



(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 I879924 B

(45)公告日：中華民國 114 (2025) 年 04 月 11 日

(21)申請案號：110110501

(22)申請日：中華民國 110 (2021) 年 03 月 24 日

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

(30)優先權：2020/03/25 日本

2020-054786

(71)申請人：日商大王製紙股份有限公司 (日本) DAIO PAPER CORPORATION (JP)
日本

(72)發明人：松岡宏樹 MATSUOKA, HIROKI (JP)

(74)代理人：李世章；彭國洋

(56)參考文獻：

CN 1849187A

CN 104703567A

JP 2016-10442A

JP 2016-32591A

審查人員：陳進來

申請專利範圍項數：5 項 圖式數：24 共 72 頁

(54)名稱

連結型拋棄式穿著用物品

(57)摘要

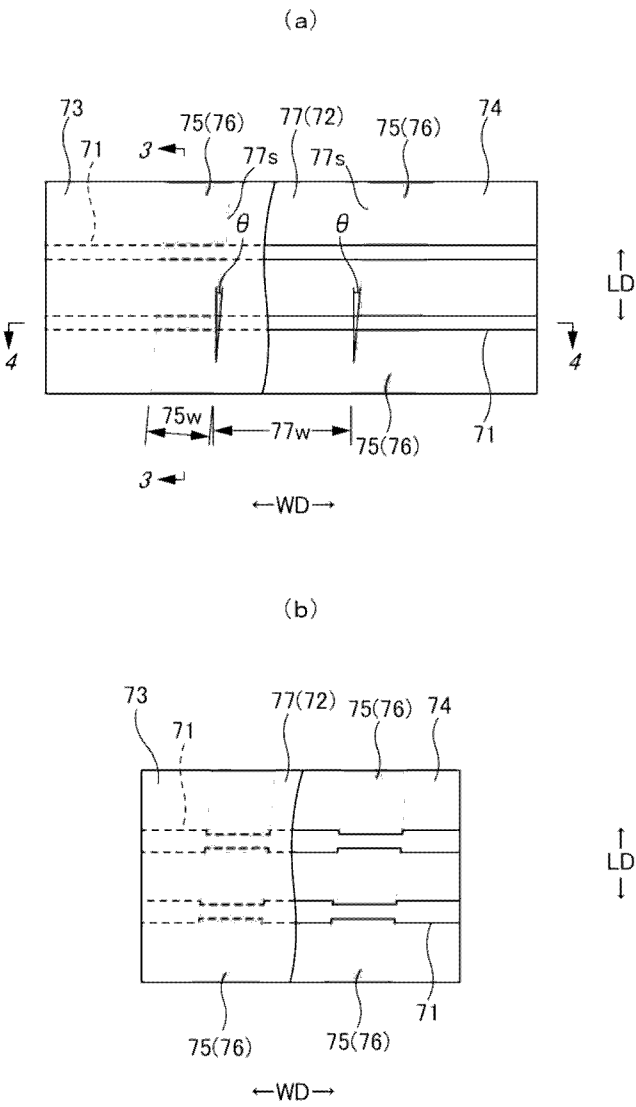
本發明所欲解決的問題在於提供一種連結型拋棄式穿著用物品，其在不損害由相鄰的襷的間隙所產生的透氣性的情況下，改善防止漏洩性。

為了解決此問題，本發明的連結型拋棄式穿著用物品，具有腰部伸縮區域 79，其可與腰部彈性構件 71、及夾住該腰部彈性構件 71 之第一片層 73 和第二片層 74 一起在寬度方向 WD 收縮，並且在寬度方向 WD 伸長；以在寬度方向 WD 交替且反覆的方式設置第一片層 73 與第二片層 74 的接合部 75、及第一片層 73 與第二片層 74 的非接合部 77，該接合部 75 自比腰部伸縮區域 79 更靠前側到比腰部伸縮區域 79 更靠後側是連續或間歇地設置，該非接合部 77 自比腰部伸縮區域 79 更靠前側連續到比腰部伸縮區域 79 更靠後側；至少一條非接合部 77 具有傾斜部 72，該傾斜部 72 以兩側緣相對於前後方向 LD 具有 5 ~ 45 度的傾斜角度 θ 的方式延伸。

無

指定代表圖：

圖21



符號簡單說明：

71:腰部彈性構件

72:傾斜部

73:第一片層

74:第二片層

75:接合部

75w:接合部的寬度

76:固定部

77:非接合部

77w:非接合部的寬度

77s:非接合部的側緣

LD:前後方向

WD:寬度方向

3-3,4-4:剖面線



I879924

【發明摘要】

【中文發明名稱】連結型拋棄式穿著用物品

【英文發明名稱】無

【中文】

本發明所欲解決的問題在於提供一種連結型拋棄式穿著用物品，其在不損害由相鄰的襁的間隙所產生的透氣性的情況下，改善防止漏洩性。

為了解決此問題，本發明的連結型拋棄式穿著用物品，具有腰部伸縮區域79，其可與腰部彈性構件71、及夾住該腰部彈性構件71之第一片層73和第二片層74一起在寬度方向WD收縮，並且在寬度方向WD伸長；以在寬度方向WD交替且反覆的方式設置第一片層73與第二片層74的接合部75、及第一片層73與第二片層74的非接合部77，該接合部75自比腰部伸縮區域79更靠前側到比腰部伸縮區域79更靠後側是連續或間歇地設置，該非接合部77自比腰部伸縮區域79更靠前側連續到比腰部伸縮區域79更靠後側；至少一條非接合部77具有傾斜部72，該傾斜部72以兩側緣相對於前後方向LD具有5~45度的傾斜角度 θ 的方式延伸。

【英文】

無

【指定代表圖】圖21

【代表圖之符號簡單說明】

- 7 1 : 腰部彈性構件
- 7 2 : 傾斜部
- 7 3 : 第一片層
- 7 4 : 第二片層
- 7 5 : 接合部
- 7 5 w : 接合部的寬度
- 7 6 : 固定部
- 7 7 : 非接合部
- 7 7 w : 非接合部的寬度方向的間隔
- 7 7 s : 非接合部的側緣
- L D : 前後方向
- W D : 寬度方向
- 3 - 3 , 4 - 4 : 剖面線

【特徵化學式】

無

【發明說明書】

【中文發明名稱】連結型拋棄式穿著用物品

【英文發明名稱】無

【技術領域】

【0001】 本發明關於一種黏貼型拋棄式尿布等連結型拋棄式穿著用物品。

【先前技術】

【0002】 一般的連結型拋棄式穿著用物品，具有包含前後方向的中央之胯部、比前後方向的中央更往前側延伸之腹側部分、及比前後方向的中央更往後側延伸之背側部分；其中，至少背側部分，具有比胯部更往寬度方向左右兩側延伸出去的翼部分。又，翼部分具有連結部，該連結部可裝拆地被連結在腹側部分的外表面上，並且腹側部分的外表面具有可供連結部連結之靶部。當使用時，將翼部分自腰的兩側繞到腹側部分的外表面，並使翼部分的連結部連結於靶部。這種連結型拋棄式穿著用物品，除了適合嬰幼兒使用之外，也被使用於看護用途(成人用途)(例如參照專利文獻1)。

【0003】 一般來說，相較於褲型拋棄式穿著用物品，連結型拋棄式穿著用物品在腰圍方向的合身性較差，所以特別是為了改善自背後的漏洩而提出一種方案，將腰部伸縮區域沿著寬度方向設置於背側部分的腰部(例如參照專利文獻1)。

【0004】 然而，專利文獻1記載的方案中，在背側部分的腰部的表面上形成有多數個在前後方向連續的襞，所以雖然藉由相鄰的襞的間隙而使得透氣性變得良好，但是尿和軟便可能會通過襞之間而造成漏洩。

【0005】 [先前技術文獻]

(專利文獻)

專利文獻1：日本特開2005-080859號公報

【發明內容】

【0006】 [發明所欲解決的問題]

於是，本發明主要所欲解決的問題在於：在不損害由相鄰的襞的間隙所產生的透氣性的情況下，改善防止漏洩性。

【0007】 [解決問題的技術手段]

解決了上述問題的連結型拋棄式穿著用物品，如下所述。

<第一態樣>

一種連結型拋棄式穿著用物品，具有包含前後方向的中央之胯部、比前後方向的中央更往前側延伸之腹側部分、及比前後方向的中央更往後側延伸之背側部分；

並且，具備：吸收體，其被內置在包含前述胯部之範圍中；

連結部，其被設置於前述背側部分的兩側部，且可裝拆地被連結在前述腹側部分的外表面上；及，

端翼，其比前述吸收體的後緣的位置更往後側延伸；

該連結型拋棄式穿著用物品的特徵在於：

前述端翼，具備在前後方向隔開間隔配置且在寬度方向延伸的複數條細長狀的腰部彈性構件、鄰接於前述腰部彈性構件的表面側之第一片層、及鄰接於前述腰部彈性構件的背面側之第二片層；

具有前述腰部彈性構件之部分，具有可與前述腰部彈性構件一起在寬度方向收縮並且在寬度方向伸長的腰部伸縮區域；

以在寬度方向交替且反覆的方式設置前述第一片層與前述第二片層的接合部、及前述第一片層與前述第二片層的非接合部，該接合部自比前述腰部伸縮區域更靠前側到比前述腰部伸縮區域更靠後側是連續或間歇地設置，該非接合部自比前述腰部伸縮區域更靠前側連續到比前述腰部伸縮區域更靠後側；

前述腰部彈性構件的至少兩端部具有固定部，該固定部是該腰部彈性構件被固定在前述第一片層和前述第二片層上而成；

在前述腰部伸縮區域收縮的狀態下，在前述非接合部中的前述第一片層和前述第二片層互相朝向相反方向地膨起，伴隨此膨起，在前述腰部伸縮區域的表面上，在寬度方向反覆地形成襞，該襞自比前述腰部伸縮區域更靠前側連續到比前述腰部伸縮區域更靠後側；

至少一條前述非接合部具有傾斜部，該傾斜部以兩側緣相對於前後方向具有 $5 \sim 45$ 度的傾斜角度的方式延伸。

【0008】（作用效果）

本連結型拋棄式穿著用物品中，在腰部伸縮區域的表面上形成的至少一部分的襞的兩側緣，在與非接合部的傾斜部對應的部分中，沿著非接合部的兩側緣幾乎同方向地傾斜，所以當進入相鄰的襞的間隙後的尿和軟便在前後方向移動時，藉由衝撞到傾斜的襞而產生運動阻力。再者，相鄰的襞的間隙，與襞同樣，成為自比腰部伸縮區域更靠前側連續到比腰部伸縮區域更靠後側，所以不會損害透氣性。

另外，非接合部的兩側緣，藉由接合部的側緣來決定。因此，當接合部自比腰部伸縮區域更靠前側連續到比腰部伸縮區域更靠後側時，非接合部的兩側緣，是指展開狀態下的接合部的側緣。又，當接合部自比腰部伸縮區域更靠前側到比腰部伸縮區域更靠後側是間歇（點線狀）地形成時，非接合部的兩側緣，是指將展開狀態下的接合部的側緣，在襞的延伸方向連成直線而形成的假想線。又，當使非接合部的兩側緣的相對於前後方向之傾斜角度連續地變化時，例如非接合部的兩側緣構成為圓弧狀等曲線的情況，非接合部的兩側緣的方向，是指接合部的兩側緣的切線方向。

【0009】＜第二態樣＞

如第一態樣所述之連結型拋棄式穿著用物品，其中，具有前述傾斜部之前述非接合部，自比寬度方向的中心更

靠右側的區域至比寬度方向的中心更靠左側的區域反覆地形成；

前述右側的區域的前述傾斜部和前述左側的區域的前述傾斜部，各自以隨著朝向腰側而更位於寬度方向的中心側的方式傾斜。

【0010】（作用效果）

本態樣中，襪左右對稱地形成，並且在美觀上優異，所以較佳。

【0011】＜第三態樣＞

如第一態樣所述之連結型拋棄式穿著用物品，其中，前述腰部伸縮區域的全部的非接合部具有互相平行的傾斜部。

【0012】（作用效果）

較佳為如第二態樣，襪左右對稱地形成，但是若襪的寬度方向的位置偏移，則可能反而造成美觀不佳。又，這種正確的襪的定位大多在製造上困難。相對於此，如本第三態樣，若全部的傾斜部平行地形成，則雖然沒有左右的對稱性，但是襪整齊地形成，且成為即便襪的寬度方向的位置有些偏移，其對於外觀的影響也少。

【0013】＜第四態樣＞

如第一態樣至第三態樣中任一態樣所述之連結型拋棄式穿著用物品，其中，具有前述傾斜部之前述非接合部，在自比前述腰部伸縮區域更靠前側到比前述腰部伸縮

區域更靠後側的至少一處，使兩側緣相對於前後方向之角度變化。

【0014】（作用效果）

如本態樣，若具有傾斜部之非接合部，在自比腰部伸縮區域更靠前側到比腰部伸縮區域更靠後側的至少一處，使兩側緣相對於前後方向之角度變化，則即便在施加至已進入間隙中的尿和軟便之移動力的方向接近間隙的某處的通過方向（容易通過該處）的情況，也不會接近其他處的通過方向，所以其他處成為可更有效地抵抗尿和軟便之移動。因此成為更進一步地防止漏洩性的構造。

【0015】＜第五態樣＞

如第一態樣至第四態樣中任一態樣所述之連結型拋棄式穿著用物品，其中，前述接合部是自比前述腰部伸縮區域更靠前側到比前述腰部伸縮區域更靠後側，橫跨前述腰部彈性構件而連續成線狀；

前述接合部之中的與腰部彈性構件交叉的部分也可以兼作為前述固定部。

【0016】（作用效果）

若具有這種接合部，則會形成安定形狀的襪，伴隨於此，使得傾斜部也成為安定形狀，所以較佳。

【0017】＜第六態樣＞

如第一態樣至第五態樣中任一態樣所述之連結型拋棄式穿著用物品，其中，具備立起皺褶，其在寬度方向兩側，沿著排泄物的隔離位置而自表面立起；

前述立起皺褶，具有被安裝於前述隔離位置的寬度方向的外側之根部、自前述根部延伸出去的主要部、在前述主要部中的前端部和後端部各自以倒伏狀態被固定而形成的前倒伏部和後倒伏部、在前述主要部中的前述前倒伏部與前述後倒伏部之間的部分沒被固定而形成的立起部、及被安裝於前述立起部的至少前端部中之皺褶彈性構件；

前述腰部伸縮區域，被形成在前述端翼中的至少左右兩側的前述後倒伏部之間；

前述腰部伸縮區域的前緣的位置與前述吸收體的後緣的位置在前後方向離開；

並且，前述後倒伏部的前緣的位置與前述吸收體的後緣的位置在前後方向離開。

【0018】（作用效果）

本連結型拋棄式穿著用物品中，立起皺褶的皺褶彈性構件的收縮力發揮作用，使後倒伏部的前緣的位置與吸收體的後緣的位置之間的區域（以下，也稱為立起區域），以吸收體的後緣作為起點而立起。這是因為相對於具有吸收體之部分的相對較高的剛性，在比吸收體的後緣更靠後側中的剛性較低。進一步，本連結型拋棄式穿著用物品中，腰部伸縮區域藉由寬度方向的收縮而往穿著者的肌膚推壓。藉此，本連結型拋棄式穿著用物品中，伴隨著立起區域立起，使比該立起區域更靠後側的部分往穿著者的肌膚推壓的結果，使吸收體的後緣及其前後附近幾乎遍及整個

吸收體的寬度而凹陷，藉此可靠地形成凹陷深且廣的貯留空間(口袋)。又，在成為貯留空間之凹陷處的腰側，伴隨著立起區域立起，使比該立起區域更靠後側的部分往穿著者的肌膚推壓，所以堵住往後方的排泄物的移動之效果高，且對於穿著者的身體表面之合身性也良好。進一步，腰部伸縮區域的襁的間隙，連通到成為貯留空間之凹陷處，所以若由於外壓(當成為坐姿或仰臥等姿勢時產生)使得成為貯留空間之凹陷處的容積減少，則凹陷處內的空氣通過腰部伸縮區域的襁的間隙而被推出，相反地若由於外壓的解除使得成為貯留空間之凹陷處的容積增加，則外部的空氣通過腰部伸縮區域的襁的間隙而被導入凹陷處內(泵作用)，所以如前述可提升防止漏洩性，並且透氣性成為非常良好。

【0019】 [發明的效果]

依據本發明，可在不損害由相鄰的襁的間隙所產生的透氣性的情況下，改善防止漏洩性。

【圖式簡單說明】

【0020】

圖1是表示黏貼型拋棄式尿布的內表面之尿布的展開狀態的平面圖。

圖2是表示黏貼型拋棄式尿布的外表面之尿布的展開狀態的平面圖。

圖3是沿圖1中的6-6線的剖視圖。

圖4是沿圖1中的7-7線的剖視圖。

圖 5 是沿圖 1 中的 5 - 5 線的剖視圖。

圖 6 是沿圖 1 中的 9 - 9 線的剖視圖。

圖 7 是重要部分的分解組裝圖。

圖 8 是將關於通過寬度方向的中央的中心線(一點鏈線)的一方側的重要部分加以放大地表示的平面圖(另一方側是關於中心線而對稱地構成)。

圖 9 (a) 是沿圖 1 中的 8 - 8 線的剖視圖；圖 9 (b) 是對其立起狀態加以概略地表示的剖視圖。

圖 10 是將關於通過寬度方向的中央的中心線(一點鏈線)的一方側的重要部分加以放大地表示的平面圖(另一方側是關於中心線而對稱地構成)。

圖 11 是將關於通過寬度方向的中央的中心線(一點鏈線)的一方側的重要部分加以放大地表示的平面圖(另一方側是關於中心線而對稱地構成)。

圖 12 是重要部分的分解組裝圖。

圖 13 是將關於通過寬度方向的中央的中心線(一點鏈線)的一方側的重要部分加以放大地表示的平面圖(另一方側是關於中心線而對稱地構成)。

圖 14 (a) 是沿圖 1 中的 8 - 8 線的剖視圖；圖 14 (b) 是對其立起狀態加以概略地表示的剖視圖。

圖 15 (a) 是沿圖 1 中的 8 - 8 線的剖視圖；圖 15 (b) 是對其立起狀態加以概略地表示的剖視圖。

圖 16 是重要部分的分解組裝圖。

圖 17 是將關於通過寬度方向的中央的中心線(一點鏈線)的一方側的重要部分加以放大地表示的平面圖(另一方側是關於中心線而對稱地構成)。

圖 18 是自然長度狀態的樣本的重要部分的正面圖。

圖 19 是穿用狀態的樣本的側面圖。

圖 20 是伸縮片的平面圖。

圖 21(a)是表示伸縮片的重要部分的展開狀態的平面圖；圖 21(b)是表示伸縮片的重要部分的自然長度狀態的平面圖。

圖 22(a)是沿圖 21 中的 3-3 線的剖視圖；圖 22(b)是自然長度狀態的沿圖 21 中的 4-4 線的剖視圖；圖 22(c)是已伸長到某種程度的狀態的沿圖 21 中的 4-4 線的剖視圖。

圖 23(a)是表示伸縮片的重要部分的展開狀態的平面圖；圖 23(b)是表示伸縮片的重要部分的自然長度狀態的平面圖。

圖 24(a)是沿圖 23 中的 3-3 線的剖視圖；圖 24(b)是自然長度狀態的沿圖 23 中的 5-5 線的剖視圖；圖 24(c)是已伸長到某種程度的狀態的沿圖 23 中的 4-4 線的剖視圖。

【實施方式】

【0021】 圖 1～圖 9 表示黏貼型拋棄式尿布的一例。圖中的符號 X 表示將連結帶除外後的尿布的全寬，符號 L 表示尿布的全長，在剖視圖中的點紋部分，表示作為接合位

於其表面側和背面側之各構成構件的接合手段之熱熔黏接劑。熱熔黏接劑，能夠藉由狹縫塗佈、連續線狀或點線狀的液珠塗佈、螺旋狀、Z狀等噴塗、或者圖案塗佈(藉由凸版方式實現的熱熔黏接劑的轉印)等習知的手法來塗佈。取代或並行地，能夠在彈性構件的固定部分，將熱熔黏接劑塗佈於彈性構件的外周面，並將彈性構件固定於鄰接構件。作為熱熔黏接劑，能夠沒有特別限定地使用，例如EVA(乙烯-醋酸乙烯共聚合物)系、黏著橡膠系(彈性體系)、烯烴系、聚酯和聚醯胺系等的種類的熱熔黏接劑。作為接合各構成構件之接合手段，也能夠使用熱封和超音波密封等的原材料熔接手段。

【0022】 此黏貼型拋棄式尿布，具有包含前後方向LD的中央之胯部、比前後方向LD的中央更往前側延伸的腹側部分F、及比前後方向LD的中央更往後側延伸的背側部分B。又，此黏貼型拋棄式尿布，具有：吸收體56，其被內置在包含胯部的範圍中；透液性的頂片30，其覆蓋吸收體56的表面側；不透液性片11，其覆蓋吸收體56的背面側；及，外裝不織布12，其覆蓋不透液性片的背面側且構成產品外表面。

【0023】 以下，依序說明各部的原材料和特徵部分。

(吸收體)

吸收體56的形狀，除了設為如圖示例的矩形之外，也能夠設為在前後方向的中間具有沿著腿圍之收攏部的形狀(如沙漏的形狀)。符號56x，表示吸收體56的全寬。

吸收體56，是吸收並保持排泄液的部分，能夠由纖維的集合體形成。作為此纖維集合體，除了將綿狀紙漿和合成纖維等短纖維進行積纖而成的集合體之外，還可以使用根據需要而對醋酸纖維素等合成纖維的絲束(纖維束)進行開纖而得到的長絲(filament)集合體。作為纖維的單位面積質量，在將綿狀紙漿或短纖維進行積纖的情況下，例如可以是 $100 \sim 300 \text{ g/m}^2$ 的程度，在長絲集合體的情況下，例如能夠是 $30 \sim 120 \text{ g/m}^2$ 的程度。合成纖維的情況下的細度例如為 $1 \sim 16 \text{ dtex}$ ，較佳為 $1 \sim 10 \text{ dtex}$ ，更佳為 $1 \sim 5 \text{ dtex}$ 。在長絲集合體的情況下，長絲也可以是非捲曲纖維，但是較佳為捲曲纖維。

【0024】 吸收體56的硬挺度(抗彎性)沒有特別限定，若依據JIS L 1913:2010「41.5° 懸臂(cantilever)法」之吸收體56的前後方向的硬挺度是75mm以上，則後述立起區域的立起成為良好。

【0025】 (高吸收性聚合物粒子)

可以使吸收體56的一部分或者全部含有高吸收性聚合物粒子。高吸收性聚合物粒子，除了「粒子」以外還包含「粉末」。作為高吸收性聚合物粒子，可以直接使用在這種吸收性物品中所使用的粒子。高吸收性聚合物粒子的粒徑沒有特別限定，例如當使用了 $500 \mu\text{m}$ 的標準篩(JIS Z 8801-1:2006)的篩選(振動5分鐘)、及對此篩選中掉落到篩下的粒子使用了 $180 \mu\text{m}$ 的標準篩(JIS Z 8801-1:2006)的篩選(振動5分鐘)時，希望是

殘留在 $500\text{ }\mu\text{m}$ 的標準篩上的例子的比例為 30 重量 % 以下，且殘留在 $180\text{ }\mu\text{m}$ 的標準篩上的例子的比例為 60 重量 % 以上。

【0026】 作為高吸收性聚合物粒子的材料，可以無特別限定地使用，但較佳為吸水量是 40 g/g 以上的材料。作為高吸收性聚合物粒子，能夠使用：澱粉系、纖維素系、及合成聚合物系等高吸收性聚合物粒子，可以使用澱粉-丙烯酸(鹽)接枝共聚物、澱粉-丙烯酸共聚物的皂化物、羧甲基纖維素鈉交聯物、及丙烯酸(鹽)聚合物等高吸收性聚合物粒子。作為高吸收性聚合物粒子的形狀，較佳為通常使用的粉粒體狀，但是也可以使用其它的形狀。

【0027】 作為高吸收性聚合物粒子，較佳為使用吸水速度是 70 秒以下、特佳為 40 秒以下的高吸收性聚合物粒子。如果吸水速度過慢，則容易發生供給到吸收體 56 內的液體返回到吸收體 56 外的所謂的回滲。

【0028】 又，作為高吸收性聚合物粒子，較佳為使用凝膠強度是 1000 Pa 以上的高吸收性聚合物粒子。藉此，即使在形成為蓬鬆的吸收體 56 的情況下，也能夠有效地抑制液體吸收後的發黏感。

【0029】 高吸收性聚合物粒子的單位面積質量可以對應於根據該吸收體 56 的用途所要求的吸收量來適當地決定。因此，雖然不能一概而論，通常的情況可以設為 $50\sim 350\text{ g/m}^2$ 。

【0030】 (包裝片)

為了防止高吸收性聚合物粒子的脫落、或為了提高吸收體 56 的形狀維持性，能夠內置有利用包裝片 58 來包覆吸收體 56 而成的吸收構件 50。作為包裝片 58，能夠使用薄紙 (tissue paper)，特別是皺紋紙、不織布、複合層壓不織布、開有小孔之片材等。其中，希望是高吸收性聚合物粒子不會脫落之片材。當使用不織布來取代皺紋紙時，特別適合為親水性的 S M M S (紡黏 / 熔噴 / 熔噴 / 紡黏) 不織布，其材質能夠使用聚丙烯、聚乙烯 / 聚丙烯等。纖維的單位面積質量較佳為 $5 \sim 40 \text{ g/m}^2$ ，特佳為 $10 \sim 30 \text{ g/m}^2$ 。

【0031】 此包裝片 58，除了如圖 3 所示，作成以一張來包覆整個吸收體 56 的構造之外，也能夠以上下 2 張等複數張片材來包覆整個吸收體 56。也能夠省略包裝片 58。

【0032】 (頂片)

頂片 30 是具有透液性質的片材，例如能夠使用有孔或無孔的不織布、及多孔性塑膠片等。

【0033】 頂片 30，在前後方向 LD 自產品前端延伸到後端，且在寬度方向 WD 比吸收體 56 更往側方延伸，但是在例如後述立起皺褶 60 的起點位於比吸收體 56 的側緣更靠寬度方向 WD 的中央側的情況等，對應於需要可將頂片 30 的寬度設為比吸收體 56 的全寬更短等而進行適當的變形。

【0034】 (中間片)

為了防止透過了頂片 30 之液體的回滲，能夠在頂片 30 的背面側設置中間片（也稱作「第二片」）40。也能夠省略中間片 40。

【0035】 作為中間片 40，能夠適當的使用各種不織布，特別是適當地使用蓬鬆的熱風不織布。較佳為在熱風不織布中使用芯鞘構造之複合纖維，此時作為芯而使用的樹脂可以是聚丙烯（PP），較佳為剛性高的聚酯（PET）。單位面積質量，較佳為 $17 \sim 80 \text{ g/m}^2$ ，更佳為 $25 \sim 60 \text{ g/m}^2$ 。不織布的原料纖維的粗度較佳為 $2.0 \sim 10 \text{ dtex}$ 。為了使不織布蓬鬆，作為原料纖維的全部或一部分的混合纖維，較佳是使用中央無芯之偏芯纖維、中空纖維、或偏芯且中空之纖維。

【0036】 圖示例的中間片 40，短於吸收體 56 的寬度且配置於中央，也可以設置為遍及全寬。中間片 40，也可以設置為遍及尿布的全長，也可以與如圖示例般，僅設置在包含排泄位置之中間部分。

【0037】（不透液性片）

不透液性片 11 沒有特別限定，較佳為具有透濕性的片材。作為不透液性片 11，能夠適當地使用例如在聚乙烯或聚丙烯等烯烴系樹脂中混合無機填充劑並成型出片材後，沿一個軸或兩個軸方向延伸所得到的多微孔性片。又，作為不透液性片 11，也能夠使用以不織布作為基材並提高了防水性之片材。

【0038】 不透液性片11，希望在前後方向LD和寬度方向WD延伸為遍及至與吸收體56相同或更廣範圍，而在存在有其他隔水手段的情況，對應於需要也能夠作成在前後方向LD和寬度方向WD不覆蓋吸收體56的端部之構造。

【0039】（外裝不織布）

外裝不織布12覆蓋不透液性片11的整個背面側，是使產品外表面成為如布般的外觀之不織布。不織布除了使用一張之外也能夠重疊地使用複數張。後者的情況，較佳為不織布彼此藉由熱熔黏接劑等來黏接。當使用不織布時，較佳為一種不織布，其構成纖維的細度是 $1.6 \sim 2.3 \text{ d tex}$ ，單位面積質量是 $15 \sim 25 \text{ g/m}^2$ ，且厚度是 $0.3 \sim 0.8 \text{ mm}$ 。

【0040】（立起皺褶）

為了阻止在頂片30上傳遞的排泄物往橫向移動而防止所謂的側漏，較佳為設置立起皺褶60，該立起皺褶60在表面的寬度方向WD的兩側，沿著排泄物的隔離位置而自表面立起。

【0041】 更詳細來說，此立起皺褶60，具有被固定在包含側翼SF之區域中的根部65、自根部延伸出去的主要部66、在主要部66中的前端部和後端部分別地被固定成倒伏狀態而形成的前倒伏部67f和後倒伏部67b、及在主要部66中的前倒伏部67f與後倒伏部67b之間的部分沒被固定而形成的立起部68。又，在立起部68的至少前端部，安裝有皺褶彈性構件63。

【0042】圖示例的立起皺褶60的各部，藉由皺褶片62來形成。此皺褶片62，在主要部66的前端(與根部65側相反的一側的端部)折疊成2層(對折)，藉此包含自由部分之範圍成為二層構造。皺褶彈性構件63，被夾在此二層構造的一部分的層間。皺褶彈性構件63，也能夠僅設置在立起部68中，如圖示例，若被固定於自前倒伏部67f中的後端部至後倒伏部67b中的前端部，則皺褶彈性構件63的收縮力不僅會作用於遍及整個立起部68，也會作用於前倒伏部67f和後倒伏部67b的端部，所以較佳。

【0043】皺褶片62的內表面，在頂片30的側部上具有寬度方向WD的接合起始端，自此接合起始端往寬度方向外側的部分是各側翼SF的內表面，也就是圖示例中的藉由熱熔黏接劑等而被接合於不透液性片11的側部及位於其寬度方向外側的外裝不織布12的側部。

【0044】立起皺褶60的比接合起始端更往寬度方向內側，在產品前後方向兩端部中是被固定於頂片30上，但是其間的立起部68是非固定的自由部分。因此，立起部68藉由皺褶彈性構件63的收縮力而立起，並成為密接於身體表面。又，伴隨著立起部68藉由皺褶彈性構件63的收縮力在前後方向收縮，具有前倒伏部67f和後倒伏部67b之部分以彼此靠近的方式變形。

【0045】雖然未圖示，但是已為人知，在使立起皺褶60的主要部66折疊成2層而具有基端側部分和前端側部分的狀態，也能夠固定主要部66的前後方向兩端部而形

成倒伏部，該基端側部分自寬度方向外側的部分往寬度方向內側延伸，該前端側部分自此基端側部分的寬度方向中央側的端緣往身體側折返並往寬度方向外側延伸。

【0046】 皺褶片62的種類沒有特別限定，通常的情況，為了確保隔離液體性而使用撥水性的片材。特別是在能夠兼顧肌膚觸感和隔離液體性的觀點，適合為在紡黏層間具有熔噴層的不織布(SMS不織布、SMMS不織布、SSMS不織布、SSMMS不織布)。不織布除了使用一張之外也能夠重疊地使用複數張。後者的情況，較佳為不織布彼此藉由熱熔黏接劑等來黏接。

【0047】 作為皺褶彈性構件63，能夠使用橡膠絲(粗度為420～1120dte x程度的氨綸橡膠絲)等。皺褶彈性構件63，除了如圖1和圖2所示般地在各側設置複數條之外，也能夠在各側僅設置1條。能夠適當地決定展開狀態的皺褶彈性構件63的伸長率，例如能夠設為230～270%的程度。

【0048】 (側翼)

圖示例的黏貼型拋棄式尿布，具有分別自吸收體56的兩方的側緣更往側方延伸出去的一對側翼SF，該對側翼SF中不具有吸收體56。側翼SF，如圖示例，是由自具有吸收體56之部分連續的原材料(外裝不織布12等)構成，也可以是安裝其他原材料而形成。

【0049】 (平面皺褶)

在各側翼 **S F** 中，以沿著前後方向 **L D** 伸長的狀態固定有由橡膠絲等細長狀彈性構件所構成的側彈性構件 **6 4**。藉此各側翼 **S F** 的腿圍部分被構成為平面皺褶。側彈性構件 **6 4**，除了如圖示例般地能夠設置在皺褶片 **6 2** 的接合部分之中的接合起始端附近的寬度方向外側中的皺褶片 **6 2** 與不透液性片 **1 1** 之間之外，也能夠設置在側翼 **S F** 中的不透液性片 **1 1** 與外裝不織布 **1 2** 之間。側彈性構件 **6 4**，除了如圖示例般地在各側設置複數條之外，也能夠在各側僅設置 **1** 條。

【**0 0 5 0**】 平面皺褶，是側彈性構件 **6 4** 的收縮力發揮作用的部分（圖式中圖示為側彈性構件 **6 4** 的部分）。因此，除了僅在平面皺褶的部分存在有側彈性構件 **6 4** 的形態之外，也包含收縮力不會在平面皺褶以外的部分發揮作用（實質上等同於沒有設置彈性構件）而使側彈性構件 **6 4** 的收縮力僅在平面皺褶的部分發揮作用之構造，該構造是在比平面皺褶更靠前側、更靠後側或遍及該兩側存在有側彈性構件 **6 4**，但是對於在平面皺褶的部分以外的側彈性構件，在 **1** 處或多處細緻地切斷、或不將其固定在夾住側彈性構件 **6 4** 之片材上、或者兩者並行而成的構造。

【**0 0 5 1**】（翼部分）

本黏貼型拋棄式尿布中，背側部分 **B** 具有比胯部 **M** 更往寬度方向 **W D** 外側延伸出去的翼部分 **W P**。同樣地，腹側部分 **F** 也具有比胯部 **M** 更往寬度方向 **W D** 外側延伸出去的翼部分 **W P**。這些翼部分 **W P**，也能夠藉由與其以外的

部分不同的構件來形成。但是，在具有如圖示例般的側翼 S F 之構造中，若藉由將側翼 S F 的側部中的前後方向 L D 的中間切斷來形成自胯部 M 的側緣至翼部分的下緣的凹狀邊緣，作為其結果，形成有翼部分 W P 且容易製造，所以較佳。

【0052】（連結帶）

如圖 1、圖 2 及圖 5 所示，在背側部分 B 中的翼部分 W P 中分別地設置有連結帶 13，該連結帶 13 可裝拆地被連結在腹側部分 F 的外表面上。當穿著尿布時，將連結帶 13 自腰的兩側繞到腹側部分 F 的外表面，並使連結帶 13 的連結部 13 A 連結於腹側部分 F 的外表面的適當處。

【0053】 連結帶 13，如圖 5 所示，具有片基材 13 S 和連結部 13 A，該片基材 13 S 是由被固定在翼部分 W P 中的基端部 13 C、及自此基端部 13 C 延伸出去的本體部 13 B 構成，該連結部 13 A 被設置在此片基材 13 S 中的本體部 13 B 的寬度方向的中間部且面對腹側部分 F。在本體部 13 B 中的比此連結部 13 A 更靠基端部 13 C 側成為沒有與腹側部分 F 連結的非連結部，而相反側成為捏持部。這些非連結部和捏持部，僅由構成本體部 13 B 的片基材 13 S 來構成。

【0054】 連結部 13 A，是由機械性緊固件（黏扣帶）的鉤材（凸件）構成。鉤材在其連結面具有多個卡合突起。作為卡合突起的形狀，存在有（A）日文レ字狀、（B）J 字狀、（C）蘑菇狀、（D）T 字狀、（E）雙 J 字狀（使 J 字狀的結構背對背地結合而成的形狀）等，也可以是任意的形狀。

【0055】 又，作為形成自基端部13C至本體部13B為止的片基材13S，能夠使用不織布、塑膠膜、複合層壓不織布、紙、或這些的複合材料。

【0056】 圖示例的連結部13A，被設置在自翼部分WP突出的連結帶13的片基材13S上，也可以直接地設置在翼部分WP上。

【0057】 (靶片)

在腹側部分F中的連結帶13的連結處所，設置有靶片12T。

【0058】 靶片12T的原材料沒有特別限定，當連結部13A是鉤材時，能夠使用例如藉由間歇的圖案的超音波熔接來使纖維彼此部分地熔接而成的長纖維不織布。此時，長纖維不織布，較佳為一種不織布，其構成纖維的細度是 $5 \sim 10 \text{ dtex}$ ，單位面積質量是 $25 \sim 40 \text{ g/m}^2$ ，且厚度是 $0.3 \sim 0.8 \text{ mm}$ 。

【0059】 又，當連結部13A是鉤材時，作為靶片12T，能夠使用一種在由塑膠膜或不織布構成的基材的表面上以供鉤材的卡合突起纏繞的方式設置有多個環狀(loop)絲之片材。此具體例，在基材的至少外表面是由環狀絨毛(loop pile)纖維絲所縫出的複合性片材。此片材，在基材的外表面側，亦即拋棄式尿布的外表面側，使環狀絨毛纖維絲在經緯方向隔開間隔地突出，在基材的背面側(穿著者側)，使環狀絨毛纖維絲彼此組合而形成環狀絨毛纖維絲的交叉部的列。

【0060】 進一步，當連結部13A是鉤材，且在腹側部分F中的連結帶13的連結處所是由不織布構成時（例如圖示例般的具有外裝不織布12的情況），能夠在外裝不織布12的內側配置塑膠片、紙、不織布等靶片12T，該靶片12T藉由印刷等方式來表示刻度等連結位置。此時，使用者隔著外裝不織布12透視到靶片12T的位置，以藉由將連結部13A的鉤材纏繞至外裝不織布12的纖維中而能夠實行連結。

【0061】 另一方面，當連結部13A是黏接材層時，作為靶片12T，能夠使用一種塑膠膜，其具有平滑且富有黏接性的表面；又，也能夠對此塑膠膜的表面能夠實施剝離處理。

【0062】（端翼）

本黏貼型拋棄式尿布，具有分別自吸收體56的前側和後側延伸出去的一對端翼EF，該對端翼EF中不具有吸收體56。端翼EF的構成材料依據尿布的構造而變化。例如，端翼EF，能夠藉由頂片30、中間片40、皺褶片62、不透液性片11及外裝不織布12之中的往吸收體56的前側和後側延伸並積層，且彼此接合的部分來形成。與圖示例不同，在不具備中間片40和外裝不織布12的情況，可藉由頂片30和不透液性片11來形成端翼EF。又，也可以將用以形成端翼EF之專用的片材，在吸收體56的前側或後側作為延伸件，以形成端翼EF。

【0063】 在背側部分B中的端翼EF的前後方向LD的尺寸，較佳為比連結帶13的基端部13C的前後方向LD的尺寸更長。通常的情況，端翼EF的前後方向LD的尺寸，較佳是設為整個尿布的前後方向LD的尺寸L的20～25%的程度，在嬰幼兒用尿布中，設為80～120mm的程度是適當的。

【0064】（腰部伸縮區域）

如圖7～圖9、以及圖20(a)、圖21及圖22所示，較佳為：端翼EF，具備在前後方向LD隔開間隔配置且在寬度方向WD延伸的複數條細長狀的腰部彈性構件71、鄰接於腰部彈性構件71的表面側之第一片層73、及鄰接於腰部彈性構件71的背面側之第二片層74；具有腰部彈性構件71的部分，具有可在寬度方向WD收縮並且在寬度方向WD伸長的腰部伸縮區域79。具有腰部彈性構件71的部分，也可以是其整體成為腰部伸縮區域79，也可以是其一部分成為腰部伸縮區域79。亦即，對於具有腰部彈性構件71之部分，也可以藉由切斷等習知的手法來除去腰部彈性構件71的一部分（例如圖20所示的兩端部）的伸縮性。另外，腰部伸縮區域79，是全部的腰部彈性構件71中的伸縮性沒有被除去的部分的外接的線所包圍的區域。

【0065】 腰部彈性構件71沒有特別限定，只要是其自身為可彈性伸縮的原材料即可。例如除了能夠適當地使用絲狀、繩狀等細長狀彈性材料（例如粗度是420～

1120tex 程度的氨綸橡膠絲) 之外，也能夠使用網狀、有孔或無孔的膜狀彈性材料、伸縮不織布等。

【0066】 第一片層73和第二片層74沒有特別限定，例如也能夠以構成端翼EF之其他構件(例如頂片30和不透液性片11)來兼用，也能夠如圖示例般地設置專用的第一片層73和第二片層74。亦即，圖示例中將伸縮片70安裝在端翼EF部中，該伸縮片70是在專用的第一片層73與第二片層74之間固定有腰部彈性構件71而成。能夠使用各種不織布來作為專用的第一片層73和第二片層74。

【0067】 第一片層73與第二片層74，也可以是如圖9所示的分別的2張片材，也可以是如圖15所示的被折成兩層之一張片材中的折線的一方側的部分和另一方側的部分。

【0068】 作為腰部彈性構件71，能夠以前後方向LD的3~10mm的間隔d1來設置5~15條的程度。又，展開狀態下的彈性構件的伸長率能夠設為180~220%的程度。

【0069】 又，以在寬度方向WD交替且反覆的方式設置第一片層73與第二片層74的接合部75、及第一片層73與第二片層74的非接合部77，該接合部75自比腰部伸縮區域79更靠前側到比腰部伸縮區域79更靠後側是連續或間歇地設置成線狀；該非接合部77自比腰部伸縮區域79更靠前側到比腰部伸縮區域79更靠後側連續成線狀。

又，腰部彈性構件71的至少兩端部具有固定部76，該固定部是該兩端部被固定在第一片層73和第二片層74上而

成。藉此，在腰部伸縮區域 79 收縮的狀態，如圖 22 (b) 及圖 24 (b) 所示，伴隨著在非接合部 77 中的第一片層 73 和第二片層 74 彼此相反朝向地膨起，如圖 18 所示，在腰部伸縮區域 79 的表面上，成為在寬度方向 WD 反覆地形成有自比腰部伸縮區域 79 更靠前側連續到比腰部伸縮區域 79 更靠後側的襞 80。接合部 75，例如圖 23 和圖 24 所示，也可以在與寬度方向 WD 交叉的方向間歇地設置，較佳為如圖 20 ~ 圖 22 所示，在與寬度方向 WD 交叉的方向連續成線狀。

【0070】 接合部 75 的寬度 $75w$ (相對於自接合部 75 的兩側緣是等距離的點的軌跡 (當曲線時是切線) 呈正交方向的尺寸)，較佳為沒有變化 (為固定)，但是也可以變化。當接合部 75 的寬度 $75w$ 變化時，較佳為最大寬度是最小寬度的 2 ~ 5 倍。接合部 75 的寬度 $75w$ 能夠適當地決定，若設為太寬則透氣性降低，若設為太窄則接合部 75 的剝離會造成伸縮性降低且防止漏洩性降低，所以通常的情況較佳為 0.5 ~ 2 mm。又，展開狀態下的非接合部 77 的寬度方向 WD 的間隔 $77w$ ，用以決定襞 80 的高度，通常的情況較佳為 4 ~ 8 mm。

【0071】 腰部彈性構件 71 的固定部 76 沒有特別限定，只要與腰部彈性構件 71 一起使第一片層 73 和第二片層 74 收縮而形成腰部伸縮區域 79 即可。例如圖 21 和圖 22 所示的例子，當具有橫跨腰部彈性構件 71 而連續的接合部 75 時，與腰部彈性構件 71 交叉的各接合部 75 也可以兼

作為固定部 76。又，如圖 23 和圖 24 所示，當腰部彈性構件 71 與接合部 75 沒有交叉時，除了接合部 75 以外，也可以僅在腰部伸縮區域 79 的兩端部另外設置固定部 76 (未圖示)。

【0072】 在接合部 75 中的第一片層 73 與第二片層 74 的接合、以及在固定部 76 中的腰部彈性構件 71 的固定，除了熱熔黏接劑之外，也能夠藉由熱封和超音波密封等熔接手段等習知的方法來實行。接合部 75，也可以在不具有彈性構件之部位直接地接合第一片層 73 與第二片層 74，也可以隔著腰部彈性構件 71 間接地接合第一片層 73 與第二片層 74。

【0073】 伸縮片 70，除了如圖 7～圖 9(a)所示的例子，能夠被夾在頂片 30 與外裝不織布 12 之間中的適當的構件之間(圖示例是被夾在頂片 30 和中間片 40 與外裝不織布 12 之間，也可以被夾在不透液性片 11 與外裝不織布 12 之間)之外，也可以如圖 12～圖 15 所示的例子和圖 16～圖 17 所示的例子，能夠安裝為位於最靠肌膚側的最上層。後者的情況，在具有皺褶片 62 之部分中，除了將伸縮片 70 配置在比皺褶片 62 更靠上側(也就是成為整體的最上層)之外，也能夠配置在頂片 30 與皺褶片 62 之間。

【0074】 伸縮片 70，與重疊於該伸縮片 70 之端翼 EF 的構件的接合圖案能夠適當地決定，只要在腰部伸縮區域 79 的表面上形成有自比腰部伸縮區域 79 更靠前側到比腰部伸縮區域 79 更靠後側連續的襠 80 即可。例如，伸縮片

70，與重疊於該伸縮片70之端翼EF的構件，能夠在前後方向LD和寬度方向WD的兩方連續地接合，也可以在前後方向LD和寬度方向WD的至少一方連續地接合。伸縮片70，與重疊於該伸縮片70之端翼EF的構件(頂片30等)的接合，若在寬度方向WD連續，則如圖22(c)的一點鏈線所示，在伸縮片70上形成的襞80、及在腰部伸縮區域79的表面上形成的襞80，會成為對應的襞。

【0075】 (襞)

如圖18、圖20(a)、圖21及圖23所示，較佳為至少一條非接合部77具有傾斜部72，該傾斜部72以兩側緣77s相對於前後方向LD具有5~45度的傾斜角度 θ (是銳角側交叉角，其他傾斜角度也相同)的方式延伸。傾斜部72的傾斜角度 θ 較佳為8~15度。此處，非接合部77的兩側緣77s，藉由接合部75的側緣來決定。因此，如圖20~圖22所示，當接合部75自比腰部伸縮區域79更靠前側連續到比腰部伸縮區域79更靠後側時，非接合部77的兩側緣77s，是指展開狀態下的接合部75的側緣。又，如圖23和圖24所示，當接合部75自比腰部伸縮區域79更靠前側到比腰部伸縮區域79更靠後側是間歇(點線狀)地形成時，非接合部77的兩側緣77s，是指將展開狀態下的接合部75的側緣，在襞80的延伸方向連成直線而形成的假想線。又，當使非接合部77的兩側緣77s的相對於前後方向LD之傾斜角度 θ 連續地變化時，例如在圖20(d)所示的例子，非接合部77的兩側緣77s構成為圓弧狀等曲線的情

況，非接合部 77 的兩側緣 77s 的方向，是指接合部 75 的兩側緣 77s 的切線方向。

【0076】 在腰部伸縮區域 79 的表面上形成的至少一部分的襞 80 的兩側緣，在與非接合部 77 的傾斜部 72 對應的部分中，沿著非接合部 77 的兩側緣 77s 幾乎同方向地傾斜，所以當進入相鄰的襞 80 的間隙 81 後的尿和軟便在前後方向 LD 移動時，藉由衝撞到傾斜的襞 80 而產生運動阻力。再者，相鄰的襞 80 的間隙 81，與襞 80 同樣，成為自比腰部伸縮區域 79 更靠前側連續到比腰部伸縮區域 79 更靠後側，所以不會損害透氣性。

【0077】 自這種觀點來看，依據圖示例，較佳為腰部伸縮區域 79 之中，至少位於立起皺褶 60 之間的全部的非接合部 77 具有傾斜部 72，較佳為位於自一方的立起皺褶 60 的後倒伏部 67b 到另一方的立起皺褶 60 的後倒伏部 67b 的範圍中的全部的非接合部 77 具有傾斜部 72。當然，具有傾斜部 72 之非接合部 77、及不具有傾斜部 72 之非接合部 77，也能夠以隔開一個或隔開複數個的方式設置。

【0078】 如圖 20(a)、(b)所示，也可以是各非接合部 77，其全部都具有傾斜部 72，如圖 20(c)、(d)所示，也可以是僅在一部分具有傾斜部 72。

【0079】 如圖 20(a)所示的例子，當具有傾斜部 72 之非接合部 77，自比寬度方向 WD 的中心更靠右側的區域至比寬度方向 WD 的中心更靠左側的區域反覆地形成時，若右側區域的傾斜部 72 和左側區域的傾斜部 72，各自以隨

著朝向腰側而更位於寬度方向 $W D$ 的中心側的方式傾斜，則襠 80 左右對稱地形成，並且在美觀上優異，所以較佳。當然，如圖 20(c) 所示的例子，也可以是右側區域的傾斜部 72 和左側區域的傾斜部 72，各自以隨著朝向腰側而自寬度方向 $W D$ 的中心更離開的方式傾斜。

【0080】較佳為如圖 20(a)、(c) 所示的例子，襠 80 左右對稱地形成，若襠 80 的寬度方向 $W D$ 的位置偏移，則可能反而造成美觀不佳。又，這種正確的襠 80 的定位大多在製造上困難。於是，如圖 20(b)、(d) 所示的例子，也提案有腰部伸縮區域 79 的全部的非接合部 77 具有互相平行的傾斜部 72。藉此，雖然沒有左右的對稱性，但是襠 80 整齊地形成，且成為即便襠 80 的寬度方向 $W D$ 的位置有些偏移，其對於外觀的影響也少。

【0081】如圖 20(a)、(b) 所示的例子，在具有傾斜部 72 之各非接合部 77 中，也可以僅具有角度固定的傾斜部 72，而較佳為如圖 20(c)、(d) 所示的例子，在自比腰部伸縮區域 79 更靠前側到比腰部伸縮區域 79 更靠後側的至少一處，使非接合部 77 的兩側緣相對於前後方向 $L D$ 之角度變化。

【0082】例如圖 20(c) 所示的例子，具有傾斜部 72 之非接合部 77，具有第一部分 $P 1$ 和第二部分 $P 2$ ，該第一部分 $P 1$ 以具有相對於前後方向 $L D$ 呈 $5 \sim 45$ 度的傾斜角度 θ 的方式延伸，該第二部分 $P 2$ 以具有相對於此第一部分 $P 1$ 呈 $5 \sim 45$ 度的傾斜角度 γ 的方式延伸。具有這種第一部分

P 1 和第二部分 P 2，藉此即便在施加至已進入間隙 8 1 中的尿和軟便之移動力的方向接近任一方的部分的方向（容易通過該傾斜部 7 2）的情況，相較於一方的部分的方向，移動力的方向也較不會接近另一方的部分的方向，所以另一方的部分成為更有效地抵抗尿和軟便之移動。第二部分 P 2，也可以不具有相對於前後方向 L D 呈 5 ~ 45 度的傾斜角度 θ （圖示例是 0 度），也可以具有。

【0083】 又，圖 20 (d) 所示的例子中，各非接合部 7 7 的兩側緣，遍及其整個長邊方向，使相對於前後方向 L D 之傾斜角度 δ 連續地變化，也就是成為圓弧狀等曲線狀。藉此，即便在施加至已進入間隙 8 1 中的尿和軟便之移動力的方向接近間隙 8 1 的某處的方向（容易通過該處）的情況，也不會接近另一處的方向，所以另一處成為更有效地抵抗尿和軟便之移動。因此，成為防止漏洩性更優異的構造。

【0084】 為了成為透氣性和防止漏洩性都良好的構造，較佳為在腰部伸縮區域 7 9 中形成的襪 8 0 的剛性高。因此，伸縮片 7 0，相較於如圖 12 ~ 圖 15 所示的例子、及如圖 16 ~ 圖 17 所示的例子般地安裝作為位於最靠肌膚側之最上層，較佳為如圖 7 ~ 圖 9 (a) 所示的例子般地夾在頂片 3 0 與外裝不織布 1 2 之間的適當的構件之間。也就是說，較佳為在第一片層 7 3 上設置一層或複數層的遮蔽片層（圖示例中是中間片 4 0 和頂片 3 0），此時，如圖 22 (b)、(c) 的一點鏈線所示，遮蔽片層被接合於第一片層 7 3，第

一片層 73 與遮蔽片層成為一體而收縮，藉此成為在腰部伸縮區域 79 的表面(由遮蔽片層構成)上形成有襞 80。

【0085】 (腰部伸縮區域與吸收體的位置關係等)

如圖 8 放大地表示，較佳為：腰部伸縮區域 79，被形成在端翼 EF 中的至少左右兩側的後倒伏部 67b 之間，且後倒伏部 67b 的前緣與吸收體 56 的後緣的位置在前後方向 LD 離開。又，如圖示例，若腰部伸縮區域 79 的前緣(最前側的腰部彈性構件 71)的位置與吸收體 56 的後緣的位置在前後方向 LD 離開，則吸收體 56 的後端部在寬度方向 WD 不會收縮，所以較佳。

【0086】 此時，立起皺褶 60 的皺褶彈性構件 63 的收縮力發揮作用，使後倒伏部 67b 的前緣與吸收體 56 的後緣的位置之間的區域(以下，也稱為立起區域 20)，如圖 9(b)所示，以吸收體 56 的後緣作為起點而立起。這是因為，相對於具有吸收體 56 之部分的相對較高的剛性，比吸收體 56 的後緣更靠後側中的剛性變低。進一步，此時，腰部伸縮區域 79 藉由寬度方向 WD 的收縮而往穿著者的肌膚推壓。因此，本連結型拋棄式穿著用物品中，如圖 18 和圖 19 所示，伴隨著立起區域 20 立起，使比該立起區域 20 更靠後側的部分往穿著者的肌膚推壓的結果，使吸收體 56 的後緣及其前後附近幾乎遍及整個吸收體 56 的寬度而凹陷，藉此可靠地形成凹陷深且廣的貯留空間 21(口袋)。並且，此貯留空間 21，是藉由腰部伸縮區域 79 的配置與立起皺褶 60 的後倒伏部 67b 的配置的組合來形成，

所以構造非常地簡單。又，在成為貯留空間21之凹陷處的腰側，伴隨著立起區域20立起，使比該立起區域20更靠後側的部分往穿著者的肌膚推壓，所以堵住往後方的排泄物的移動之效果高，且對於穿著者的身體表面之合身性也良好。進一步，腰部伸縮區域79的襞80的間隙，連通到成為貯留空間21之凹陷處，所以若由於外壓(當成為坐姿或仰臥等姿勢時產生)使得成為貯留空間21之凹陷處的容積減少，則凹陷處內的空氣通過腰部伸縮區域79的襞80的間隙81而被推出，相反地若由於外壓的解除使得成為貯留空間21之凹陷處的容積增加，則外部的空氣通過腰部伸縮區域79的襞80的間隙81而被導入凹陷處內(泵作用)，所以如前述可提升防止漏洩性，並且透氣性成為非常良好。

【0087】 若後倒伏部67b的前緣，位於比腰部伸縮區域79的前緣更靠前側，則對於肌膚之合身性低的後倒伏部67b，延伸出去到比往肌膚推壓的腰部伸縮區域79的前緣更往前，所以可能經由後倒伏部67b而發生漏洩。因此，如圖示例，較佳為：使後倒伏部67b的前緣的位置，位於與腰部伸縮區域79的前緣相同或比其更靠後側。藉此，在比往肌膚推壓的腰部伸縮區域79的前緣更往前，不存在有對於肌膚之合身性低的後倒伏部67b，而成為對於肌膚之合身性高的立起部68的位置。因此，伴隨著立起區域20立起，自其兩側連續的立起皺褶60的立起部68也立起，所以成為防止漏洩性更優異的構造。

【0088】 後倒伏部67b的前緣的位置與吸收體56的後緣的位置之前後方向LD的間隔20d(等同於立起區域20的前後方向LD的尺寸),由於會影響要被形成的貯留空間21的深度,所以能夠對應於產品而適當地決定。例如,此間隔20d能夠設為10~40mm,特別是20~30mm。

【0089】 腰部伸縮區域79的前緣的前後方向LD的位置能夠適當地決定,通常的情況,腰部伸縮區域79的前緣與吸收體56的後緣之前後方向LD的間隔,較佳為端翼EF的前後方向LD的尺寸的0.2~0.5倍。又,腰部伸縮區域79的前緣與後倒伏部67b的前緣的間隔79a能夠適當地決定,較佳為0~15mm的程度。

【0090】 腰部伸縮區域79,只要被形成在端翼EF中的至少左右兩側的後倒伏部67b之間即可,例如也可以僅被設置在左右兩側的後倒伏部67b之間的一部分中。但是,如圖示例,若腰部伸縮區域79至少延伸到左右兩側的後倒伏部67b,則在比立起區域20更靠後側中的位於左右的立起皺褶60之間的部分,成為遍及整個寬度方向WD可靠地往穿著者的肌膚推壓。因此,成為防止漏洩性更優異的構造,所以較佳。根據同樣的觀點,腰部伸縮區域79的後緣與端翼EF的後緣之前後方向LD的間隔79b較佳為17mm以下。

【0091】 皺褶彈性構件63,也可以是在展開狀態並不位於吸收體56上,而若被安裝在立起部68的至少前端部中的皺褶彈性構件63位於吸收體56上,則立起皺褶60的

皺褶彈性構件 63 的收縮力，更直接地作用於立起區域 20，使得立起區域 20 以吸收體 56 的後緣作為起點而更容易立起，所以較佳。

【0092】 如圖 10 所示的例子，當後倒伏部 67b 的前緣的位置，位於比腰部伸縮區域 79 的前緣更靠後側，且使用一種在前後方向 LD 隔開間隔地安裝有 4 條以上的相同的細長狀的腰部彈性構件 71 之伸縮片 70 時，分別地設置複數條第一腰部彈性構件 71a 和複數條第二腰部彈性構件 71b，該第一腰部彈性構件 71a 位於後倒伏部 67b 的前緣的位置與腰部伸縮區域 79 的前緣的位置之間的區域，該第二腰部彈性構件 71b 位於該第一腰部彈性構件 71a 的設置區域以外的區域，並且第一腰部彈性構件 71a 的前後方向 LD 的間隔，較佳為第二腰部彈性構件 71b 的前後方向 LD 的間隔的 0.4 ~ 0.6 倍。藉此，在立起區域 20 之中的與腰部伸縮區域 79 重疊的部分，在縱方向上延伸的皺褶會靠近並且藉由壓縮使剛性變高，使得所形成的貯留空間 21 成為不易壓潰，所以較佳。

【0093】 又，如圖 8 所示的例子，當後倒伏部 67b 的前緣的位置，位於比腰部伸縮區域 79 的前緣更靠後側，且使用一種在前後方向 LD 隔開間隔地安裝有 4 條以上的相同的細長狀的腰部彈性構件 71 之伸縮片 70 時，也可以是全部的腰部彈性構件 71 都成為相同的伸長率，也可以是一部分的腰部彈性構件 71 的伸長率與其他腰部彈性構件 71 的伸長率不同，也可以是全部的腰部彈性構件 71 都成

為不同的伸長率。例如，分別地設置第一腰部彈性構件 71a 和第二腰部彈性構件 71b，該第一腰部彈性構件 71a 位於後倒伏部 67b 的前緣的位置與腰部伸縮區域 79 的前緣的位置之間的區域，該第二腰部彈性構件 71b 位於該第一腰部彈性構件 71a 的設置區域以外的區域，並且第一腰部彈性構件 71a 的伸長率，較佳為第二腰部彈性構件 71b 的伸長率的 1.05 ~ 1.15 倍。此情況也是，在立起區域 20 之中的與腰部伸縮區域 79 重疊的部分，在縱方向上延伸的皺褶會靠近並且藉由壓縮使剛性變高，使得所形成的貯留空間 21 成為不易壓潰，所以較佳。

【0094】如圖示例，當使用一種在前後方向 LD 隔開間隔地安裝有複數條的細長狀的腰部彈性構件 71 之伸縮片 70 時，不可避免地會在伸縮片 70 的前端部形成不具有腰部彈性構件 71 之邊緣部。此處，如圖 11 所示的例子，若吸收體 56 的後端部與伸縮片 70 的前端部的邊緣部重疊（也可以是吸收體 56 的後緣與伸縮片 70 的前緣一致），則遍及立起區域 20 的整個前後方向 LD 而存在有伸縮片 70，使剛性提高。因此，立起區域 20 可靠地立起，使得貯留空間 21 成為不易壓潰。又，若伸縮片 70 的前緣與吸收體 56 的後緣之間有間隙，則使用者會將該間隙視為單薄且容易漏洩，而若使吸收體 56 的後端部與伸縮片 70 的前端部的邊緣部重疊，則成為不會讓使用者感到不安之外觀，所以較佳。

【0095】如圖15所示的例子，當伸縮片70位於比頂片30更靠肌膚側時，較佳為：將伸縮片70之中的前端部的寬度方向WD的中間部設為沒有直接或間接地固定在頂片30上的非固定部78，並將該非固定部78以外的部分設為直接或間接地固定在頂片30上的固定部分。此時，特佳為在非固定部78中包含彈性構件71F。此非固定部78成為覆蓋在由立起區域20形成的貯留空間21的後部上方，所以能夠有效地阻止排泄物的往比立起區域20更後方的移動。另外，被設置在此伸縮片70的非固定部78中的彈性構件71F，沒有被固定在端翼EF中，所以不是腰部彈性構件71，也不是用以形成腰部伸縮區域79的構件。非固定部78的尺寸可適當地決定，較佳為非固定部78的後緣位於與立起區域20的後緣相同或比其更靠後側。又，非固定部78的兩側緣，較佳為：位於立起皺褶60的根部65與主要部66的邊界，與主要部66的前端之間。

【0096】（不織布）

作為上述說明中的不織布，能夠對應於部位和目的而適當地使用習知的不織布。作為不織布的構成纖維，除了能夠選擇例如聚乙烯或聚丙烯等烯烴系、聚酯系、以及聚醯胺系等合成纖維（除了單成分纖維之外，也包含芯鞘等複合纖維）之外，還能夠使用人造絲或銅鉸纖維等再生纖維、以及棉等天然纖維等而沒有特別限定，也能夠混合地使用這些纖維。為了提高不織布的柔軟性，較佳為將構成

纖維設為捲曲纖維。又，不織布的構成纖維，也可以是親水性纖維(包含藉由親水劑而具有親水性之纖維)、疏水性纖維、或撥水性纖維(包含藉由撥水劑而具有撥水性之纖維)。又，不織布，一般會依據纖維的長度、片材形成方法、纖維結合方法、積層構造來分類為短纖維不織布、長纖維不織布、紡黏不織布、熔噴不織布、水刺不織布、熱黏(熱風)不織布、針刺不織布、點黏不織布、積層不織布(在紡黏層間夾入熔噴層而成的SMS不織布、SMMS不織布等)等，也能夠使用這些不織布當中的任何不織布。

【0097】 <說明書中的用語的說明>

當說明書中使用以下用語時，只要在說明書中無特別地記載，則具有如下含義。

【0098】 · 「前後方向」是指圖中的符號LD所示的方向(縱方向)，「寬度方向」是指圖中的符WD所示的方向(左右方向)，前後方向與寬度方向正交。

【0099】 · 「MD方向(機械加工方向(Machine Direction))」及「CD方向」，是指在製造設備中的流動方向(MD方向)及與其正交的橫方向(CD方向)，依據產品的部分來將任一方設為前後方向且將另一方設為寬度方向。不織布的MD方向，是不織布的纖維配向的方向。纖維配向，是指不織布的纖維的延伸方向，能夠藉由例如依據TAPPI(美國紙漿與造紙工業技術協會，

Technical Association of the Pulp and Paper Industry)標準法T481的零距離拉伸強度所實行的纖

維配向性試驗法之測定方法、及依據前後方向及寬度方向的拉伸強度比來決定纖維配向的方向之簡單的測定方法來判別纖維配向。

【0100】 · 「表面側」是指當穿著時，靠近穿著者的肌膚的一側；「背面側」是指當穿著時，遠離穿著者的肌膚的一側。

【0101】 · 「表面」是指構件的一面，該面當穿著時，靠近穿著者的肌膚；「背面」是指構件的一面，該面當穿著時，遠離穿著者的肌膚。

【0102】 · 「伸長率」是指將自然長度設為100%時的值。例如，伸長率為200%是指伸長倍率為2倍的相同意義。

【0103】 · 「凝膠強度」是以如下方式進行測定。在49.0 g的人工尿(將2 wt %的尿素、0.8 wt %的氯化鈉、0.03 wt %的氯化鈣二水合物、0.08 wt %的硫酸鎂七水合物、及97.09 wt %的離子交換水混合而成)中添加1.0 g的高吸收性聚合物，並利用攪拌機攪拌。將生成的凝膠在 $40^{\circ}\text{C} \times 60\% \text{RH}$ 的恒溫恒濕槽內放置3個小時後恢復到常溫，利用凝乳計(I.techno Engineering公司製造的Curd meter-MAX ME-500)來測量凝膠強度。

【0104】 · 「單位面積質量」是以如下方式進行測定。將樣品或試驗片預備乾燥後放置到標準狀態(試驗場所的溫度為 $23 \pm 1^{\circ}\text{C}$ 、相對濕度為 $50 \pm 2\%$)的試驗室或裝置內，使其變成恒量的狀態。預備乾燥是指使樣品或試驗片

在溫度為 100°C 的環境中成為恒量。另外，關於公定回潮率為 0.0% 的纖維，也可以不進行預備乾燥。使用樣品選取用的模板($100\text{ mm}\times 100\text{ mm}$)，從變成恒量的狀態下的試驗片切取 $100\text{ mm}\times 100\text{ mm}$ 的尺寸的樣品。測量樣品的重量，並乘上 100 倍來計算出每平方公尺的重量作為單位面積質量。

【0105】・「厚度」採用自動厚度測定器(KES-G5便攜壓縮程式)，在負荷為 0.098 N/cm^2 、加壓面積為 2 cm^2 的條件下自動測定。有孔不織布的厚度，在孔及其周圍的突出部以外的部分進行測定。

【0106】・「吸水量」是根據JIS K 7223-1996「高吸水性樹脂的吸水量試驗方法」來測定的。

【0107】・吸水速度為使用 2 g 高吸水性聚合物和 50 g 生理鹽水且執行JIS K 7224-1996「高吸水性樹脂的吸水速度試驗方法」時的「至終點為止的時間」。

【0108】・「展開狀態」，是指不收縮和鬆弛地平坦展開的狀態。

【0109】・各部的尺寸，只要無特別記載，是指在展開狀態下的尺寸，而非自然長度狀態。

【0110】・當沒有記載試驗和測定的環境條件時，其試驗和測定是在標準狀態（試驗場所的溫度為 $23\pm 1^{\circ}\text{C}$ 、相對濕度為 $50\pm 2\%$ ）下的試驗室或裝置內實行。

【0111】 [產業上的可利用性]

本發明，能夠適用於上述例子的黏貼型拋棄式尿布這樣的連結型拋棄式穿著用物品中。

【符號說明】

【 0 1 1 2 】

1 1 : 不 透 液 性 片

1 2 : 外 裝 不 織 布

1 2 T : 靶 片

1 3 : 連 結 帶

1 3 A : 連 結 部

1 3 B : 本 體 部

1 3 C : 基 端 部

1 3 S : 片 基 材

2 0 : 立 起 區 域

2 0 d : 後 倒 伏 部 的 前 緣 的 位 置 與 吸 收 體 的 後 緣 的
位 置 之 前 後 方 向 的 間 隔

2 1 : 貯 留 空 間

3 0 : 頂 片

4 0 : 中 間 片

5 0 : 吸 收 構 件

5 6 : 吸 收 體

5 6 x : 吸 收 體 的 全 寬

5 8 : 包 裝 片

6 0 : 立 起 皺 褶

6 2 : 皺 褶 片

- 6 3 : 皺褶彈性構件
- 6 4 : 側彈性構件
- 6 5 : 根部
- 6 6 : 主要部
- 6 7 b : 後倒伏部
- 6 7 f : 前倒伏部
- 6 8 : 立起部
- 7 0 : 伸縮片
- 7 1 : 腰部彈性構件
- 7 1 F : 彈性構件
- 7 2 : 傾斜部
- 7 3 : 第一片層
- 7 4 : 第二片層
- 7 5 : 接合部
- 7 5 w : 接合部的寬度
- 7 6 : 固定部
- 7 7 : 非接合部
- 7 7 w : 非接合部的寬度方向的間隔
- 7 7 s : 非接合部的側緣
- 7 8 : 非固定部
- 7 9 : 腰部伸縮區域
- 7 9 a : 腰部伸縮區域的前緣與後倒伏部的前緣的
間隔

7 9 b : 腰部伸縮區域的後緣與端翼的後緣之前後方向的間隔

8 0 : 襞

8 1 : 間隙

B : 背側部分

E F : 端翼

F : 腹側部分

L : 尿布的全長

L D : 前後方向

M : 胯部

S F : 側翼

W D : 寬度方向

W P : 翼部分

X : 將連結帶除外後的尿布的全寬

θ, γ, δ : 傾斜角度

3 - 3 , 4 - 4 , 5 - 5 , 6 - 6 , 7 - 7 , 8 - 8 , 9 - 9 : 剖面線

【生物材料寄存】

【 0 1 1 3 】 國內寄存資訊 (請依寄存機構、日期、號碼順序註記)

無

【 0 1 1 4 】 國外寄存資訊 (請依寄存國家、機構、日期、號碼順序註記)

記)

無

【發明申請專利範圍】

【請求項1】 一種連結型拋棄式穿著用物品，具有包含前後方向的中央之胯部、比前後方向的中央更往前側延伸之腹側部分、及比前後方向的中央更往後側延伸之背側部分；

並且，具備：吸收體，其被內置在包含前述胯部之範圍中；

連結部，其被設置於前述背側部分的兩側部，且可裝拆地被連結在前述腹側部分的外表面上；

端翼，其比前述吸收體的後緣的位置更往後側延伸；及，

立起皺褶，其在寬度方向兩側，沿著排泄物的隔離位置而自表面立起；

該連結型拋棄式穿著用物品的特徵在於：

前述端翼，具備位於最表面側的片材、位於最背面側片材、及接合於該等片材之間的伸縮片；

前述伸縮片，具備在前後方向隔開間隔配置且在寬度方向延伸的複數條細長狀的腰部彈性構件、鄰接於前述腰部彈性構件的表面側之第一片層、及鄰接於前述腰部彈性構件的背面側之第二片層；

具有前述腰部彈性構件之部分，具有可與前述腰部彈性構件一起在寬度方向收縮並且在寬度方向伸長的腰部伸縮區域；

以在寬度方向交替且反覆的方式設置前述第一片層

與前述第二片層的接合部、及前述第一片層與前述第二片層的非接合部，該接合部自比前述腰部伸縮區域更靠前側到比前述腰部伸縮區域更靠後側是連續或間歇地設置，該非接合部自比前述腰部伸縮區域更靠前側連續到比前述腰部伸縮區域更靠後側；

前述腰部彈性構件的至少兩端部具有固定部，該固定部是該腰部彈性構件被固定在前述第一片層和前述第二片層上而成；

在前述腰部伸縮區域收縮的狀態下，在前述非接合部中的前述第一片層和前述第二片層互相朝向相反方向地膨起，伴隨此膨起，在前述腰部伸縮區域的表面上，在寬度方向反覆地形成襞，該襞自比前述腰部伸縮區域更靠前側連續到比前述腰部伸縮區域更靠後側；

至少一條前述非接合部具有傾斜部，該傾斜部以兩側緣相對於前後方向具有 $5 \sim 45$ 度的傾斜角度的方式延伸；

前述立起皺褶，具有被安裝於前述隔離位置的寬度方向的外側之根部、自前述根部延伸出去的主要部、在前述主要部中的前端部和後端部各自以倒伏狀態被固定而形成的前倒伏部和後倒伏部、在前述主要部中的前述前倒伏部與前述後倒伏部之間的部分沒被固定而形成的立起部、及被安裝於前述立起部的至少前端部中之皺褶彈性構件；

前述腰部伸縮區域，被形成在前述端翼中的至少左右

兩側的前述後倒伏部之間；

前述後倒伏部的前緣比前述吸收體的後緣更往後側離開，從而具有比前述後倒伏部的前緣更靠後側的區域亦即第一區域、及在前述後倒伏部的前緣的位置與前述吸收體的後緣的位置之間的區域亦即第二區域；

前述伸縮片，至少在左右兩側的前述後倒伏部之間，設置成橫跨前述第一區域與前述第二區域，且前述伸縮片的前緣位於比前述吸收體的後緣更靠後側；

前述第一區域和前述第二區域，各別具有前述腰部彈性構件、前述接合部及前述非接合部；

從而構成伴隨前述立起皺褶中的前述立起部的收縮，使前述第二區域以前述吸收體的後緣作為起點而立起。

【請求項2】 如請求項1所述之連結型拋棄式穿著用物品，其中，具有前述傾斜部之前述非接合部，自比寬度方向的中心更靠右側的區域至比寬度方向的中心更靠左側的區域反覆地形成；

前述右側的區域的前述傾斜部和前述左側的區域的前述傾斜部，各自以隨著朝向腰側而更位於寬度方向的中心側的方式傾斜。

【請求項3】 如請求項1所述之連結型拋棄式穿著用物品，其中，前述腰部伸縮區域的全部的非接合部具有互相平行的傾斜部。

【請求項4】 如請求項1或2所述之連結型拋棄式穿著

用物品，其中，具有前述傾斜部之前述非接合部，在自比前述腰部伸縮區域更靠前側到比前述腰部伸縮區域更靠後側的至少一處，使兩側緣相對於前後方向之角度變化。

【請求項5】 如請求項1或2所述之連結型拋棄式穿著用物品，其中，前述接合部是自比前述腰部伸縮區域更靠前側到比前述腰部伸縮區域更靠後側，橫跨前述腰部彈性構件而連續成線狀；

前述接合部之中的與腰部彈性構件交叉的部分也可以兼作為前述固定部。

【發明圖式】

圖1

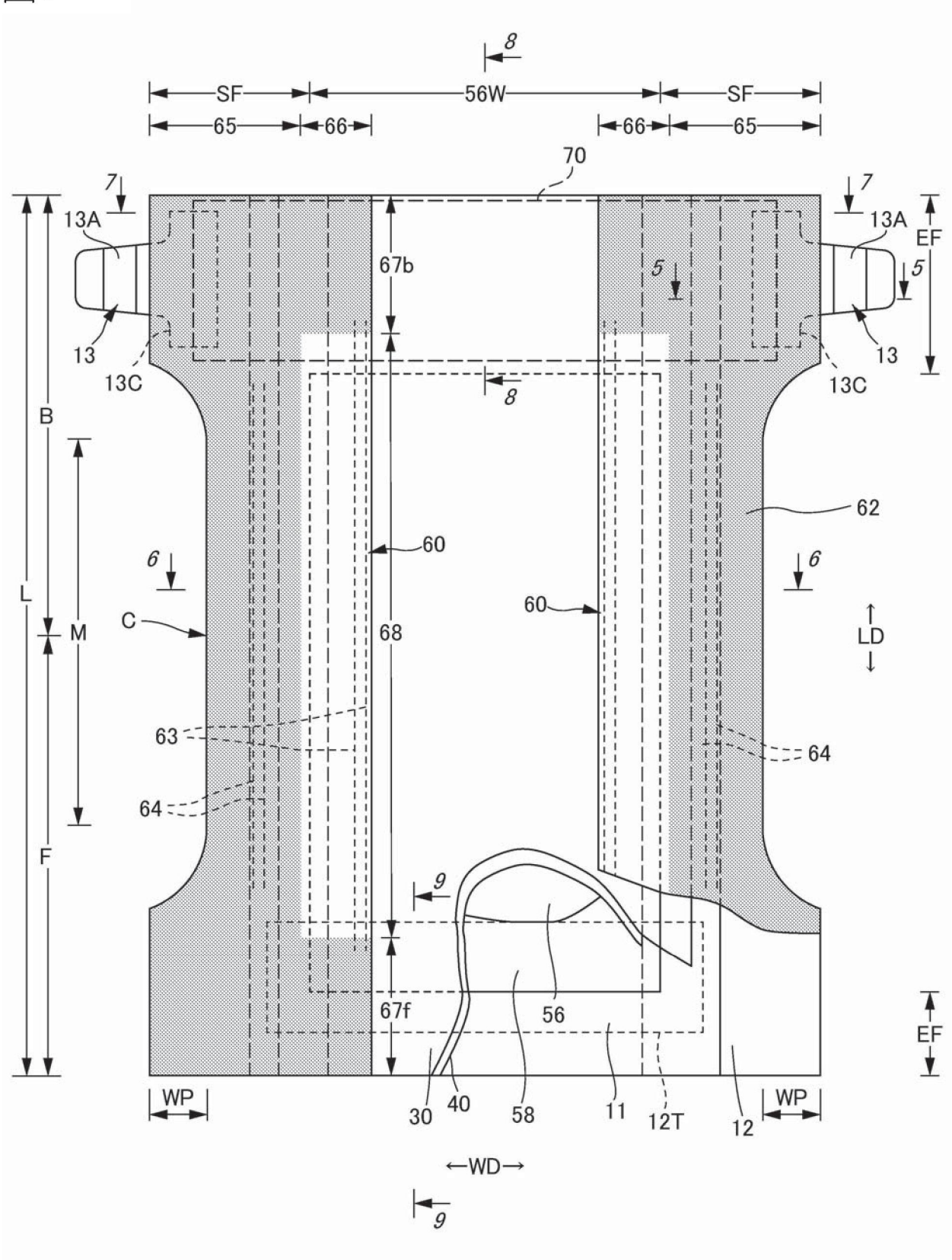


圖2

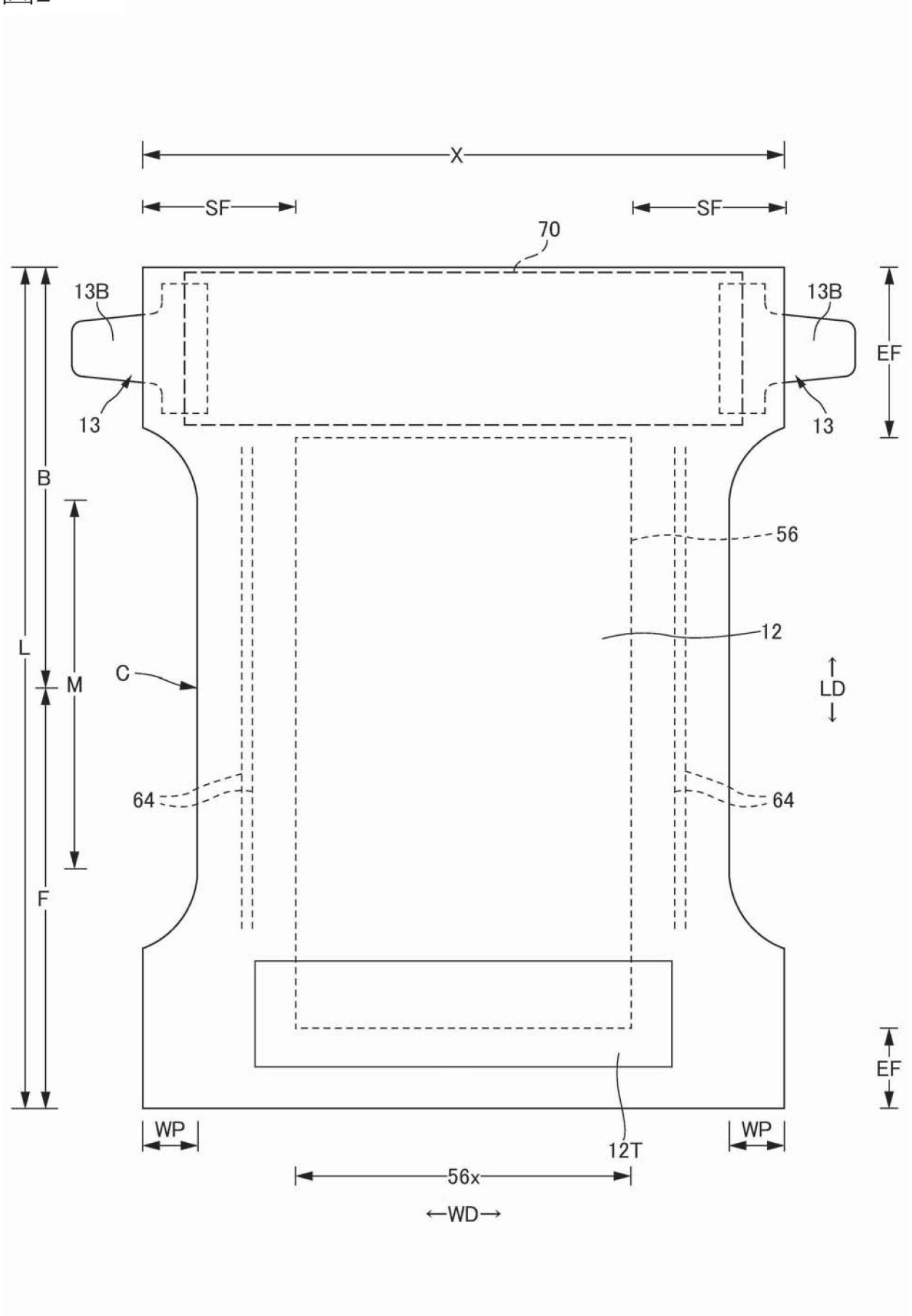


圖3

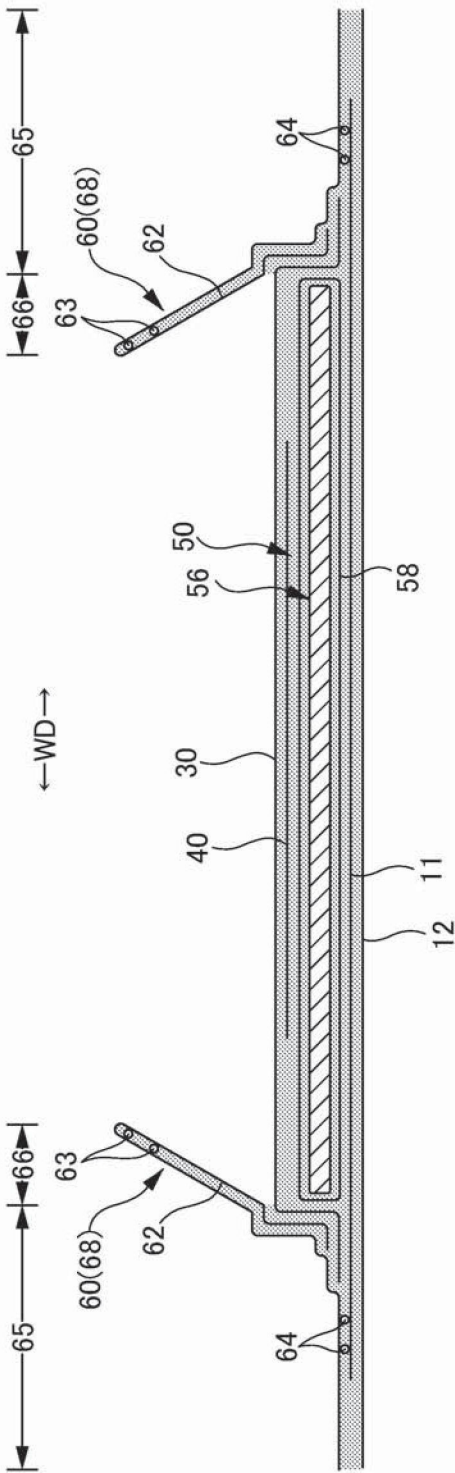


圖4

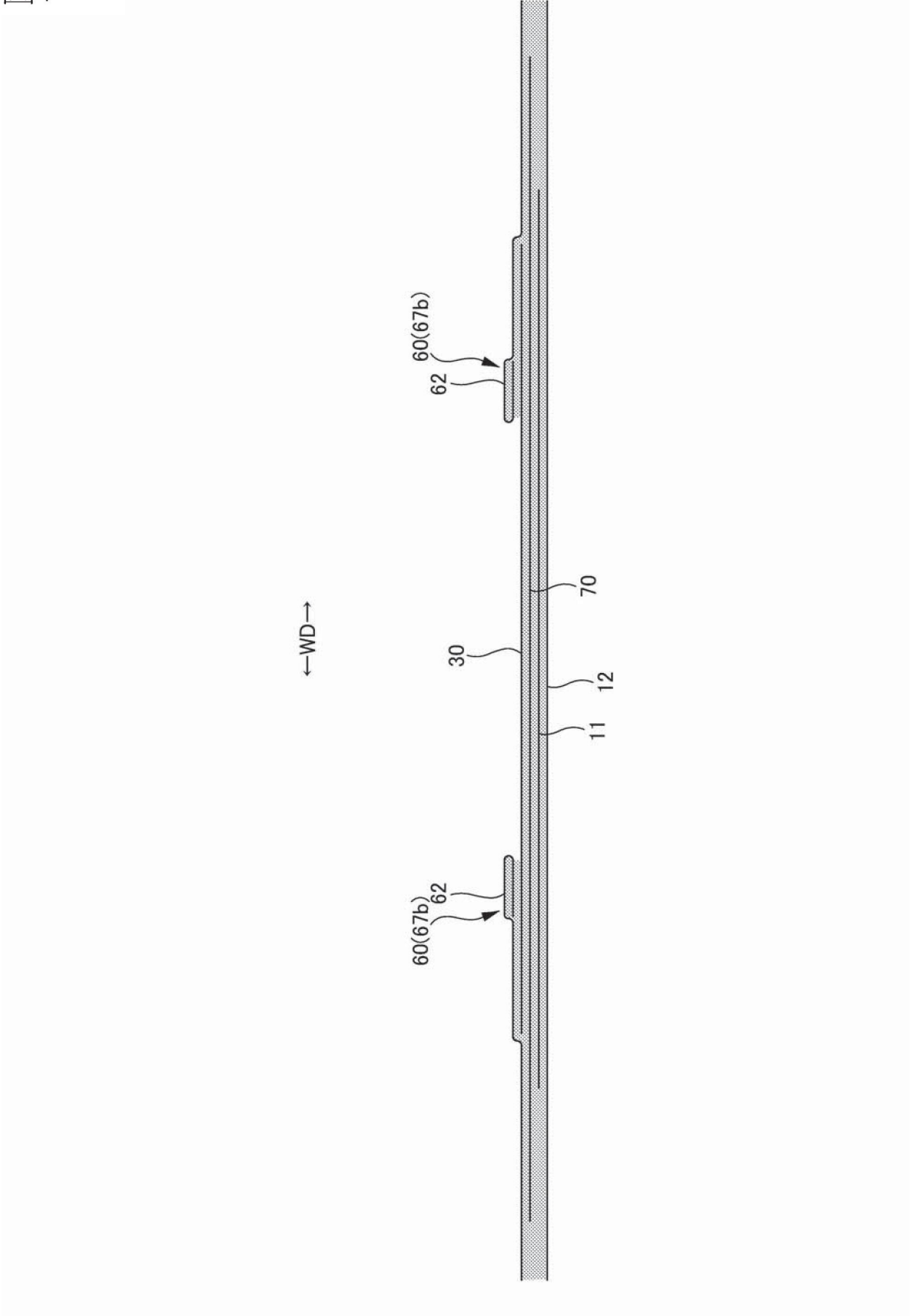


圖5

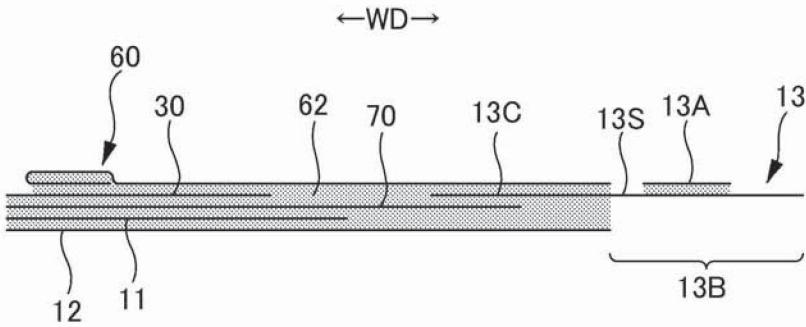


圖6

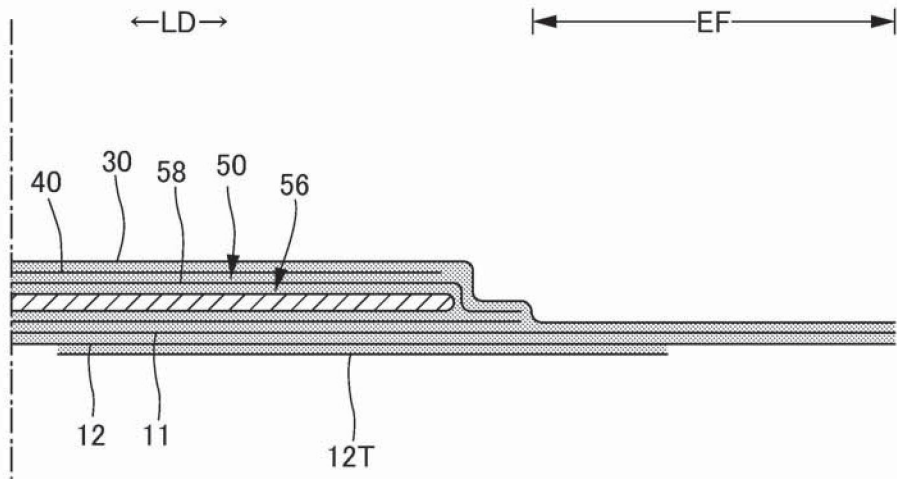


圖7

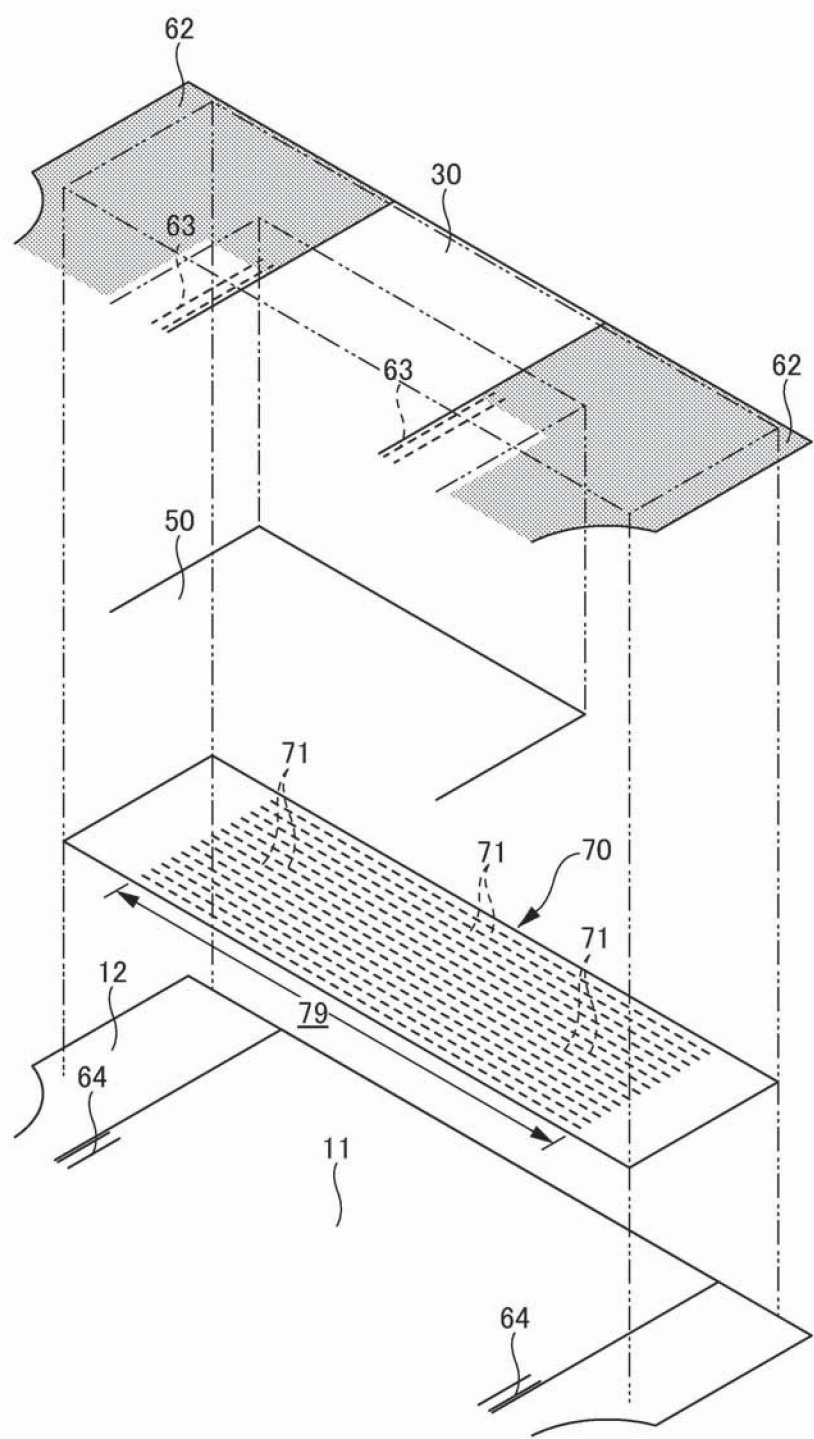


圖8

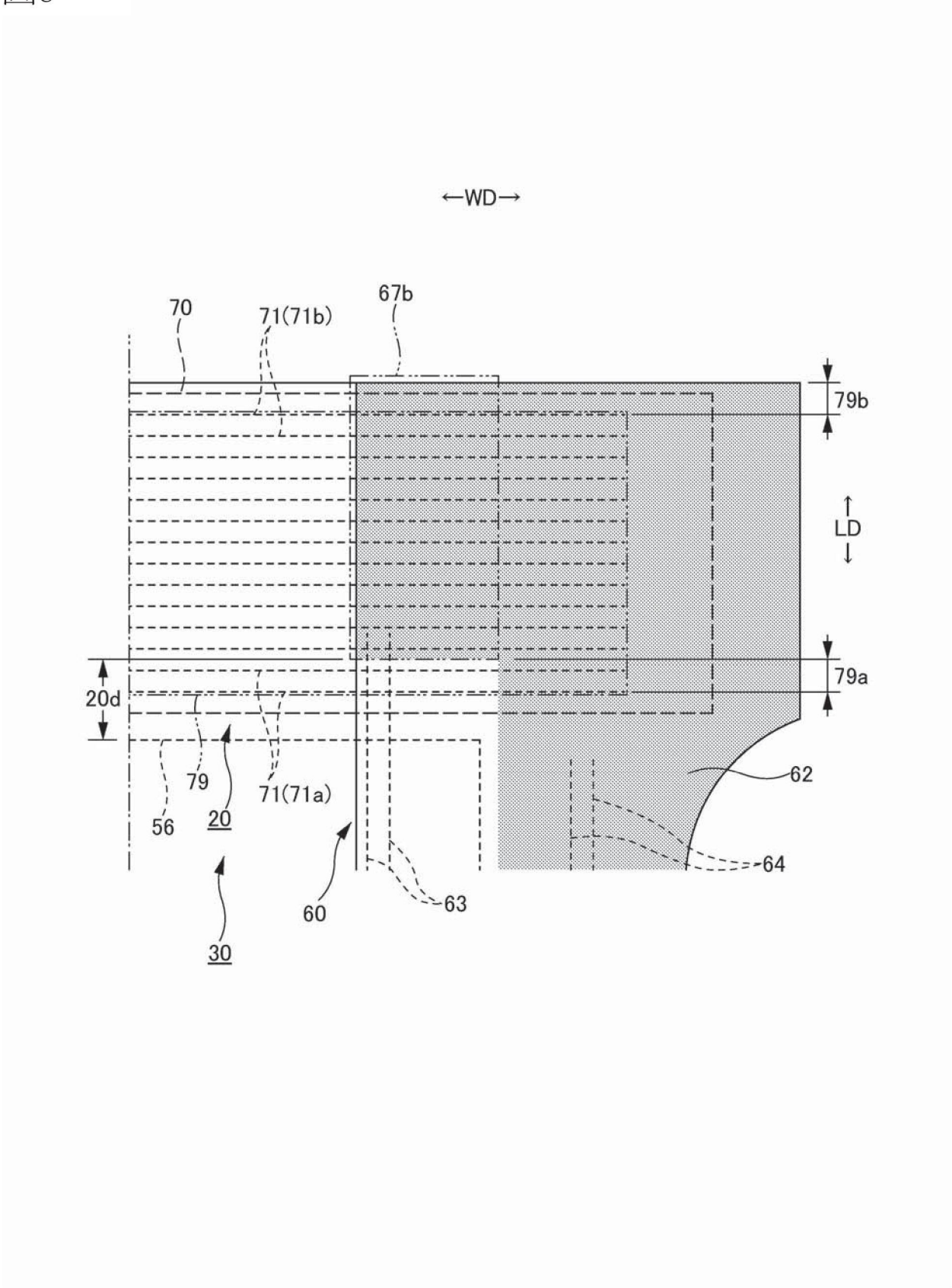


圖9

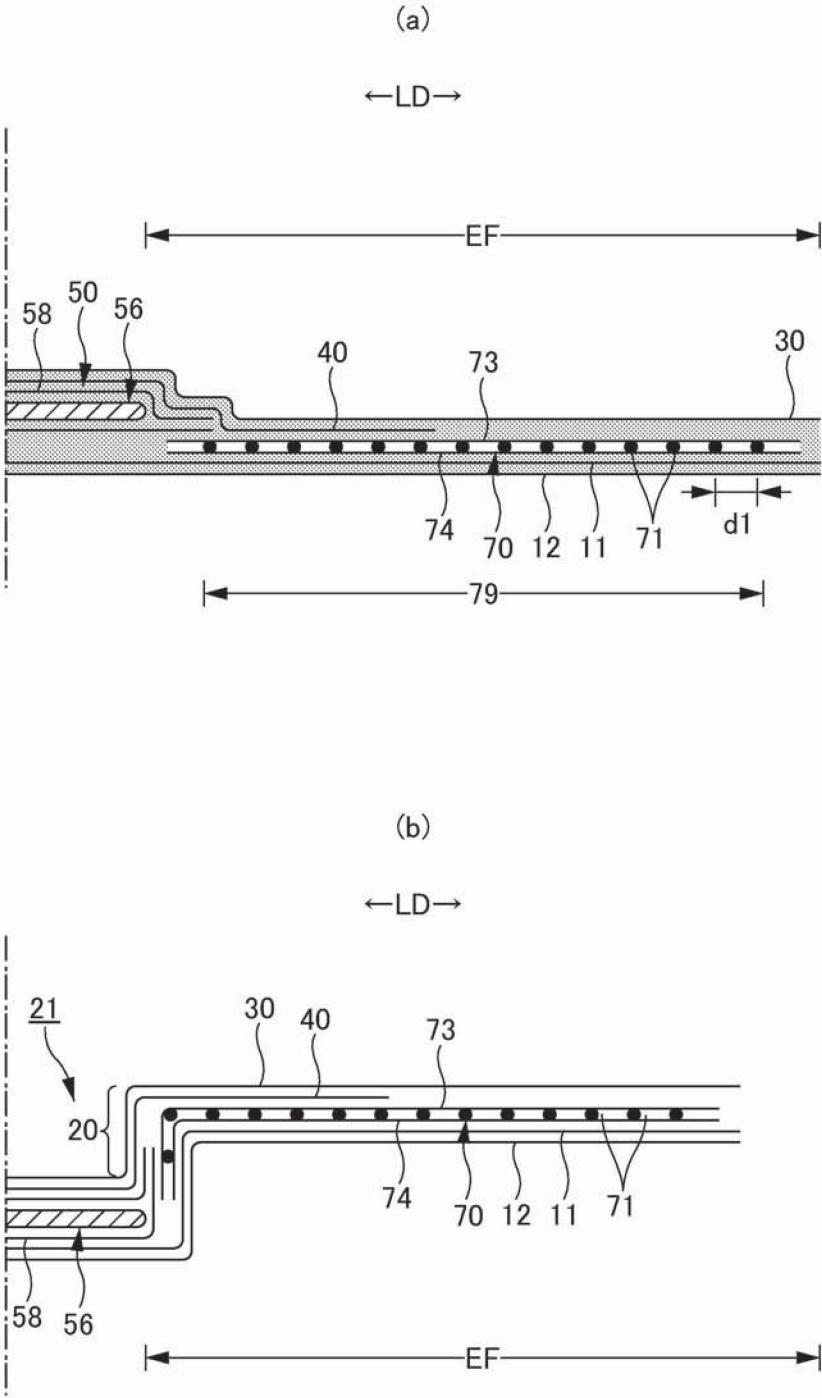


圖10

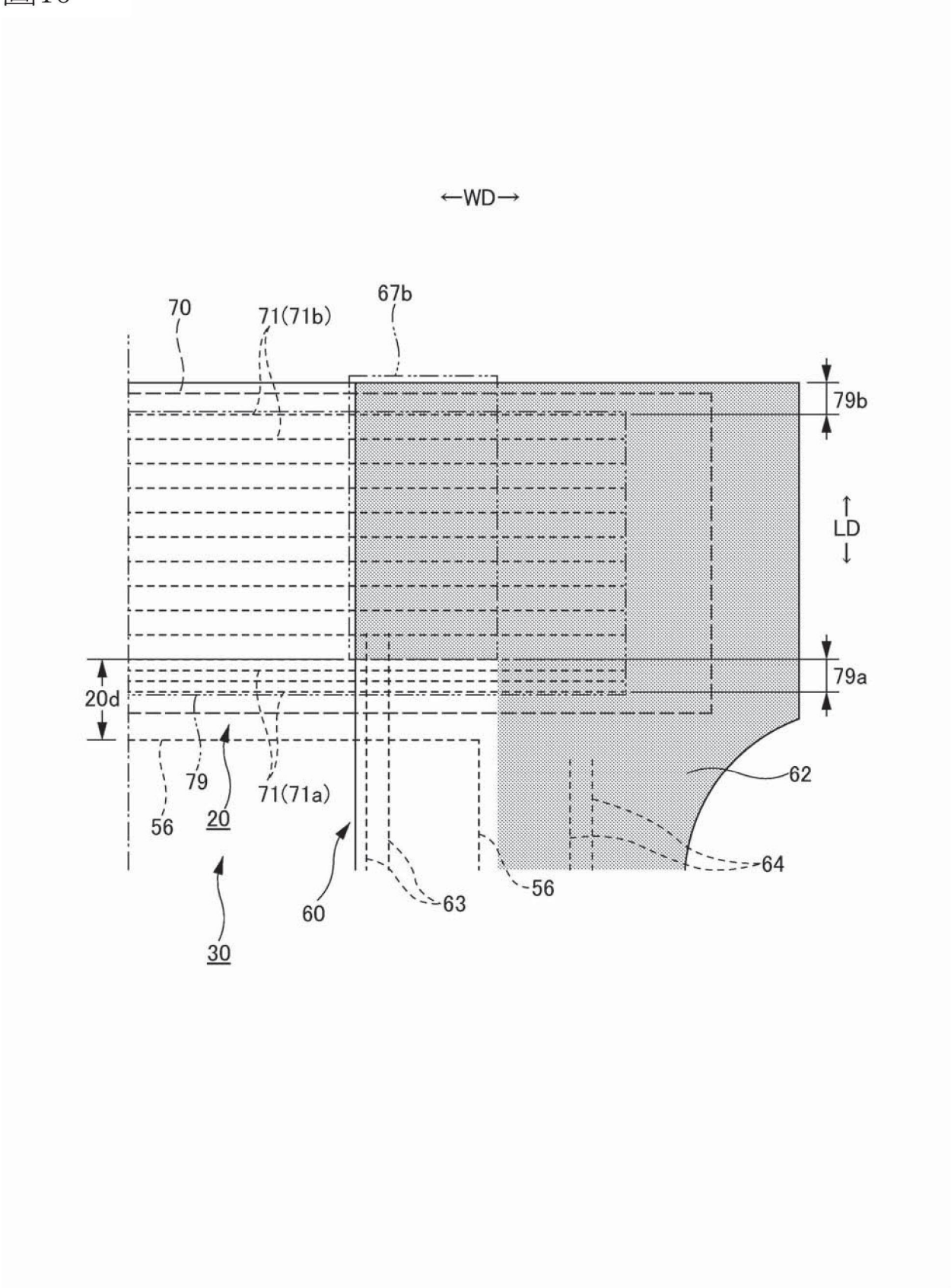


圖11

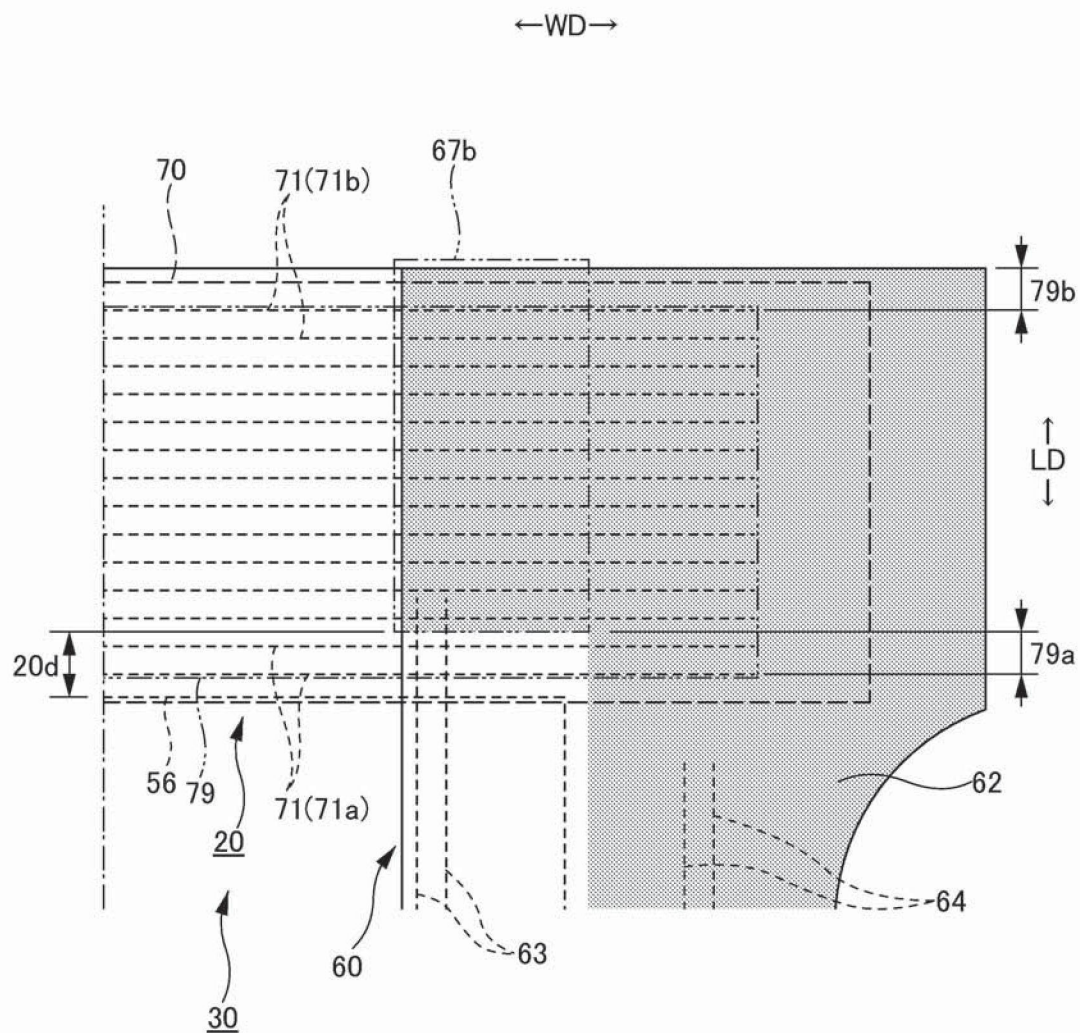


圖12

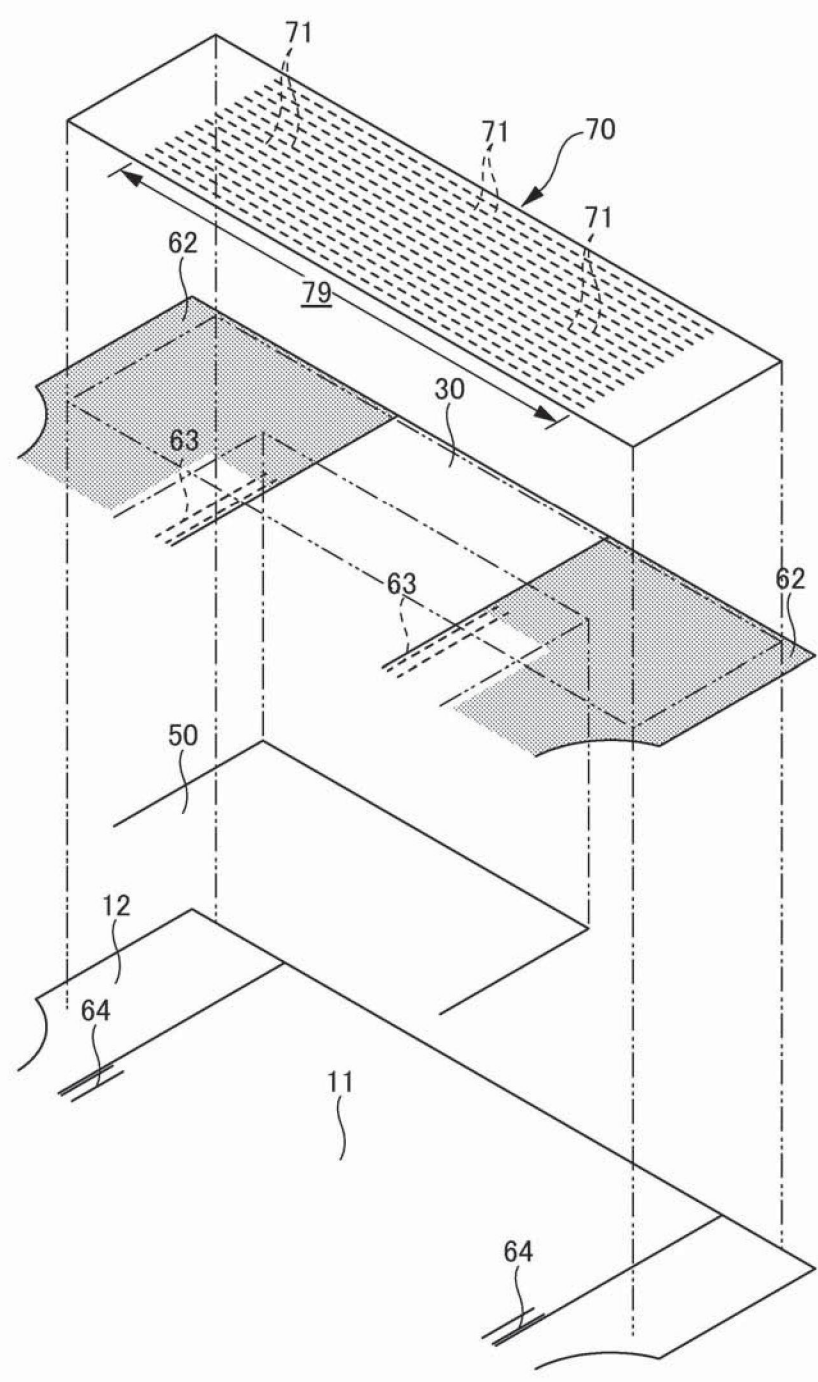


圖13

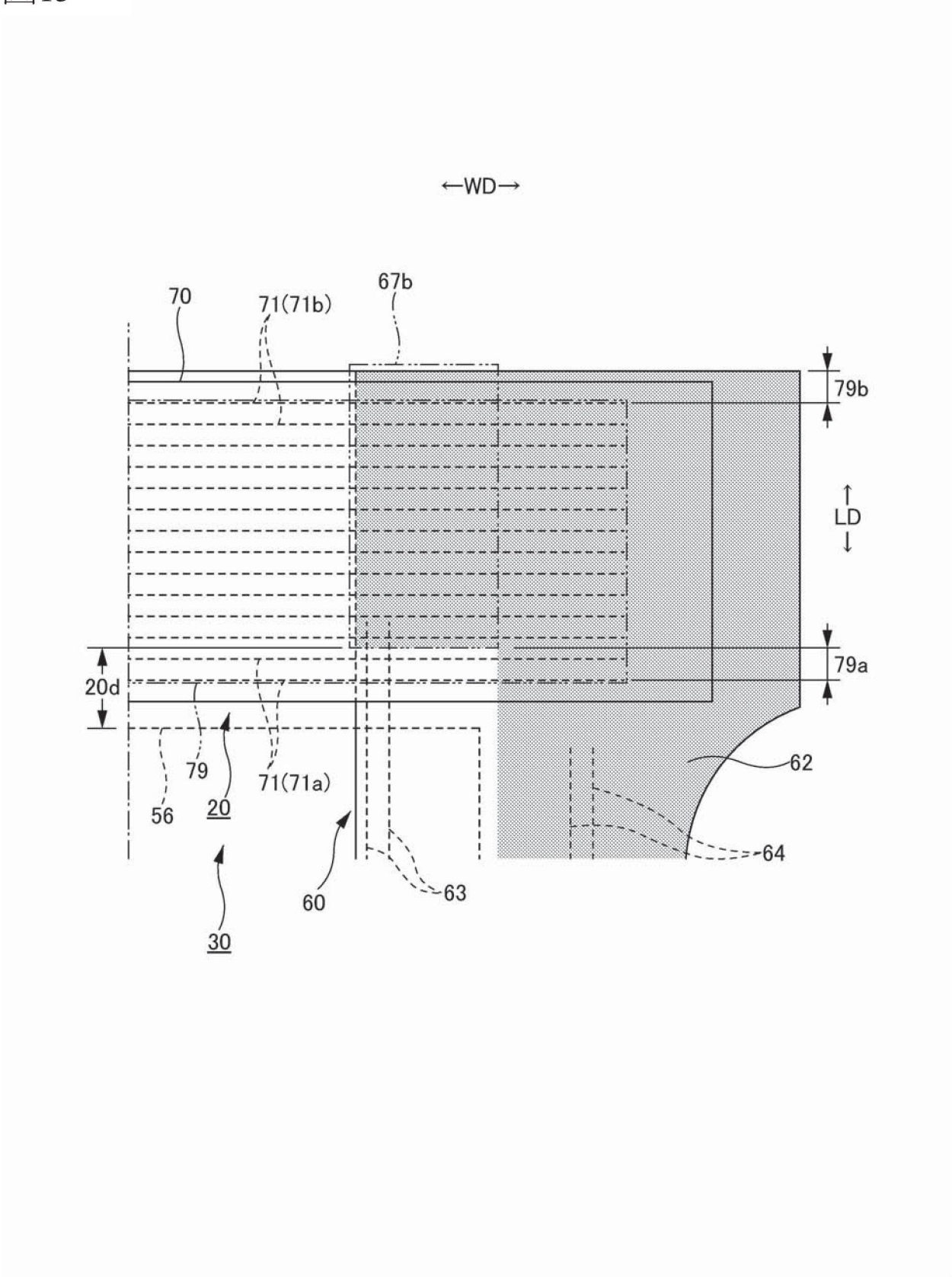


圖14

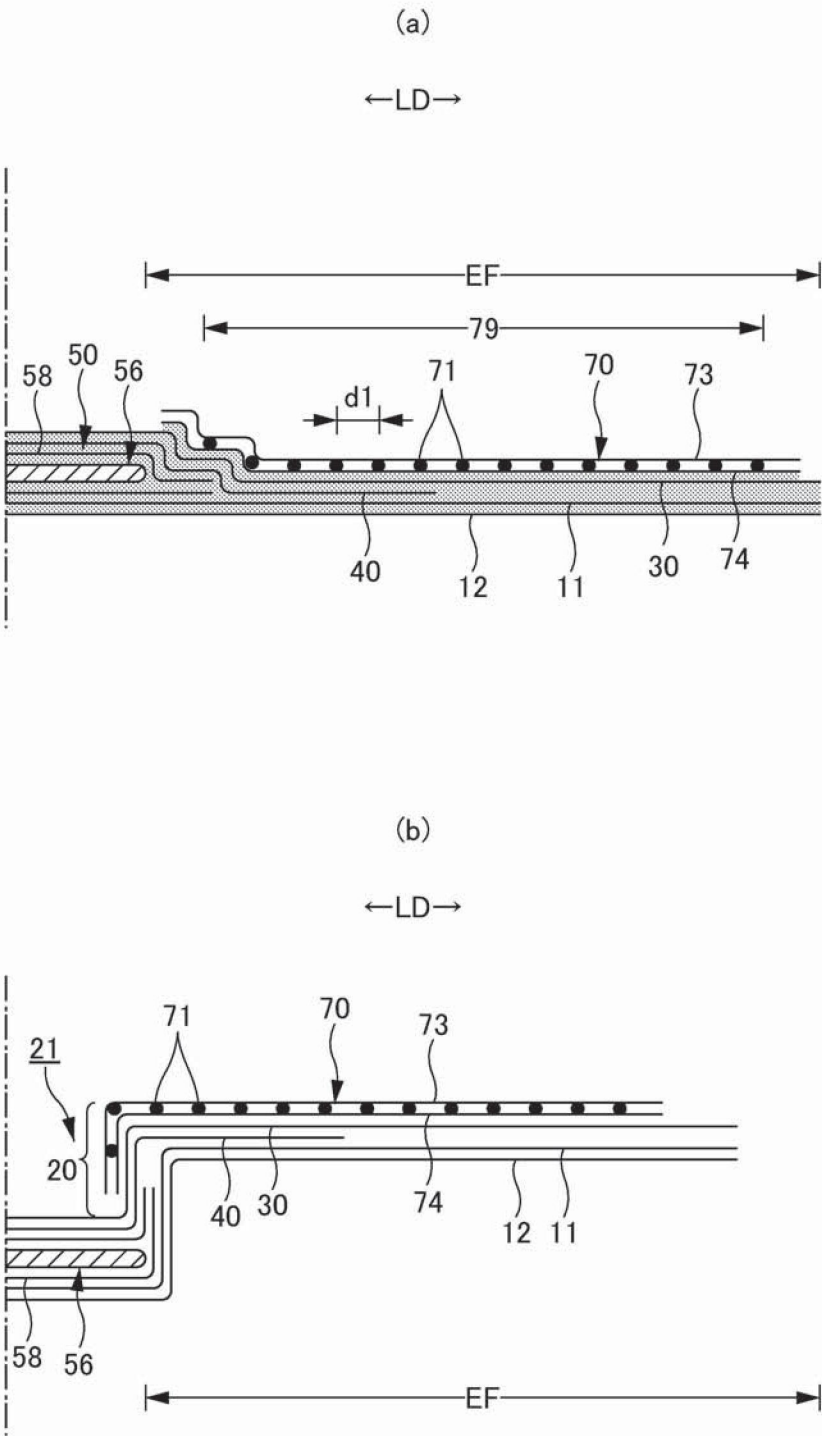


圖15

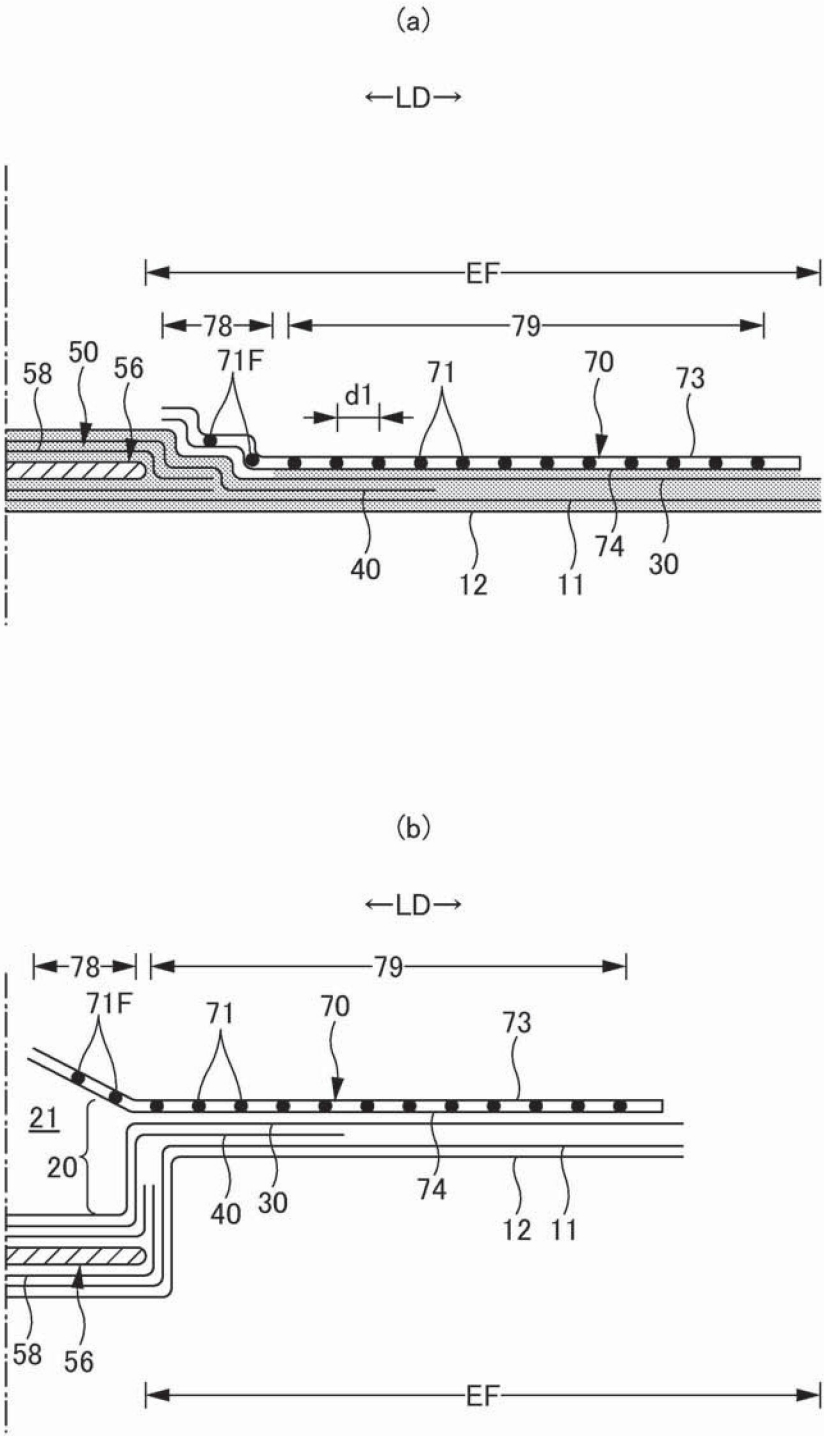


圖16

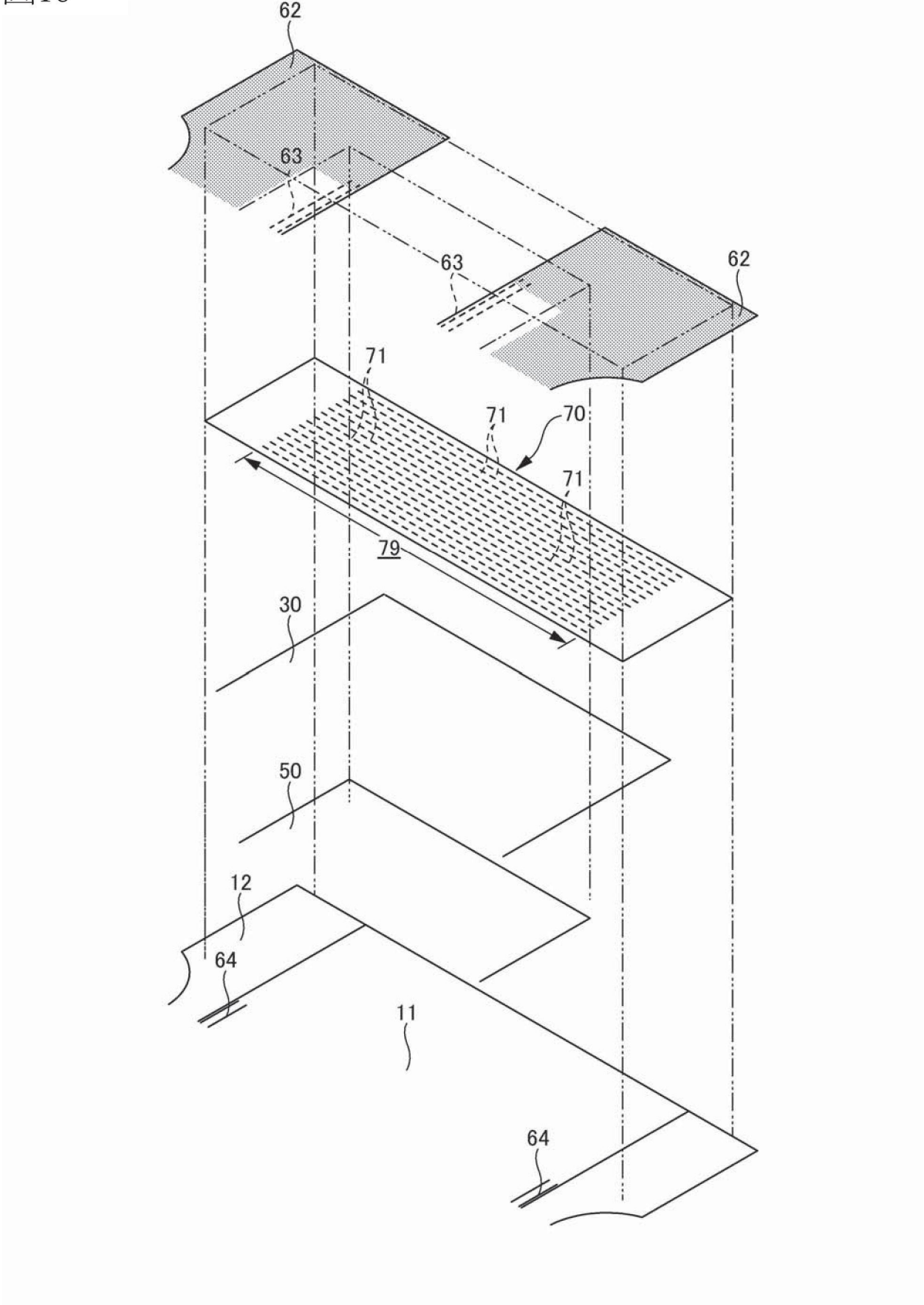
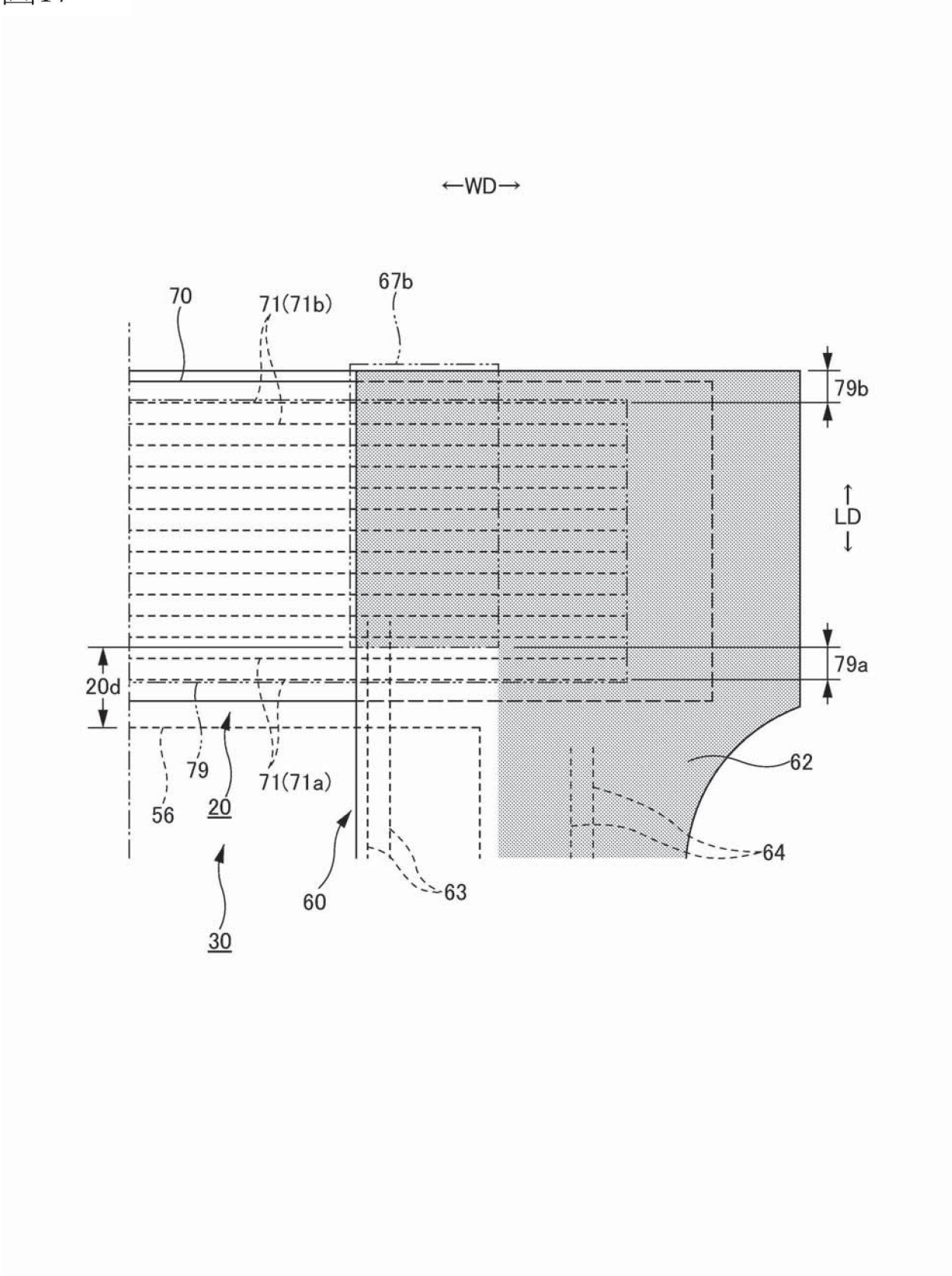


圖17



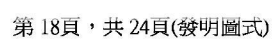


圖19

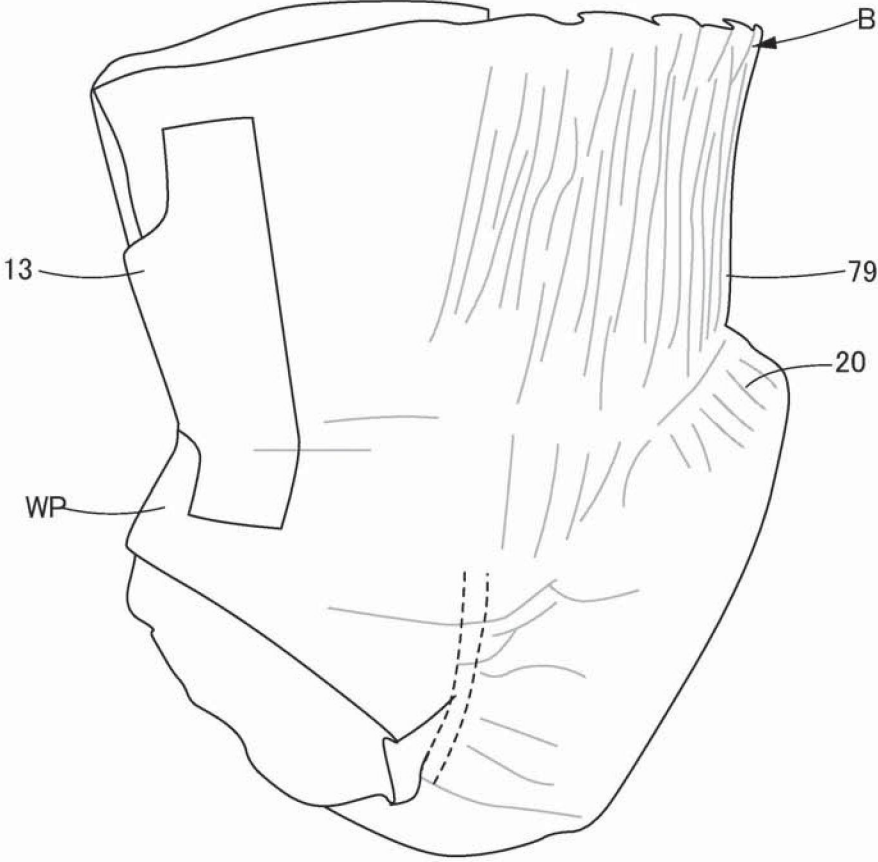


圖20

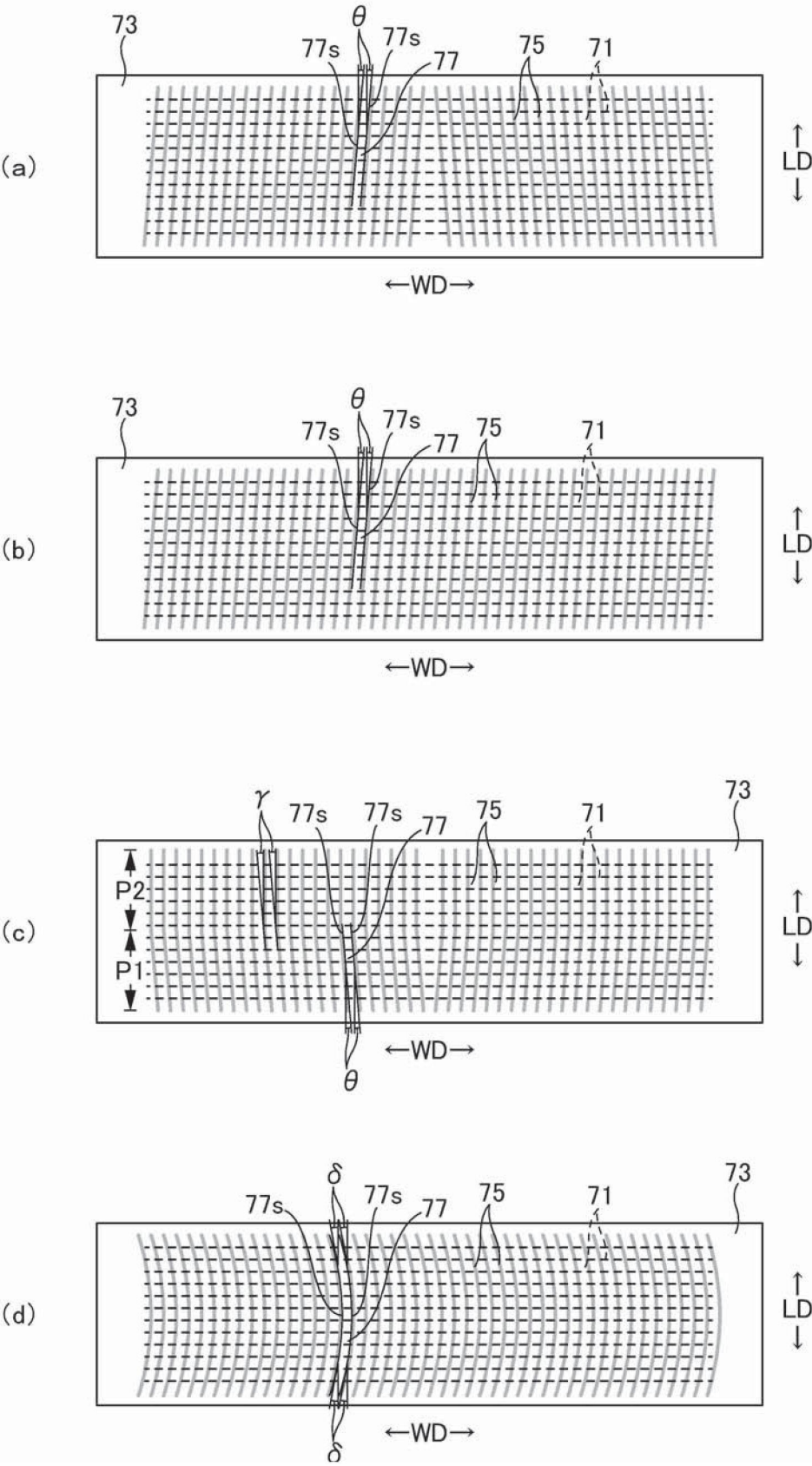


圖21

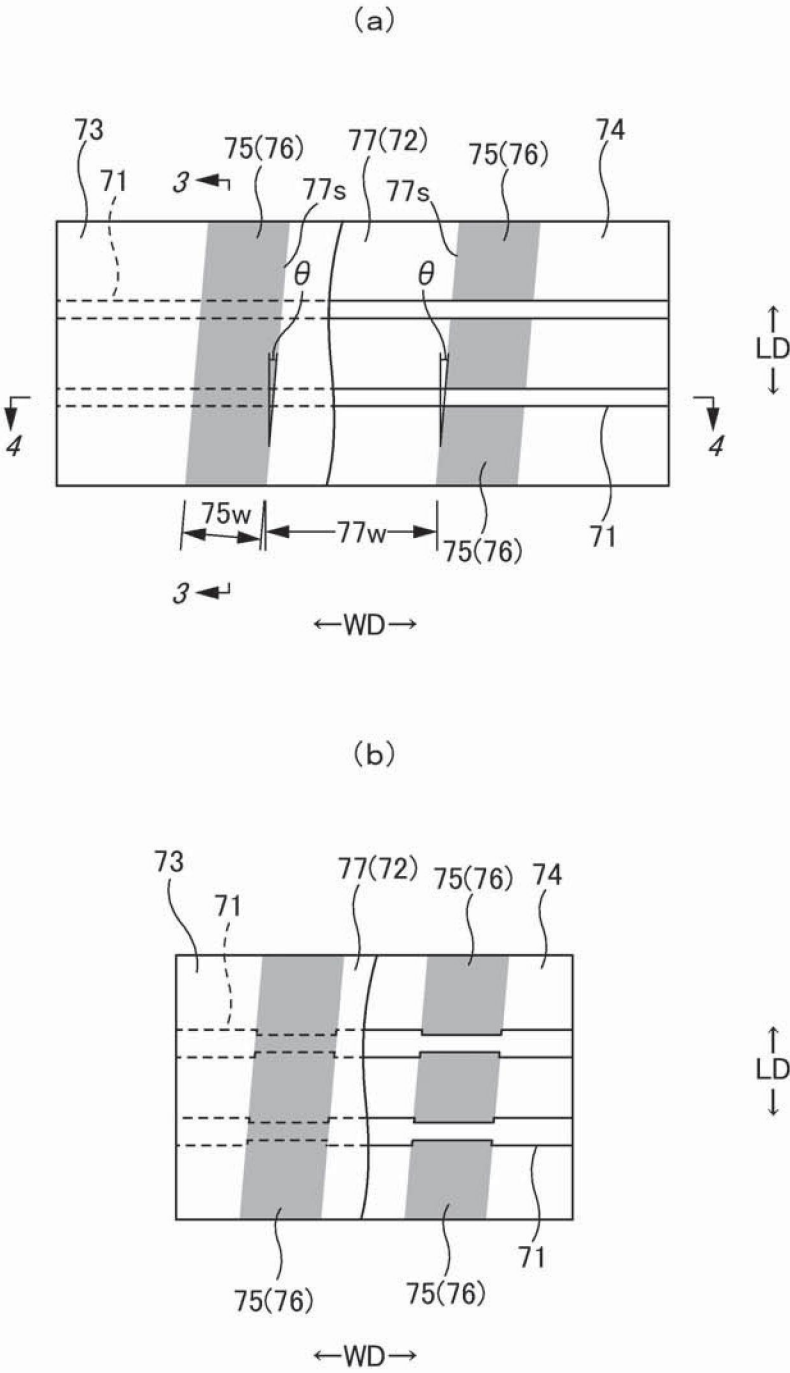
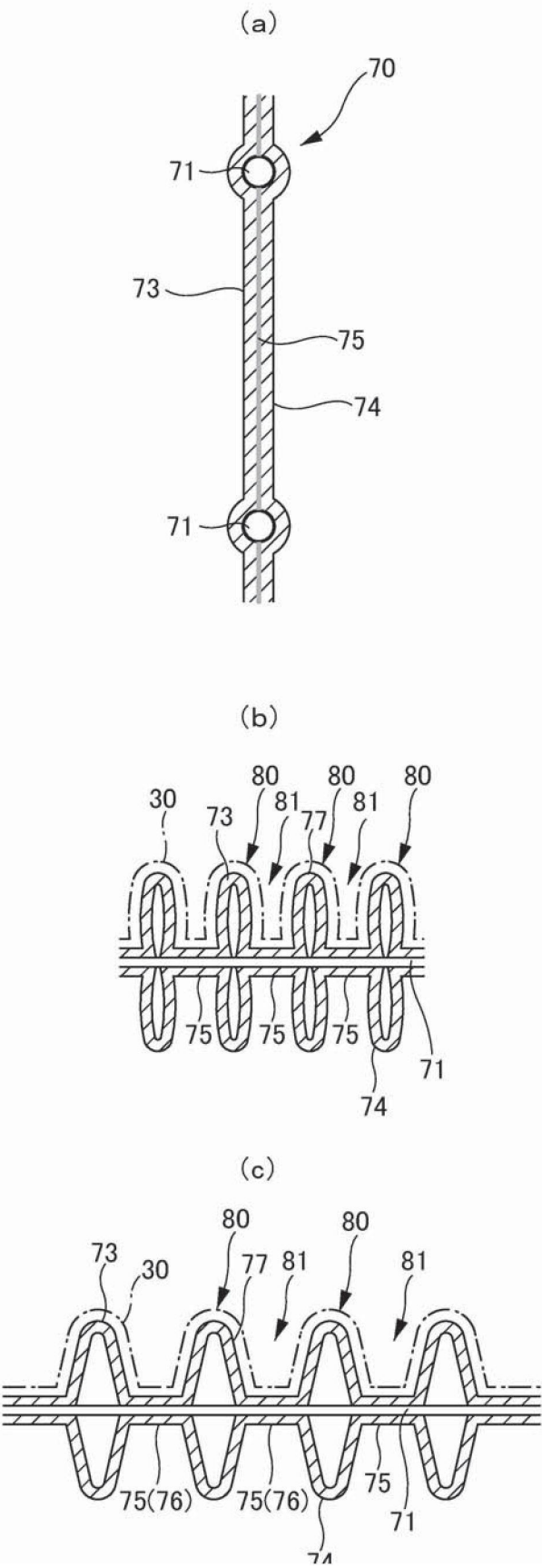


圖22





(b)

圖24

