被安裝，

在設有前述障壁薄片的前述吸收構造體之側的面的前述腰圍彈性構件存在的區域內，前述覆蓋薄片疊合在前述障壁薄片。

2.如申請專利範圍第1項所記載的穿著用吸收性物品，其中，

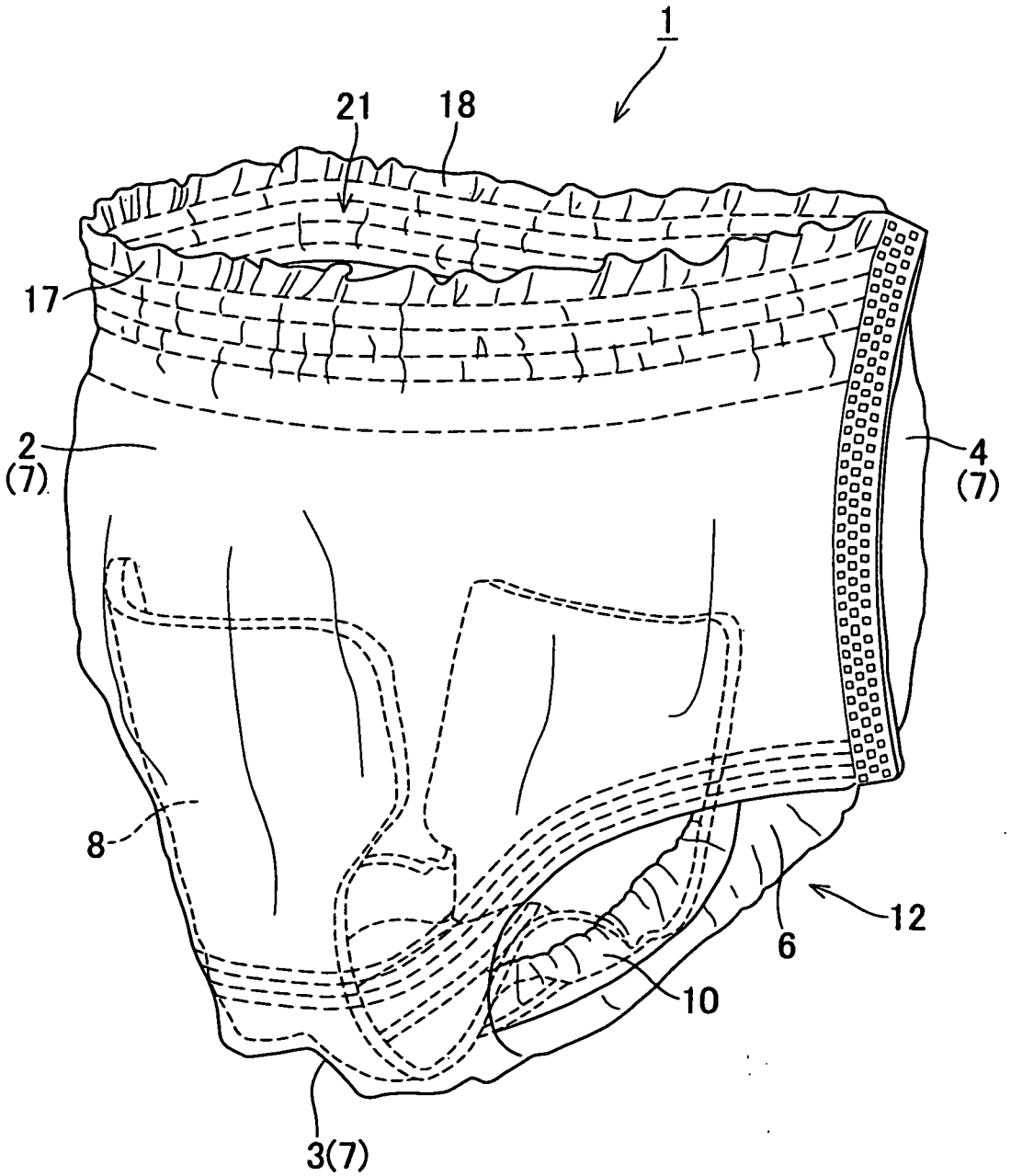
前述覆蓋薄片已經前述親水化處理後的疏水性纖維與未經前述親水化處理的疏水性纖維爲被熱熔接合。

3.如申請專利範圍第1項或第2項所記載的穿著用吸收性物品，其中，

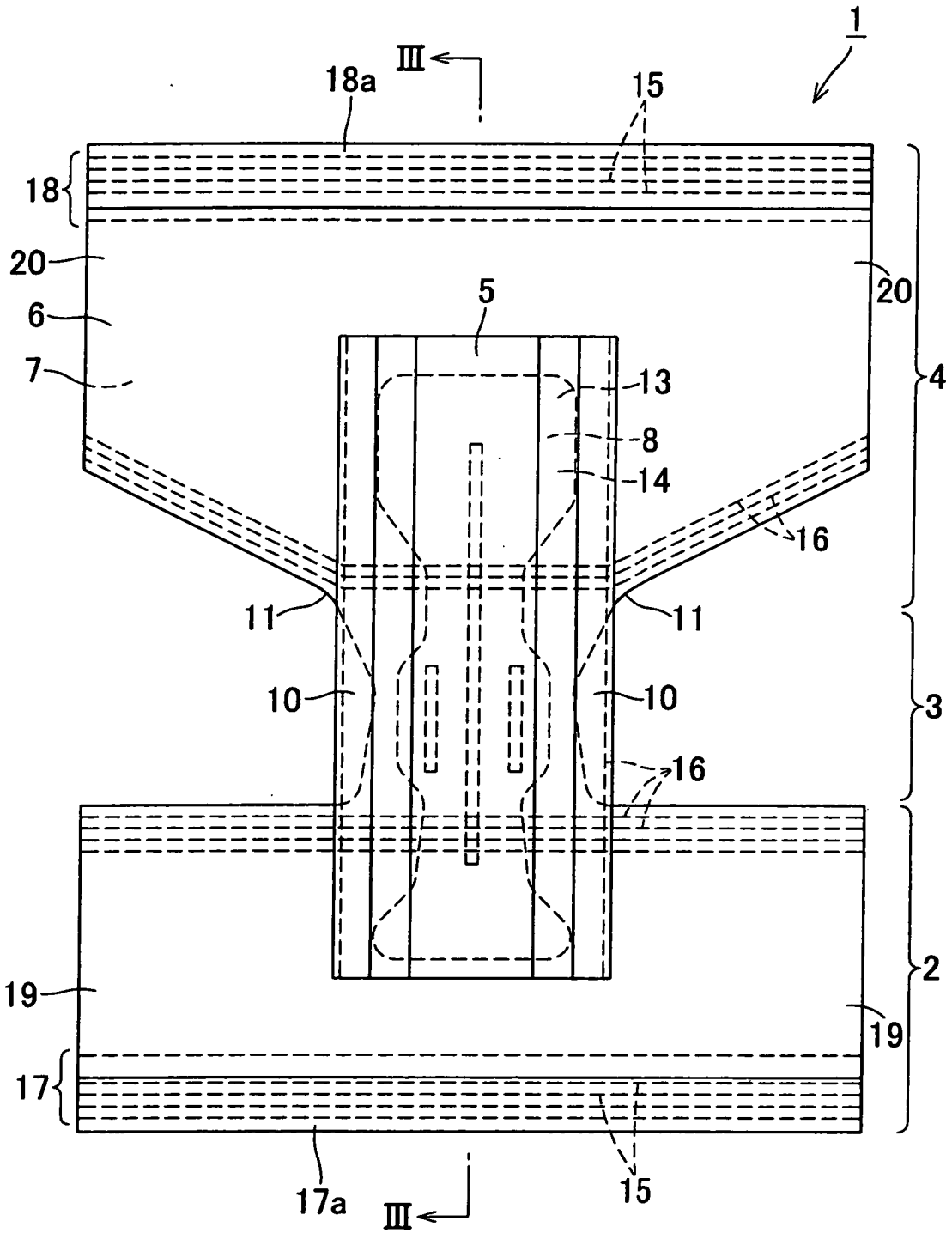
已經前述親水化處理後的疏水性纖維是混入了親水性賦予劑的疏水性纖維。

772848

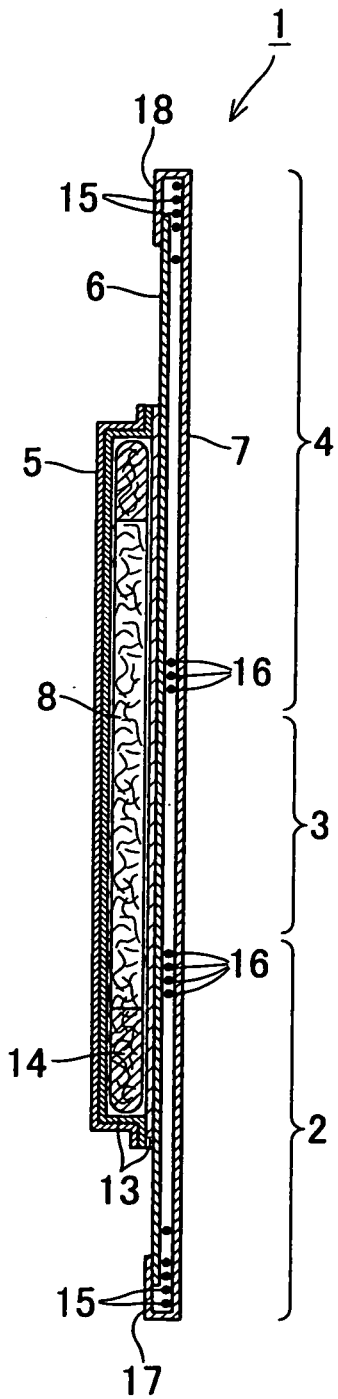
第1圖



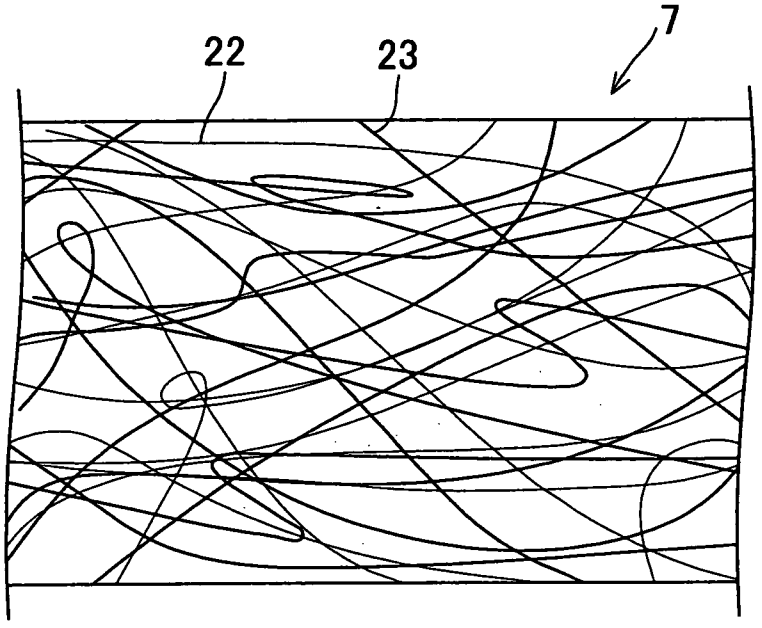
第2圖


1
III
18a
15
18
20
20
5
6
7
13
8
14
16
4
11
11
10
10
3
16
2
19
19
17
17a
III
15

第3圖



第4圖



第5圖

