

【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】平成28年10月13日 (2016.10.13)

【公開番号】特開2016-13178(P2016-13178A)

【公開日】平成28年1月28日 (2016.1.28)

【年通号数】公開・登録公報2016-006

【出願番号】特願2014-135345(P2014-135345)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/49 (2006.01)

A 6 1 F 13/56 (2006.01)

A 6 1 F 13/53 (2006.01)

【F I】

A 4 1 B 13/02 H

A 4 1 B 13/02 B

【手続補正書】

【提出日】平成28年8月30日 (2016.8.30)

【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】請求項 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 1】

縦方向と横方向とを有し、透液性のトップシートと不透液性のバックシートとの間に吸収体が介在し、前記縦方向において股下域を介して対向する前胴回り域と後胴回り域とのうちの一方の両側部にはメカニカルファスナーのフック部材を含むファスニング用タブ部が形成され、前記前胴回り域と前記後胴回り域とのうちのもう一方には、前記バックシートの外面側に前記フック部材が着脱可能である前記メカニカルファスナーのループ部材となるターゲット部が形成されている使い捨ての開放型のおむつであって、

前記吸収体における前記バックシートとの対向面には、前記縦方向へ蛇行して延びていて互いに並行する複数条の溝部が形成されており、

前記横方向において隣接する各二条の前記溝部には、前記溝部の一方から他方に向かって凸となる山部と、凹となる谷部とが形成されていて、各二条の前記溝部が前記横方向において対向する前記谷部どうしの間において大きく離間する一方、前記横方向において対向する前記山部どうしの間においては接近または接触した状態にあり、

前記吸収体は、前記大きく離間する前記谷部どうしの間において前記バックシートとの接合部位を形成するホットメルト接着剤が塗布されていて、前記横方向には前記溝部を介して前記接合部位が断続的に並び、

前記ターゲット部は、前記横方向へ延びる不織布で形成されていて、断続的に並ぶ前記接合部位の複数と重なり合う長さを有し、前記溝部の複数条を横断した状態で前記バックシートに接合していることを特徴とするおむつ。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】請求項 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項 4】

前記縦方向へ蛇行して延びていて前記山部どうしの間において接触した状態にある複数条の前記溝部は、前記吸収体の前記外面において前記おむつの前記横方向の寸法を二等分

する縦中心線に直交する線との時計方向の交角が45 - 65度の範囲にある互いに平行な複数条の第1溝部と、前記直交する線との反時計方向の交角が45 - 65度の範囲にある互いに平行な複数条の第2溝部とが交差することによって形成されている請求項1 - 3のいずれかに記載のおむつ。

【手続補正3】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】請求項5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項5】

前記吸収体は、前記前胴回り域と前記後胴回り域とのうちの少なくとも一方において、前記縦方向の寸法が90 - 130 mmの範囲にあり、前記横方向の寸法が100 - 140 mmの範囲にあり、前記溝部が前記横方向の前記寸法の全体に対して10 - 15条形成されていて、前記大きく離間する前記谷部どうしが前記縦方向の前記寸法の全体に対して3 - 6箇所形成されている請求項1 - 4のいずれかに記載のおむつ。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0032

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0032】

本発明には、少なくとも以下の実施態様がある。

(1) 前記バックシートは、前記吸収体に接合している不透液性のプラスチックフィルムと、前記プラスチックフィルムの外面に接合している不織布とによって形成され、前記ターゲット部が前記バックシートを形成している前記不織布に接合している。

(2) 前記フック部材は、前記横方向の寸法が前記二条の溝部における前記谷部どうしの間の距離よりも大きい。

(3) 前記縦方向へ蛇行して延びていて前記山部どうしの間において接触した状態にある複数条の前記溝部は、前記吸収体の前記外面において前記おむつの前記横方向の寸法を二等分する縦中心線に直交する線との時計方向の交角が45 - 65度の範囲にある互いに平行な複数条の第1溝部と、前記直交する線との反時計方向の交角が45 - 65度の範囲にある互いに平行な複数条の第2溝部とが交差することによって形成されている。

(4) 前記吸収体は、前記前胴回り域と前記後胴回り域とのうちの少なくとも一方において、前記縦方向の寸法が90 - 130 mmの範囲にあり、前記横方向の寸法が100 - 140 mmの範囲にあり、前記溝部が前記横方向の前記寸法の全体に対して10 - 15条形成されていて、前記大きく離間する前記谷部どうしが前記縦方向の前記寸法の全体に対して3 - 6箇所形成されている。