

【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1部門第2区分  
 【発行日】令和1年11月21日(2019.11.21)

【公開番号】特開2019-69237(P2019-69237A)  
 【公開日】令和1年5月9日(2019.5.9)  
 【年通号数】公開・登録公報2019-017  
 【出願番号】特願2018-247817(P2018-247817)  
 【国際特許分類】

A 6 1 F 13/532 (2006.01)  
 A 6 1 F 13/15 (2006.01)  
 A 6 1 F 13/53 (2006.01)  
 A 6 1 F 13/533 (2006.01)

【F I】

A 6 1 F 13/532 2 0 0  
 A 6 1 F 13/15 3 5 7  
 A 6 1 F 13/15 3 5 5 A  
 A 6 1 F 13/15 3 9 1  
 A 6 1 F 13/53 1 0 0  
 A 6 1 F 13/533 1 0 0

【手続補正書】

【提出日】令和1年10月8日(2019.10.8)

【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】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

着用者に面する面、衣類に面する面、及び長手方向軸線(80)を有する個人衛生用の吸収性物品(20)であって、

前記着用者に面する面上のトップシート(24)と、

前記衣類に面する面上のバックシート(26)と、

前記トップシートと前記バックシートとの間の吸収性コア(28)と、を含み、前記吸収性コアが、

超吸収性ポリマー、特に超吸収性粒子を含む吸収性材料(60)、

前記吸収性材料を封入するコアラップ(16、16')、

前記長手方向軸線の一方の側に配置された第1のチャンネル領域(26a)、及び前記長手方向軸線のもう一方の側に配置された第2のチャンネル領域(26b)、を含み、前記吸収性コアが、少なくとも、

第1の糊剤塗布領域(100)及び第1の糊剤パターンを有する第1の糊剤であって、前記第1の糊剤塗布領域が前記チャンネル領域間に存在する、第1の糊剤と、第2の糊剤塗布領域(110)及び第2の糊剤パターンを有する第2の糊剤であって、前記第2の糊剤塗布領域が前記チャンネル領域間の外部に存在する、第2の糊剤と、によって前記バックシートに取り付けられていることで特徴付けられ、

前記第1のチャンネル領域及び第2のチャンネル領域の長さの25%未満が、前記第1の糊剤又は第2の糊剤によって前記バックシートに取り付けられており、

前記第1の糊剤パターンが連続的であり且つ前記第2の糊剤パターンが非連続的であり

、

前記チャンネル領域が、吸収性材料によって包囲された、吸収性材料を実質的に含まない領域であり、

前記コアラップの前記上面(16)及び下面(16')が、前記チャンネル領域を介して相互に取り付けられており、

前記第1の糊剤は、坪量 $5 \sim 100 \text{ g/m}^2$ を有し、

前記第2の糊剤は、坪量 $0.5 \sim 9 \text{ g/m}^2$ を有する、吸収性物品(20)。

【請求項2】

前記第2の糊剤パターンが、複数の大型の渦として、複数の小型の渦として、又はランダムに堆積された接着剤繊維として塗布される、請求項1に記載の吸収性物品。

【請求項3】

前記第2の糊剤塗布領域(110)が前記第1の糊剤塗布領域(100)よりも広く、前記第2の糊剤塗布領域が、前記第1の糊剤塗布領域の少なくとも3倍広い、請求項1～2のいずれか一項に記載の吸収性物品。

【請求項4】

前記吸収性コアが、第1及び第2の長手方向に延在する側縁部(284、286)を有し、前記長手方向に延在する第1の部分(1113)が、前記第1の長手方向に延在する側縁部(284)と、前記第1のチャンネル領域(26a)と、の間に少なくとも部分的に存在し、前記長手方向に延在する第2の部分(1114)が、前記コアの前記第2の長手方向に延在する側縁部(284)と、前記第2のチャンネル領域(26b)と、の間に少なくとも部分的に存在する、請求項1～3のいずれか一項に記載の吸収性物品。

【請求項5】

前記第2の糊剤塗布領域(110)が、長手方向軸線の一方の側に少なくとも第1の部分(1113)と、前記長手方向軸線のもう一方の側に少なくとも第2の部分(1114)と、を含み、いずれの部分も前記吸収性コアの全長に沿って延在し、前記バックシートの全長に沿って延在する、請求項4に記載の吸収性物品。

【請求項6】

前記吸収性コアが、前縁部(280)及び後縁部(282)を有し、これらの縁部がこれらの全幅に沿って、前記第2の糊剤領域の前部(1110)及び後部(1112)によってそれぞれ取り付けられる、請求項1～5のいずれか一項に記載の吸収性物品。

【請求項7】

前記第2の糊剤領域が、ローマ数字IIの形状を有する、請求項1～6のいずれか一項に記載の吸収性物品。

【請求項8】

前記吸収性コアの前記吸収性材料が、前記吸収性材料の20重量%未満のセルロース繊維を含み、セルロース繊維を含まない、請求項1～7のいずれか一項に記載の吸収性物品。

【請求項9】

前記第1のチャンネル領域及び前記第2のチャンネル領域が、長手方向に延在して、かつ前記吸収性コアの長さの少なくとも25%である、前記長手方向軸線上に投影された通りの長さを有する、請求項1～8のいずれか一項に記載の吸収性物品。

【請求項10】

吸収性コアをバックシートに糊剤接着するプロセスであって、

請求項1～9のいずれか一項に示される吸収性コアを準備する工程と、

請求項1～9のいずれか一項に示される第1の糊剤パターンに従って、第1の糊剤塗布領域上のバックシート又は吸収性コア上に第1の糊剤を塗布する工程と、

請求項1～9のいずれか一項に示される第2の糊剤パターンに従って、第2の糊剤塗布領域上のバックシート又は吸収性コア上に第2の糊剤を塗布する工程と、続いて、

前記バックシートと前記吸収性コアとが前記第1の糊剤及び前記第2の糊剤によって取り付けられるように、前記バックシートと前記吸収性コアとを接触させる工程と、を含む、プロセス。

**【請求項 1 1】**

前記第 1 の糊剤が、スロットコーターなどの接触型塗布器を用いて塗布され、かつ／又は前記第 2 の糊剤が非接触型塗布器によって塗布される、請求項 1 0 に記載のプロセス。

**【請求項 1 2】**

前記第 2 の糊剤が、平行に配設された複数のノズルによって塗布され、コア／バックシートの組み合わせのそれぞれに関して、様々な長さの長手方向に延在する部分を含む第 2 の糊剤塗布領域を提供するために、前記ノズルのうち少なくともいくつかがオン・オフされる、請求項 1 0 又は 1 1 に記載のプロセス。