



## (12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105142584 B

(45)授权公告日 2019.09.10

(21)申请号 201480022588.9

(22)申请日 2014.08.22

(65)同一申请的已公布的文献号  
申请公布号 CN 105142584 A

(43)申请公布日 2015.12.09

(30)优先权数据  
2013-182335 2013.09.03 JP

(85)PCT国际申请进入国家阶段日  
2015.10.21

(86)PCT国际申请的申请数据  
PCT/JP2014/072019 2014.08.22

(87)PCT国际申请的公布数据  
W02014/204018 JA 2014.12.24

(73)专利权人 尤妮佳股份有限公司  
地址 日本爱媛县

(72)发明人 工藤淳 高桥雄二 松岛梓  
岛亚沙美

(74)专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专  
利商标事务所 11038  
代理人 李鹏宇

(51)Int.Cl.  
A61F 13/15(2006.01)  
A61F 13/472(2006.01)  
A61F 13/56(2006.01)

(56)对比文件  
JP 特开2011-135994 A, 2011.07.14,  
WO 2010038605 A1, 2010.04.08,  
CN 1625377 A, 2005.06.08,  
CN 1163096 A, 1997.10.29,  
CN 102958481 A, 2013.03.06,

审查员 石露

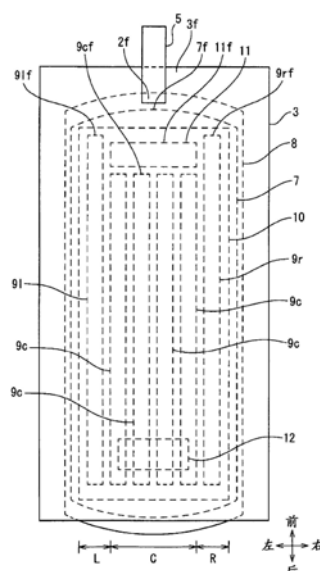
权利要求书1页 说明书9页 附图7页

### (54)发明名称

吸收性物品的单个包装体

### (57)摘要

在生产经由粘着剂安装于内裤的裆部来使用的卫生巾等吸收性物品的单个包装体时,抑制保护粘着剂的剥离片在搬运途中打卷的问题的产生。在本发明的吸收性物品的单个包装体中,剥离片通过接合部与包装片接合,接合部配置于剥离片的宽度方向中央区域,内裤固定用粘着部配置于与剥离片的宽度方向中央区域、右侧部区域和左侧部区域中的各个对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域,配置于与宽度方向中央区域对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部的前端位于比接合部的前端靠后方的位置,配置于与右侧部区域和左侧部区域对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部的前端的至少一部分位于比接合部的前端靠前方的位置或与接合部的前端大致相同的前后方向位置。



1. 一种吸收性物品的单个包装体，  
安装于内裤的裆部来使用的吸收性物品被包装片包装，  
吸收性物品在内裤抵接面具有内裤固定用粘着部，  
内裤固定用粘着部被剥离片覆盖，  
剥离片通过接合部与包装片接合，  
在使用吸收性物品时，通过捏住包装片的前端部和吸收性物品的前端部并沿相反方向拉扯，从而能够将剥离片与包装片一起从吸收性物品剥下，  
所述吸收性物品的单个包装体的特征在于，  
剥离片具有宽度方向中央区域、右侧部区域和左侧部区域，  
接合部配置于剥离片的宽度方向中央区域，  
剥离片的宽度方向中央区域是由通过接合部的右端的平行于吸收性物品的长度方向的直线与通过接合部的左端的平行于吸收性物品的长度方向的直线夹着的剥离片的区域，  
内裤固定用粘着部配置于分别与剥离片的宽度方向中央区域、右侧部区域和左侧部区域中的各个对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域，  
配置于与宽度方向中央区域对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部的前端位于比接合部的前端靠后方的位置，  
配置于与右侧部区域和左侧部区域对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部的前端的至少一部分位于比接合部的前端靠前方的位置或与接合部的前端相同的前后方向位置，  
吸收性物品包含表面片、背面片和配置于表面片与背面片之间的吸收体，配置于与右侧部区域和左侧部区域对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部的前端位于比吸收体的前端靠后方的位置。
2. 根据权利要求1所述的吸收性物品的单个包装体，其特征在于，吸收性物品是卫生巾或失禁垫。
3. 根据权利要求2所述的吸收性物品的单个包装体，其特征在于，卫生巾是护垫。

## 吸收性物品的单个包装体

### 技术领域

[0001] 本发明涉及卫生巾等安装于内裤的裆部来使用的吸收性物品的单个包装体。

### 背景技术

[0002] 在卫生巾等安装于内裤的裆部来使用的吸收性物品中,用于固定于内裤的内裤固定用粘着部设置于内裤抵接面,内裤固定用粘着部被剥离片覆盖。另外,通常,该吸收性物品由包装片进行单个包装,从而方便携带。为了从这样的单个包装体容易地取出吸收性物品,使剥离片同内裤固定用粘着部相比向取出口侧延伸出,在该延伸出的部分使剥离片与包装片接合(专利文献1)。

[0003] 现有技术文献

[0004] 专利文献

[0005] 专利文献1:日本实开平4-120733号公报

### 发明内容

[0006] 发明要解决的课题

[0007] 在上述吸收性物品的内裤固定用粘着部中,在被涂敷于剥离片上实施了剥离加工的面之后,粘着剂被转印在吸收性物品的内裤抵接面上。该被转印了的中间制品的剥离片同内裤固定用粘着部相比向取出口侧延伸出,因此,在生产工序中,剥离片的前方侧以没有被粘着剂固定的状态被搬运,因而产生在搬运途中打卷的问题。

[0008] 本发明提供解决这样的打卷问题的吸收性物品的单个包装体。

[0009] 用于解决课题的手段

[0010] 本发明是一种吸收性物品的单个包装体,

[0011] 安装于内裤的裆部来使用的吸收性物品被包装片包装,

[0012] 吸收性物品在内裤抵接面具有内裤固定用粘着部,

[0013] 内裤固定用粘着部被剥离片覆盖,

[0014] 剥离片通过接合部与包装片接合,

[0015] 在使用吸收性物品时,通过捏住包装片的前端部和吸收性物品的前端部并沿相反方向拉扯,从而能够将剥离片与包装片一起从吸收性物品剥下,

[0016] 所述吸收性物品的单个包装体的特征在于,

[0017] 剥离片具有宽度方向中央区域、右侧部区域和左侧部区域,

[0018] 接合部配置于剥离片的宽度方向中央区域,

[0019] 内裤固定用粘着部配置于与剥离片的宽度方向中央区域、右侧部区域和左侧部区域中的各个对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域,

[0020] 配置于与宽度方向中央区域对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部的前端位于比接合部的前端靠后方的位置,

[0021] 配置于与右侧部区域和左侧部区域对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上

的内裤固定用粘着部的前端的至少一部分位于比接合部的前端靠前方的位置或与接合部的前端大致相同的前后方向位置。

[0022] 发明的效果

[0023] 在本发明的吸收性物品的单个包装体中,配置于与右侧部区域和左侧部区域对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部的前端的至少一部分位于比接合部的前端靠前方的位置或位于与接合部的前端大致相同的前后方向位置,因此,在生产工序中,能够抑制剥离片的前方侧在搬运途中打卷这样的问题的产生。

## 附图说明

[0024] 图1是吸收性物品的单个包装体的立体图。

[0025] 图2是沿图1的I—I' 线的剖视图。

[0026] 图3是从包装片侧观察展开了的单个包装体的图。

[0027] 图4是内裤固定用粘着部的一个配置例。

[0028] 图5是内裤固定用粘着部的一个配置例。

[0029] 图6是内裤固定用粘着部的一个配置例。

[0030] 图7是表示单个包装体的制造工序中到包装工序之前为止的工序的图。

[0031] 图8是表示单个包装体的制造工序中的包装工序的图。

## 具体实施方式

[0032] 以下,利用附图来说明本发明,但本发明不限于附图中记载的形态。

[0033] 图1是吸收性物品的单个包装体的立体图。在单个包装体1中,吸收性物品2由包装片3包装。单个包装体1的两侧被密封而形成侧密封部4,单个包装体1的开封口由引导带5扣住。本发明的吸收性物品是卫生巾、护垫、失禁垫等安装于内裤的裆部来使用的吸收性物品。

[0034] 图2是沿图1的I—I' 线的剖视图(示意图)。

[0035] 吸收性物品2包含表面片6、吸收体7和背面片8。吸收体7配置于表面片6与背面片8之间。在吸收性物品2的内裤抵接面S、即背面片8的面上设置有内裤固定用粘着部9,在其上覆盖有剥离片10。由这些表面片6、吸收体7、背面片8、内裤固定用粘着部9和剥离片10构成的吸收性物品2被折叠并由包装片3包裹,包装片3的开放端由引导带5扣住。在图2的形态中,吸收性物品2被折叠成三折,但也可以被折叠成四折、五折等四折以上。剥离片10通过由粘着剂等形成的接合部11与包装片3接合。在图2的形态中,除了接合部11之外,还设置有第二接合部12,但第二接合部12不是必需的。

[0036] 即,在本发明的吸收性物品的单个包装体1中,安装于内裤的裆部来使用的吸收性物品2由包装片3包装,吸收性物品2在内裤抵接面S上具有内裤固定用粘着部9,内裤固定用粘着部9被剥离片10覆盖,剥离片10通过接合部11与包装片3接合,在使用吸收性物品时,通过捏住包装片的前端部3f和吸收性物品的前端部2f并沿相反方向拉扯,从而能够将剥离片10与包装片3一起从吸收性物品2剥下。

[0037] 在这里,“前”与吸收性物品在安装时的前后无关,而是将在从吸收性物品剥下包装片时先被剥下的一方定义为“前”,将后被剥下的一方定义为“后”。即,在从单个包装体取

出吸收性物品时,通过捏住包装片的一个端部和吸收性物品的一个端部并将两者沿相反方向拉扯,从而将剥离片与包装片一起从吸收性物品剥下,此时用手捏住的包装片的一个端部和吸收性物品的一个端部分别是包装片的前端部和吸收性物品的前端部。

[0038] 图3是从包装片侧观察展开了的单个包装体的图。

[0039] 剥离片10具有宽度方向中央区域C、右侧部区域R和左侧部区域L。接合部11配置于剥离片的宽度方向中央区域C。内裤固定用粘着部9配置于分别与剥离片的宽度方向中央区域C、右侧部区域R和左侧部区域L中的各个对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域。配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c的前端9cf位于比接合部11的前端11f靠后方的位置。配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l的前端9rf、9lf位于比接合部11的前端11f靠前方的位置。在图3的形态中,设置有第二接合部12,但该第二接合部12不是必需的。

[0040] 在这里,剥离片的宽度方向中央区域C是指由通过接合部11的右端的平行于吸收性物品的长度方向的直线与通过接合部11的左端的平行于吸收性物品的长度方向的直线夹着的剥离片的区域。剥离片的右侧部区域R是指由通过接合部11的右端的平行于吸收性物品的长度方向的直线与剥离片的右边夹着的剥离片的区域。剥离片的左侧部区域L是指由通过接合部11的左端的平行于吸收性物品的长度方向的直线与剥离片的左边夹着的剥离片的区域。

[0041] 配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c的前端9cf位于比接合部11的前端11f靠后方的位置,由此,在从单个包装体1取出吸收性物品2时,捏住包装片的前端部13和吸收性物品的前端部14并沿相反方向拉扯两者,从而能够将剥离片10与包装片3一起从吸收性物品2容易地剥下。

[0042] 在图3的形态中,接合部11和配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c没有重叠的部分,但只要满足“配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c的前端9cf位于比接合部11的前端11f靠后方的位置”这样的条件,也可以使接合部11的一部分和配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c的一部分重叠(参照图5)。

[0043] 在图3的形态中,配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l的前端9rf、9lf位于比接合部11的前端11f靠前方的位置,但并不一定必须位于比接合部11的前端11f靠前方的位置,也可以是与接合部11的前端11f大致相同的前后方向位置(参照图4)。另外,不需要使配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l的前端9rf、9lf的全部位于比接合部11的前端11f靠前方的位置或是与接合部的前端大致相同的前后方向位置,只要使配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l的前端9rf、9lf的至少一部分位于比接合部11的前端11f靠前方的位置或是与接合部的前端大致相同的前后方向位置即可(参照图5和图6)。

[0044] 即,在本发明中,配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤

抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l的前端9rf、9lf的至少一部分位于比接合部11的前端11f靠前方的位置或是与接合部的前端大致相同的前后方向位置。

[0045] 通过使配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l的前端9rf、9lf的至少一部分位于比接合部11的前端11f靠前方的位置或是与接合部的前端大致相同的前后方向位置,由此,内裤固定用粘着部的一部分存在于剥离片前端附近,因此,能够抑制在生产工序中剥离片的前方侧在搬运途中打卷的问题的产生。此外,生产工序的搬运中的剥离片的打卷容易产生在剥离片的前端角,因此,将接合部11设置于宽度方向中央部,将内裤固定用粘着部的一部分配置于比接合部11靠宽度方向外侧的位置,从而能够抑制剥离片的前端角处的打卷的产生。

[0046] 在本发明的单个包装体中,在将包装片和剥离片取下时,力施加于接合部11,该力沿宽度方向传递,由此,位于接合部11的左右外侧的粘着部被剥开,并且,力沿前后方向施加,由此,位于接合部11的后方的粘着部被露出。

[0047] 在图3的形态中,还能够期待得到如下所示的作用效果。

[0048] 在使用中,吸收性物品的宽度方向外侧受到外部压力而容易歪扭,但本发明的两外侧的粘着部形成得长,因此不易歪扭。

[0049] 另外,在使用后将吸收性物品从内裤剥下时,剥离起点沿长边方向分散,因此,能够降低对于背面片的损伤,背面片不易破坏。

[0050] 从防止生产工序的剥离片的打卷的观点出发,优选尽可能地将内裤固定用粘着部9r、9l配置于剥离片的前端附近,如果将内裤固定用粘着部9r、9l完全地配置到剥离片的前端,则例如通过将内裤固定用粘着部9r、9l用粘着剂连续地涂敷于长度长的剥离片上并切断为规定的长度来制造,但如果采用这种制造方法,则会导致在切断时粘着剂附着于刀具,刀具的切断性能下降的问题。因此,从现实的角度来讲,通常位于比接合部的前端靠前方的位置或是与接合部的前端大致相同的前后方向位置的、内裤固定用粘着部9r、9l的前端9rf、9lf的所述至少一部分位于从离剥离片10的前端开始向后方5~10mm的位置。

[0051] 从使得从吸收性物品2剥下剥离片10变得容易的观点出发,优选尽可能地将接合部11配置于剥离片的前端附近,但通常接合部11的前端位于从离剥离片10的前端开始向后方5~10mm的位置。

[0052] 接合部11的大小没有特别的限定,接合部11的前后方向的尺寸优选是5~40mm,进一步优选是10~30mm,更进一步优选是15~25mm。接合部11的左右方向的尺寸优选是剥离片的左右方向的尺寸的20~80%,进一步优选是剥离片的左右方向的尺寸的30~70%,更进一步优选是剥离片的左右方向的尺寸的40~60%。例如,在剥离片的左右方向的尺寸是60mm的情况下,接合部11的左右方向的尺寸优选是12~48mm,进一步优选是18~42mm,更进一步优选是24~36mm。

[0053] 接合部11的形状没有特别的限定,但优选是长方形。

[0054] 接合部11并不一定必须左右对称地配置,但优选左右对称地配置。

[0055] 在图3的形态中,配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l的粘着性与配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c的粘着性相比,既可以弱,也可以强,也可以相同,但优选使前者的粘着性比后者的粘着性弱。

[0056] 本发明在内裤固定用粘着部9的配置方面具有特征,但除了图3所示的形态以外,内裤固定用粘着部9的配置的另外的形态如图4~图6所示。与图3同样地,图4~图6是从剥离片侧观察展开了的单个包装体的图,为了使图容易理解,在图4~图6中省略了包装片。

[0057] 图4表示如下状态:配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c由一个粘着部形成,配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l的前端9rf、9lf位于与接合部11的前端11f相同的前后方向位置。虽然在图3中配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c被分割成多个,但如图4所示,内裤固定用粘着部9c不需要分割。

[0058] 在图4的形态中,也可以使配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l的粘着性比配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c的粘着性弱。

[0059] 图5表示如下形态:配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c和配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l连续,接合部11的一部分和配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c的一部分重叠。内裤固定用粘着部9不需要被分成配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c和配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l,也可以如图5所示地形成一个。另外,配置于与宽度方向中央区域对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部的前端9cf只要位于比接合部的前端11f靠后方的位置即可,如图5所示,也可以使接合部11的一部分和配置于与宽度方向中央区域C对应的吸收性物品的内裤抵接面的区域上的内裤固定用粘着部9c的一部分重叠。

[0060] 图6表示如下形态:配置于与右侧部区域R和左侧部区域L对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l沿前后方向被分割,在左右方向中央附近不存在内裤固定用粘着部。内裤固定用粘着部9也可以沿前后方向被分割成多个。而且,内裤固定用粘着部9也可以不配置于左右方向中央附近,而是仅配置于左右侧部附近。

[0061] 在图6的形态中,也可以使配置于接合部11的左右外侧的内裤固定用粘着部9r、9l的粘着性比配置于接合部11的后方的内裤固定用粘着部9的粘着性弱。

[0062] 吸收性物品2包含表面片6、背面片8和配置于表面片与背面片之间的吸收体7,优选使配置于与右侧部区域和左侧部区域对应的吸收性物品的内裤抵接面的各区域上的内裤固定用粘着部9r、9l的前端9rf、9lf位于比吸收体7的前端7f靠后方的位置。吸收体配置的位置即使处于吸收性物品主体中(与只有表面片和背面片的前端后端部分相比)弯曲刚性也会变高,因此,粘着部容易从吸收性物品剥下。反过来说,如果吸收性物品主体的弯曲刚性柔软,则在想剥下包装片和剥离片而拉扯时,吸收性物品主体也同时被(以追随的方式)拉扯,难以剥下。

[0063] 接下来,说明构成本发明的单个包装体的各部件。

[0064] 构成吸收性物品的表面片具有使经血、尿等来自体内的液体状排泄物向设置于其下层的吸收体通过的功能,并且,通过将吸收体夹在表面片与不透液性的背面片之间,来保

持吸收体。表面片的全部或一部分是透液性的,液体透过区域由透液性的无纺布或织布、形成有多个液体透过孔的树脂薄膜、具有多个网眼的网状片材等形成。所述树脂薄膜和网状片材能够使用由聚丙烯(PP)、聚乙烯(PE)、聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)等形成的部件。另外,作为无纺布,能够使用人造纤维等纤维素纤维、由合成树脂纤维等形成的水刺无纺布、由所述合成树脂纤维形成的热风无纺布等。另外,作为原料,能够使用聚乳酸、壳聚糖、聚海藻酸等能够生物降解的天然产物。另外,也可以在形成多个液体透过孔的同时,涂敷硅酮类或含氟类的防水性油剂,使体液不易附着于其外表面。

[0065] 构成吸收性物品的背面片具有防止被吸收体吸收的经血、尿等液体向外漏出的功能,使用能够防止这样的液体向外漏出的材料。另外,通过使用不透过液体但具有透气性的原料,能够减少穿用时的闷热感,减少穿用时的不快感。作为这样的材料,例如列举以聚乙烯(PE)、聚丙烯(PP)等为主体的不透液性薄膜、透气性薄膜、防粘无纺布等在无纺布的一个面上层压不透液性薄膜而成的复合薄膜等。优选能够使用疏水性的无纺布、不透水性的塑料薄膜、无纺布与不透水性塑料薄膜的层压薄膜等。另外,也可以是用强度强的防粘无纺布夹着耐水性高的熔喷无纺布而成的SMS无纺布。

[0066] 构成吸收性物品的吸收体具有吸收并保持经血、尿等液体的功能,优选蓬松、不易变形、化学刺激小的材料。例如,能够例示由蓬松状纸浆或气流成网无纺布和高吸收性聚合物形成的吸收体。代替蓬松状纸浆地,也能够例示例如化学纸浆、纤维素纤维、人造纤维、醋酸纤维素等人工纤维素纤维。列举用单位面积质量为 $15\text{g}/\text{m}^2$ 的薄纸包裹纸浆和聚合物整体分布均匀的混合体的结构,其中,纸浆的单位面积质量是 $500\text{g}/\text{m}^2$ 、聚合物的单位面积质量是 $20\text{g}/\text{m}^2$ (聚合物分散于整体)。作为气流成网无纺布,例如能够例示将纸浆和合成纤维热熔接或用粘合剂固着的无纺布。高吸收性聚合物(SAP)具有水溶性高分子适当地交联的三维网眼结构,因此,虽然吸收数十倍~千倍的水,但本质上是水不溶性的,即使被暂时吸收了的水施加少许的压力,也不与水分离,例如,能够例示淀粉类、丙烯酸类、氨基酸类的粒子状或纤维状的聚合物。吸收体的形状和结构能够根据需要而改变,吸收体的全吸收量需要与作为吸收性物品的设计插入量和所希望的用途相对应。另外,吸收体的尺寸和吸收能力等与用途相对地变动。

[0067] 作为构成内裤固定用粘着部的粘着剂,能够使用所谓的压敏粘着剂。压敏粘着剂是指如下粘着剂:该粘着剂不需要水、溶剂或热等,通过轻轻的指压那样极弱的压力与其它表面粘接,而且能够容易地剥下,在剥下了一次后还能够再次贴附。作为粘着剂的具体例,能够列举由增粘剂、油、基体聚合物形成的物质。作为增粘剂,能够列举松香类、萜烯类、萜烯酚类、酚类、香豆酮茛类树脂、石油树脂等。作为油,能够列举煤油类、环烷油类等。作为基体聚合物,能够列举苯乙烯-乙烯·丁烯-苯乙烯嵌段共聚物(SEBS)、苯乙烯-丁二烯-苯乙烯嵌段共聚物(SBS)、苯乙烯-异戊二烯-苯乙烯嵌段共聚物(SIS)等。

[0068] 能够通过增粘剂、油、基体聚合物的配合比控制粘着性。具体来说,通过增加增粘剂的配合比,能够增加硬度,抑制粘着性。

[0069] 另外,也能够利用粘着剂的单位面积质量来改变内裤固定用粘着部的粘着性。通常,如果增加粘着剂的单位面积质量则粘着性增强,如果减少粘着剂的单位面积质量则粘着性变弱。

[0070] 作为构成接合部的粘着剂,只要能够比内裤固定用粘着部更坚固地粘着即可,没



有特别的限定,例如,能够使用热塑性树脂类粘着剂、热固性树脂类粘着剂、合成橡胶类粘着剂等。构成接合部的粘着剂虽然比构成内裤固定用粘着部的粘着剂粘着力强,但是与构成内裤固定用粘着部的粘着剂不同,如果剥下一次,则难以再次贴附。

[0071] 剥离片是用于覆盖并保护内裤固定用粘着部的片材,剥离片的至少一面具有在贴合于内裤固定用粘着部一次之后也能够容易地剥下的性质。作为剥离片的具体例,列举在纸或塑料片材等基材片上涂敷溶剂型、无溶剂型或乳化型的硅酮树脂等并实施剥离加工的材料。

[0072] 包装片只要能够包装吸收性物品即可,没有特别的限定,例如列举无纺布、织布、纸、塑料薄膜等,其中优选使用无纺布。

[0073] 本发明的吸收性物品只要是安装于内裤的裆部来使用的物品即可,没有特别的限定,例如卫生巾、护垫、失禁垫。另外,附图所示的吸收性物品没有护翼,但本发明的吸收性物品也可以具有护翼,也可以具有尾翼。另外,本发明的吸收性物品也可以具有侧部片,也可以进一步地具有防漏凹槽。

[0074] 接下来,说明本发明的单个包装体的制造方法。但本发明的单个包装体的制造方法不限于如下所示的内容。

[0075] 图7是表示本发明的单个包装体的制造工序中到包装工序为止的工序的图。

[0076] 首先,从薄纸卷辊21卷出薄纸,用图案卷筒22在薄纸上层叠粉碎了的纸浆和高吸收性聚合物,在包裹部(日文:セーラー)23用薄纸包裹,形成吸收体。吸收体由吸收体压花辊24形成成为规定的厚度,并用吸收体刀具25切割成规定的尺寸、形状。

[0077] 另外从表面片卷辊26卷出表面片,用涂敷机27在表面片上涂敷热熔粘着剂,被涂敷了热熔粘着剂的表面片向主线路汇合,与吸收体贴合。

[0078] 贴合了表面片的吸收体利用转轴密封部28,使规定形状的挤压槽形成于表面片侧。

[0079] 另外从背面片卷辊29卷出背面片,用涂敷机30在背面片上涂敷热熔粘着剂,被涂敷了热熔粘着剂的背面片向主线路汇合,贴合于吸收体的背面侧。

[0080] 表面片、吸收体以及背面片的层叠体由端部密封部31以对吸收性物品的外形缘部加强的方式被压印。

[0081] 另外从剥离片卷辊32卷出剥离片,用涂敷机33在剥离片的实施了剥离加工的面上以规定的图案涂敷内裤固定用粘着部形成用的粘着剂。涂敷了粘着剂的剥离片在由刀具34切断成规定的长度之后,向主线路汇合,贴合于所述层叠体的背面片侧。此时,粘着剂被转印在背面片面。

[0082] 贴合有剥离片的层叠体由末端刀具35切割成吸收性物品形状,形成吸收性物品。形成了的吸收性物品被运向包装工序。

[0083] 图8是表示本发明的单个包装体的制造工序中的包装工序的图。

[0084] 形成了的吸收性物品41被旋转90度。

[0085] 另外在包装片43上涂敷接合部形成用粘着剂44和第二接合部形成用粘着剂45,被旋转了90度的吸收性物品42汇合于包装片43上并重叠,包装片43和剥离片46经由粘着剂44、45接合,形成接合部47和第二接合部48。

[0086] 吸收性物品42与包装片43一起从吸收性物品的后端侧向吸收性物品的表面侧折

叠(图8的49)。接着,从吸收性物品的前端侧向吸收性物品的表面侧折叠,形成三折(图8的50)。在形成四折的情况下,将后方侧折叠两次。

[0087] 在开封口贴合引导带51,单个包装体的两侧由热密封部52密封,并被切断,成为单个包装体53的成品。

[0088] 工业实用性

[0089] 本发明的吸收性物品的单个包装体能够作为卫生巾、护垫、失禁垫等单个包装体良好地使用。

[0090] 附图标记说明

- [0091] 1 单个包装体
- [0092] 2 吸收性物品
- [0093] 3 包装片
- [0094] 4 侧密封部
- [0095] 5 引导带
- [0096] 6 表面片
- [0097] 7 吸收体
- [0098] 8 背面片
- [0099] 9 内裤固定用粘着部
- [0100] 10 剥离片
- [0101] 11 接合部
- [0102] 12 第二接合部
- [0103] 21 薄纸卷辊
- [0104] 22 图案卷筒
- [0105] 23 包裹部
- [0106] 24 吸收体压花辊
- [0107] 25 吸收体刀具
- [0108] 26 表面片卷辊
- [0109] 27 涂敷机
- [0110] 28 转轴密封部
- [0111] 29 背面片卷辊
- [0112] 30 涂敷机
- [0113] 31 端部密封
- [0114] 32 剥离片卷辊
- [0115] 33 涂敷机
- [0116] 34 刀具
- [0117] 35 端部刀具
- [0118] 41 吸收性物品
- [0119] 42 旋转了90度的吸收性物品
- [0120] 43 包装片
- [0121] 44 接合部形成用粘着剂

---

[0122]	45	第二接合部形成用粘着剂
[0123]	46	剥离片
[0124]	47	接合部
[0125]	48	第二接合部
[0126]	51	引导带
[0127]	52	热密封部
[0128]	53	单个包装体。

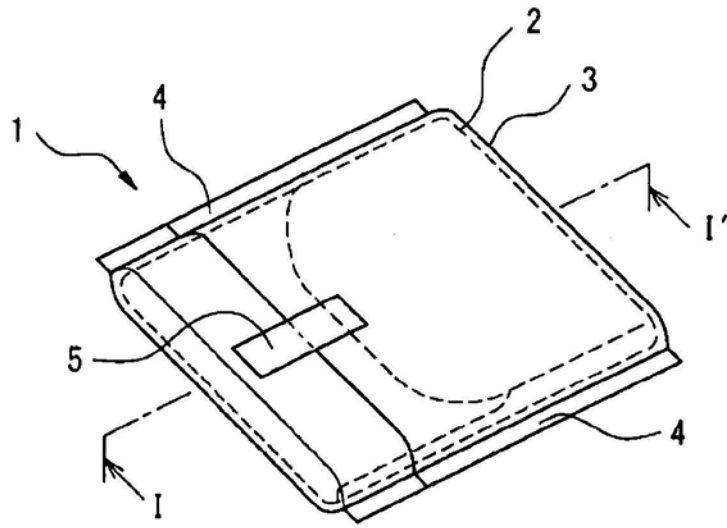


图1

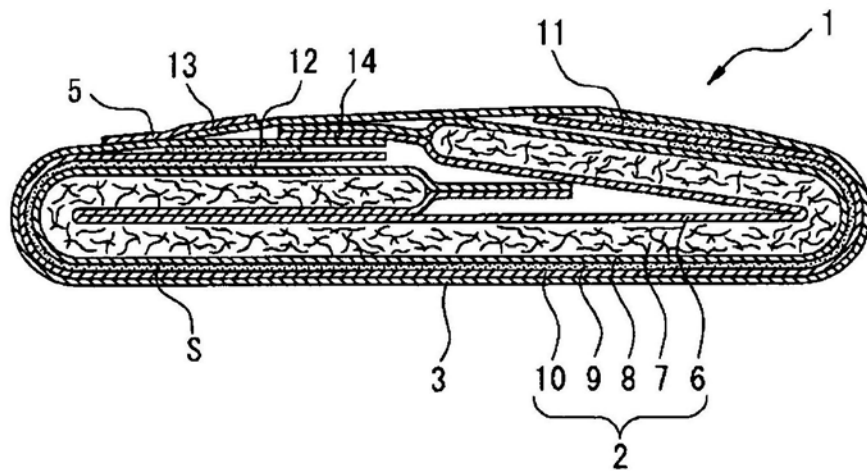


图2

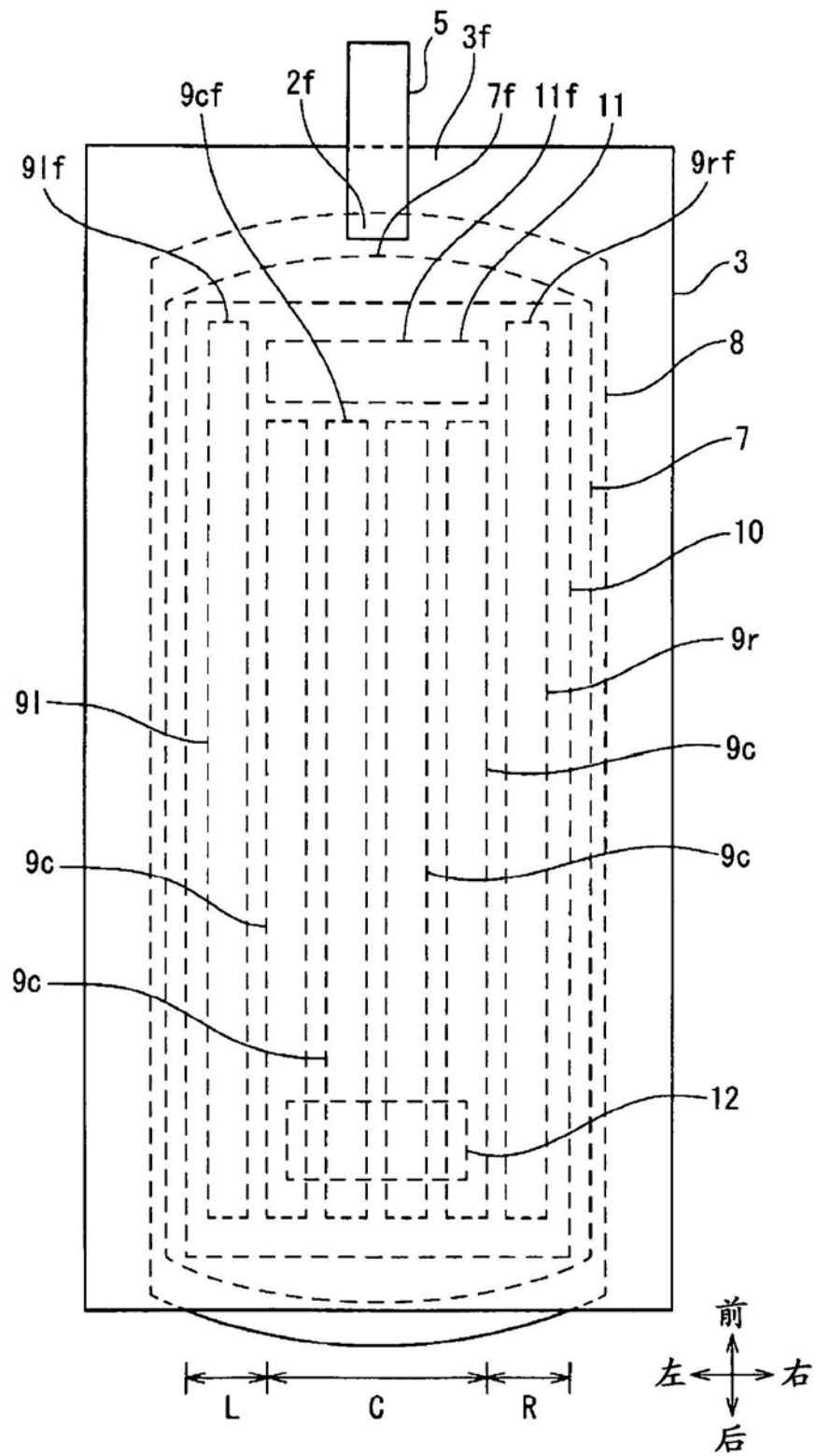


图3

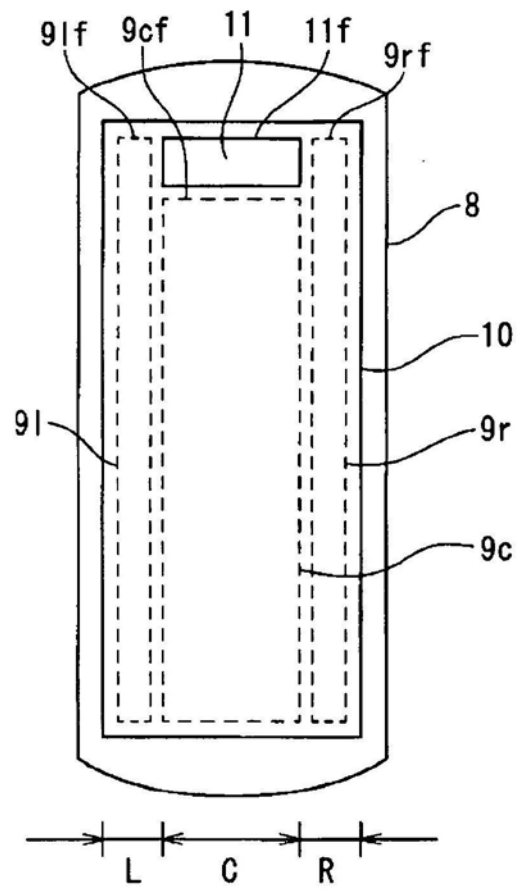


图4

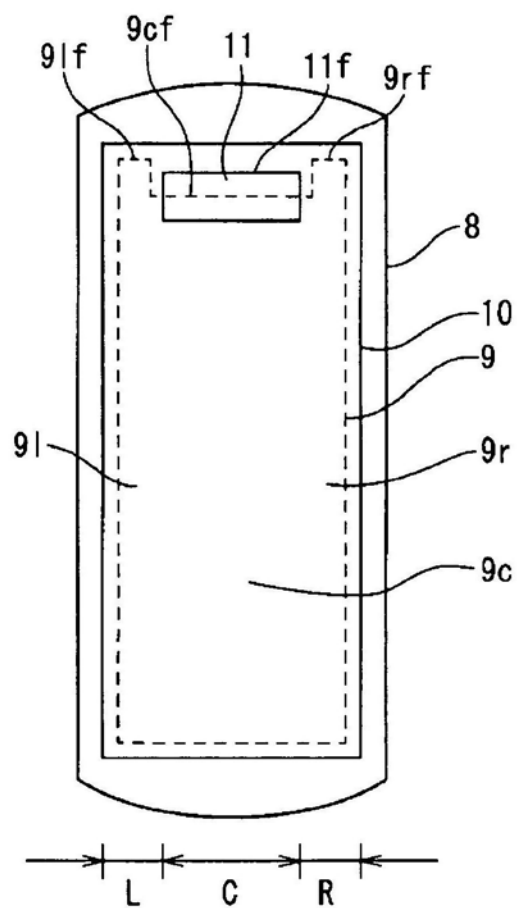


图5

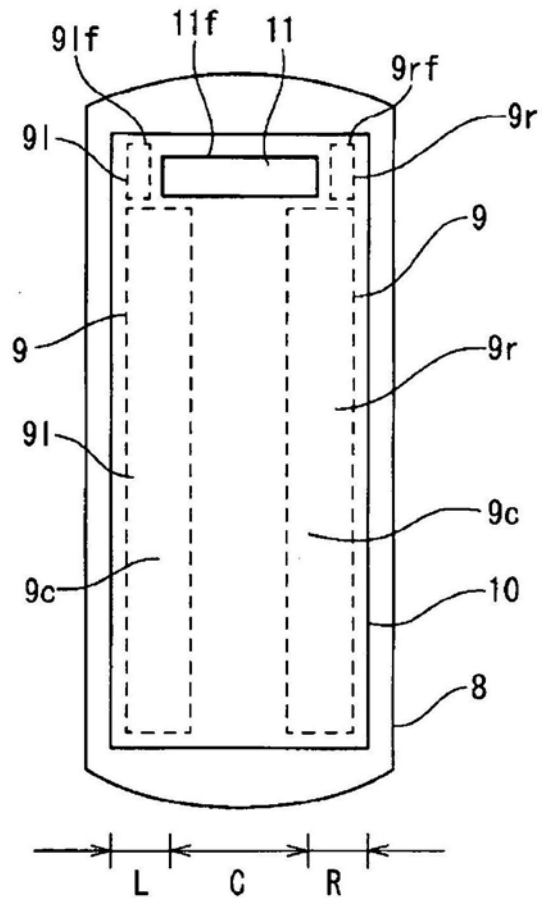


图6



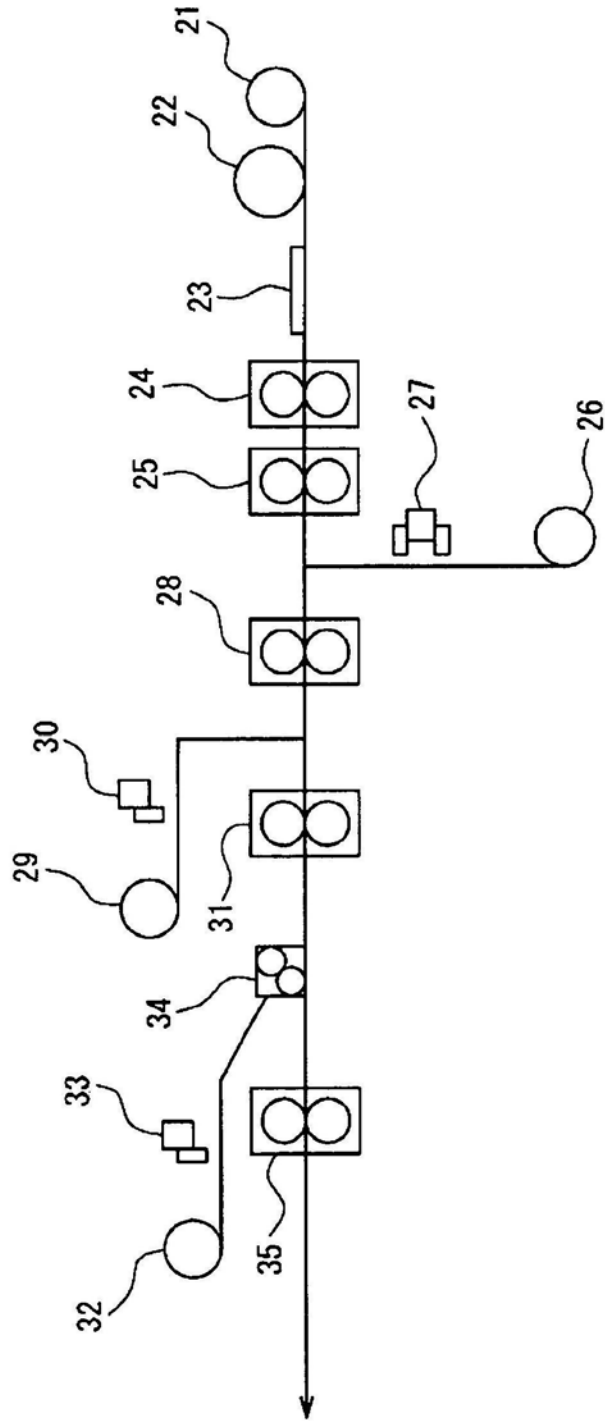


图7

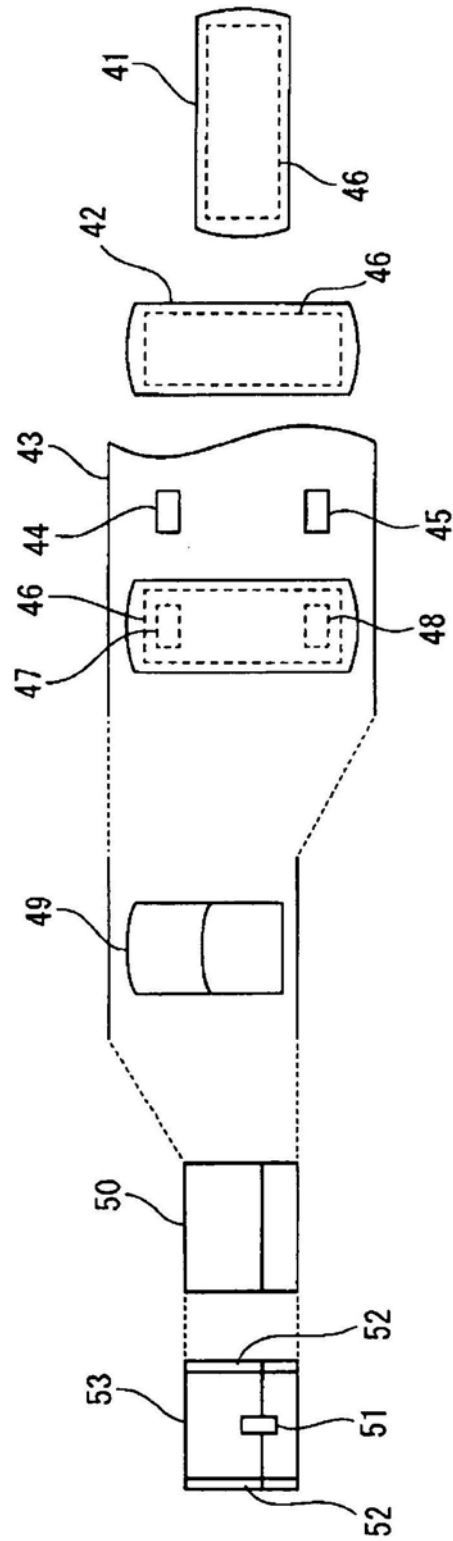


图8