



(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 I710366 B

(45)公告日：中華民國 109 (2020) 年 11 月 21 日

(21)申請案號：105135474

(22)申請日：中華民國 105 (2016) 年 11 月 02 日

(51)Int. Cl. : *A61F13/511 (2006.01)**A61F13/515 (2006.01)**A61F13/49 (2006.01)*

(30)優先權：2015/11/20 日本

特願 2015-228034

(71)申請人：日商花王股份有限公司 (日本) KAO CORPORATION (JP)

日本

(72)發明人：佐佐木純 SASAKI, JUN (JP)

(74)代理人：陳長文

(56)參考文獻：

JP 2009-148445A

JP 2015-112343A

審查人員：邱筱盈

申請專利範圍項數：29 項 圖式數：6 共 46 頁

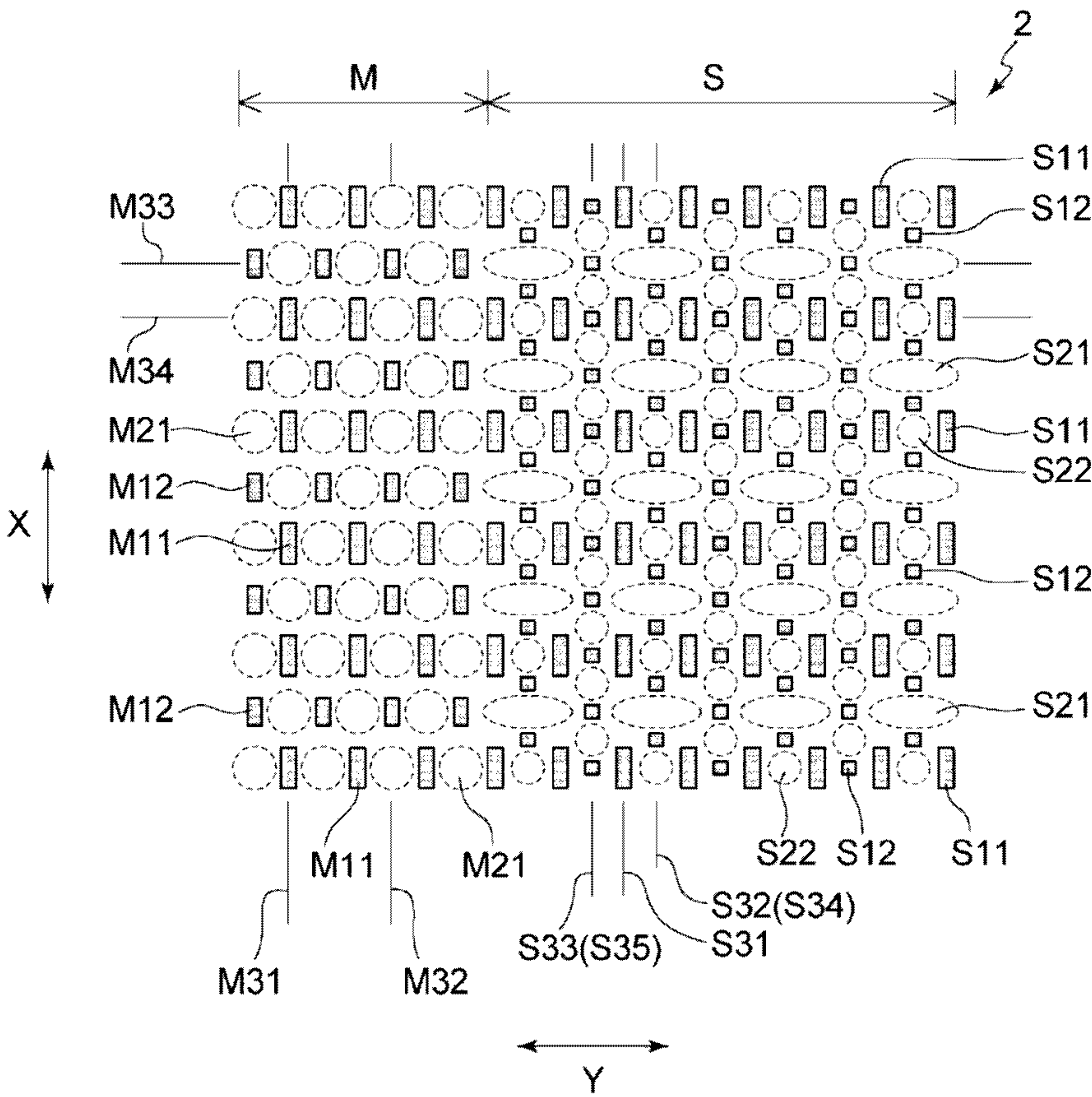
(54)名稱

吸收性物品

(57)摘要

本發明之正面片材(2)包含第 1 片材與第 2 片材之積層體。積層體具有複數個因第 1 片材與第 2 片材之局部接合所產生之接合部，第 1 片材於除接合部以外之部位向遠離第 2 片材之方向突出，而形成朝向穿著者之身體突出之複數個凸部。正面片材(2)具有中央區域(S)、及與中央區域(S)相鄰之一對側部區域(M)。接合部之形狀及/或配置圖案於中央區域(S)與側部區域(M)不同。接合部之面積率於中央區域(S)與側部區域(M)大致相同。每單位面積之接合部之個數係側部區域(M)多於中央區域(S)。

指定代表圖：



【圖4】

符號簡單說明：

- 2 . . . 正面片材
- M . . . 側部區域
- M11 . . . 接合部
- M12 . . . 接合部
- M21 . . . 凸部
- M31 . . . 第 4 接合部行
- M32 . . . 第 5 接合部行
- M33 . . . 第 3 凸部行
- M34 . . . 第 4 凸部行
- S . . . 中央區域
- S11 . . . 接合部
- S12 . . . 接合部
- S21 . . . 凸部
- S22 . . . 凸部
- S31 . . . 第 1 接合部行
- S32 . . . 第 2 接合部行
- S33 . . . 第 3 接合部行
- S34 . . . 第 1 凸部行
- S35 . . . 第 1 凸部行
- X . . . 縱向
- Y . . . 橫向



I710366

【發明摘要】

IPC分類： *A61F 13/511* (2006.01)
A61F 13/515 (2006.01)
A61F 13/49 (2006.01)

【中文發明名稱】

吸收性物品

【中文】

本發明之正面片材(2)包含第1片材與第2片材之積層體。積層體具有複數個因第1片材與第2片材之局部接合所產生之接合部，第1片材於除接合部以外之部位向遠離第2片材之方向突出，而形成朝向穿著者之身體突出之複數個凸部。正面片材(2)具有中央區域(S)、及與中央區域(S)相鄰之一對側部區域(M)。接合部之形狀及/或配置圖案於中央區域(S)與側部區域(M)不同。接合部之面積率於中央區域(S)與側部區域(M)大致相同。每單位面積之接合部之個數係側部區域(M)多於中央區域(S)。

【指定代表圖】

圖4

【代表圖之符號簡單說明】

2	正面片材
M	側部區域
M11	接合部
M12	接合部
M21	凸部
M31	第4接合部行
M32	第5接合部行
M33	第3凸部行
M34	第4凸部行

S	中央區域
S11	接合部
S12	接合部
S21	凸部
S22	凸部
S31	第1接合部行
S32	第2接合部行
S33	第3接合部行
S34	第1凸部行
S35	第1凸部行
X	縱向
Y	橫向

【發明說明書】

【中文發明名稱】

吸收性物品

【技術領域】

本發明係關於一種拋棄式尿布或經期衛生棉等各種吸收性物品。

【先前技術】

已知有如下技術，其係以在穿著吸收性物品之狀態下減小正面片材與穿著者之肌膚之接觸面積或摩擦、或者提高質感或透氣性為目的，而將正面片材中之肌膚對向面側製成立體之形狀。例如，專利文獻1中記載有一種吸收性物品1之正面片材2，其於位於長度方向之中央部之中央區域2c具有多個在該長度方向上較長之形狀之凸部21，且於位於該中央區域2c之前後之端部區域2a、2b具有多個在吸收性物品之寬度方向上較長之形狀之凸部22。中央區域2c及端部區域2a、2b中之凸部21、22係配置成於吸收性物品1之長度方向及寬度方向分散之狀態。正面片材2包含：第1不織布23，其形成有凸部21、22；及大致平坦之第2不織布24，其於第1不織布23之除凸部21、22以外之部分與第1不織布23接合。該文獻中記載了，具有此種正面片材2之吸收性物品1吸收性能優異，防滲漏性能亦優異。

專利文獻2中記載有一種吸收性物品1之正面片材2，其於配置於沿長度方向延伸之中央部之中央區域2a，以於長度方向及寬度方向分散之狀態形成有多個凸部21，且於配置於該中央區域2a之左右兩側之側部區域2b、2b，於寬度方向形成有複數行由多個凸部22於長度方向串列而成之凸部行R1～R3。正面片材2包含：第1不織布22，其被賦形為凹凸形狀；及大致平坦之第2不織布23，其於第1不織布22之凹部22a之整體或一部分

與第1不織布22接合。該文獻中記載了，具有此種正面片材2之吸收性物品1防滲漏性能優異，可有效地防止側漏及自前後端之滲漏之兩者。

先前技術文獻

專利文獻

專利文獻1：日本專利特開2009-136349號公報

專利文獻2：日本專利特開2009-148445號公報

【發明內容】

為了提高如專利文獻1及2中所記載的包含2片不織布之貼合積層體之正面片材之柔軟度、或減少與穿著者之肌膚之摩擦，較有效的是將兩不織布之接合面積率設定為較低。然而，接合面積率之降低多數情況下會導致兩不織布之接合強度之降低。接合強度之降低有時會成為吸收性物品之穿著中之兩不織布之剝離、或兩不織布間產生隆起等之原因。尤其於作為與穿著者之肌膚之接觸之程度較高之區域之腿部開口部附近，更易引起上述剝離或隆起之產生。

[解決問題之技術手段]

本發明提供一種吸收性物品，其係具備正面片材、背面片材及配置於該等兩片材間之吸收體者，

上述正面片材包含第1片材與第2片材之積層體，

上述積層體具有複數個因第1片材與第2片材之局部接合所產生之接合部，第1片材於除上述接合部以外之部位向遠離第2片材之方向突出，而形成朝向穿著者之身體突出之複數個凸部，

上述正面片材具有位於寬度方向之中央部且於長度方向延伸之中央區域、及與該中央區域相鄰且於長度方向延伸之一對側部區域，

上述接合部之形狀及/或配置圖案於中央區域與側部區域不同，

上述接合部之面積率於中央區域與側部區域大致相同，

每單位面積之上述接合部之個數係側部區域多於中央區域。

【圖式簡單說明】

圖1係對於本發明之吸收性物品之一實施形態之拋棄式尿布，使各部之彈性構件伸長而使其成為展開為平面狀之展開狀態，並自肌膚對向面即正面片材側觀察該尿布之俯視圖。

圖2係模式性地表示圖1中之 II - II 線剖面之厚度方向剖視圖。

圖3係表示配置於圖1所示之尿布之正面片材之肌膚對向面之一部分之俯視圖。

圖4係將圖3之主要部分放大而表示之俯視圖。

圖5係表示用於本發明之吸收性物品之正面片材之第1纖維或第2纖維之剖面結構之一例之模式圖。

圖6(a)及圖6(b)係表示用於本發明之吸收性物品之正面片材之另一實施形態之俯視圖。

【實施方式】

本發明係關於包含2片片材之積層體之吸收性物品之正面片材之改良，進一步詳細而言係關於一種具備呈現出良好之質感且不易於2片片材間產生剝離或隆起之正面片材之吸收性物品。

以下，對於本發明之吸收性物品，基於其較佳之實施形態並參照圖式而進行說明。圖1及圖2表示本發明之吸收性物品之一實施形態之拋棄式尿布1。尿布1具有穿著時配置於穿著者之腹側之腹側部1F、配置於背側之背側部1R、及位於其等之間之胯下部1M。尿布1具有自腹側部1F經由

胯下部1M而向背側部1R延伸且相當於穿著者之前後方向之長度方向X、及與其正交之寬度方向Y。腹側部1F、胯下部1M及背側部1R相當於將尿布1於縱向X分成三個相等部分之情形時之各區域。胯下部1M具有穿著尿布1時與穿著者之排泄部對向配置之排泄部對向部，該排泄部對向部通常位於尿布1之縱向X之中央部或其附近。

如圖1及圖2所示，尿布1具備：吸收體4，其具有吸收性芯體40；液體透過性之正面片材2，其配置於該吸收體4之肌膚對向面側，且於穿著時可與穿著者之肌膚接觸；及液體不透過性或撥水性之背面片材3，其配置於該吸收體4之非肌膚對向面側。於如圖1所示之俯視下，尿布1形成為位於胯下部1M之縱向X之中央部向內側收縮且於一方向、即縱向X上較長之縱長之沙漏狀。正面片材2具有與吸收體4大致相同之尺寸，或具有較吸收體4略大之尺寸。背面片材3具有大於吸收體4之尺寸。又，背面片材3具有大於正面片材2之尺寸。背面片材3自吸收體4之周緣向外側延出，而形成如圖1所示之展開且伸長狀態之尿布1之外形。作為背面片材3，可無特別限制地使用先前用於此種吸收性物品之各種片材，可使用樹脂膜、樹脂膜與不織布等之層壓片等。背面片材3可具有透氣性。

於本說明書中，「肌膚對向面」係吸收性物品或其構成構件(例如吸收體4)中之穿著吸收性物品時朝向穿著者之肌膚側之面、即相對而言離穿著者之肌膚較近之側之面。「非肌膚對向面」係吸收性物品或其構成構件中之穿著吸收性物品時朝向與肌膚側相反之側、即朝向相對而言離穿著者之肌膚較遠之側之面。此處所言之「穿著時」係指維持通常之適當之穿著位置、即該吸收性物品之正確之穿著位置之狀態，不包括吸收性物品處於偏離該穿著位置之狀態之情形。

於尿布1之正面片材2側之沿著縱向X之左右兩側，分別配置有側部片材5。側部片材5具有沿著縱向X之內側緣部、及位於較該內側緣部更靠橫向Y之外側且沿著縱向X之外側緣部，於如圖1所示之俯視下，該內側緣部與吸收體4重疊，如圖2所示，該外側緣部自吸收體4之沿著縱向X之側緣向橫向Y之外側延出而與背面片材3接合。於配置在穿著者之腿部周圍之左右之腿部中之側部片材5與背面片材3之間，線狀之彈性構件50沿著縱向X以伸長狀態被固定。藉此，於尿布1之穿著時之腿部，藉由彈性構件50之收縮而形成一對腿部褶皺。又，於側部片材5之內側緣部，線狀之彈性構件51沿著縱向X以伸長狀態被固定，藉此，穿著尿布1時，藉由彈性構件51之收縮，而至少於胯下部1M，側部片材5以與背面片材3之接合部為起點，該內側緣部側朝向穿著者之肌膚側立起，而形成防漏翻邊。該防漏翻邊可防止尿等排泄液向橫向Y之外側之流出、即所謂的側漏。正面片材2、背面片材3、吸收體4、側部片材5及彈性構件50、51係藉由熱熔型接著劑等公知之接合方法而相互接合。

尿布1係所謂展開型之拋棄式尿布。如圖1所示，於尿布1之背側部1R之沿著縱向X之兩側緣部，設置有一對黏扣帶6、6。於黏扣帶6，安裝有包含機械性面扣結件之公構件之固定部(未圖示)。又，於尿布1之腹側部1F之非肌膚對向面，形成有包含機械性面扣結件之母構件之被固定區域7。被固定區域7係利用公知之接合方法、例如接著劑或熱密封等將機械性面扣結件之母構件接合固定於形成腹側部1F之非肌膚對向面之背面片材3之非肌膚對向面而形成，從而可裝卸自如地固定黏扣帶6之上述固定部。

於如圖1所示之俯視下，吸收體4形成為於縱向X上較長之形狀，且自腹側部1F遍及至背側部1R而延伸。吸收體4係包含含有吸收性材料之液體

保持性之吸收性芯體40、及將該吸收性芯體40之肌膚對向面40a及非肌膚對向面40b被覆之包芯片材45而構成。吸收性芯體40與包芯片材45之間係藉由熱熔型接著劑等公知之接合手段而接合。吸收體4(吸收性芯體40)係相對於將尿布1於橫向Y分成兩個部分且於縱向X延伸之假想直線(未圖示)而對稱地形成。

吸收性芯體40可為單層結構。或者，吸收性芯體40可為多層結構。於如圖1所示之俯視下，吸收性芯體40形成為長度方向、即縱向X之中央部向內側收縮之沙漏狀。吸收性芯體40係將包含吸收性材料之芯體形成材料進行纖維堆積而成。作為吸收性材料，可無特別限制地使用作為此種吸收性芯體之形成材料而通常使用者，例如，可列舉：木漿、經親水化劑處理之合纖纖維等親水性纖維或吸水性聚合物粒子。即，吸收性芯體40可為親水性纖維之纖維堆積體、或使該纖維堆積體擔載吸水性聚合物粒子而成者。

作為包芯片材45，可使用透水性之片材。作為包芯片材45，例如，可使用紙、不織布等。於本實施形態之尿布1中，包芯片材45係具有吸收性芯體40之橫向Y之長度之2倍以上3倍以下之寬度之1片連續之包芯片材45，如圖2所示，該1片包芯片材45將吸收性芯體40之肌膚對向面40a之整個區域被覆，且自吸收性芯體40之沿著縱向X之兩側緣向橫向Y之外側延出，該延出部向下捲至吸收性芯體40之下方，且將吸收性芯體40之非肌膚對向面40b之整個區域被覆。但，包芯片材45之形態並不限定於此，例如，亦可為包含將吸收性芯體40之肌膚對向面40a被覆之肌膚側包芯片材、及將吸收性芯體40之非肌膚對向面40b被覆之非肌膚側包芯片材，且兩片材分別為獨立個體之片材。

如圖3所示，配置於吸收體4中之肌膚對向面40a側之正面片材2具有中央區域S及位於該中央區域S之兩側之一對側部區域M、M。中央區域S位於尿布1之寬度方向(即橫向Y)之中央部，且沿著尿布1之長度方向(即縱向X)延伸。一對側部區域M、M與中央區域S相鄰，且沿著尿布1之長度方向(即縱向X)延伸。中央區域S及側部區域M較佳為至少形成於胯下部1M，進而較佳為自胯下部1M遍及至腹側部1F及背側部1R之中任一者或兩者而形成，更佳為遍及吸收體4之全長而形成，進而更佳為遍及尿布1之全長而形成。

中央區域S與側部區域M可根據下述接合部之形狀及/或配置圖案而區分。中央區域S之寬度相對於正面片材2之寬度較佳為30%以上，進而較佳為40%以上。又，較佳為70%以下，進而較佳為60%以下。進而，中央區域S之寬度相對於正面片材2之寬度較佳為30%以上70%以下，進而較佳為40%以上60%以下。側部區域M之寬度相對於正面片材2之寬度較佳為15%以上，進而較佳為20%以上。又，較佳為35%以下，進而較佳為30%以下。進而，側部區域M之寬度相對於正面片材2之寬度較佳為15%以上35%以下，進而較佳為20%以上30%以下。另一方面，側部區域M之寬度之總和相對於正面片材2之寬度較佳為30%以上，進而較佳為40%以上。又，較佳為70%以下，進而較佳為60%以下。進而，側部區域M之寬度之總和相對於正面片材2之寬度較佳為30%以上70%以下，進而較佳為40%以上60%以下。

正面片材2包含第1片材與第2片材之積層體。第1片材於穿著尿布1之狀態下，位於穿著者之身體側。第2片材位於吸收體4側。如作為圖3之主要部分之放大圖之圖4所示，正面片材2於中央區域S及側部區域M之任一

者中，均係經積層之第1片材及第2片材藉由壓紋加工或超音波加工而局部地接合，從而形成有複數個接合部M11、M12、S11、S12，第1片材於除該接合部M11、M12、S11、S12以外之部位向遠離第2片材之方向突出，而形成朝向穿著者之肌膚側突出之凸部M21、S21、S22。正面片材2於中央區域S及側部區域M之任一者中，均係第2片材側之面大致平坦，且於第1片材側形成有起伏較大之凹凸。

於正面片材2之中央區域S中，形成有2種接合部S11、S12。接合部S11、S12在均呈具有沿著縱向X及橫向Y之邊之矩形之方面而言一致，但呈互不相同之形狀。接合部S11係沿著縱向X並隔開特定之距離而配置為行狀，從而形成第1接合部行S31。接合部S12亦沿著縱向X並隔開特定之距離而配置為行狀，從而形成第2接合部行S32及第3接合部行S33。於相鄰之第1接合部行S31之間，交替地配置有第2接合部行S32及第3接合部行S33。第2接合部行S32與第3接合部行S33係沿著縱向X之接合部S12之間距相同，且相位錯開半個間距。藉由以此方式配置接合部S11、S12，於中央區域S形成有凸部S21、S22。凸部S21呈沿著橫向Y之長度長於沿著縱向X之長度之大致橢圓形之俯視形狀。凸部S22呈沿著橫向Y之長度與沿著縱向X之長度大致相同之大致圓形之俯視形狀。於沿著縱向X觀察正面片材2時，於中央區域S形成有沿著縱向X交替地配置有凸部S21、及凸部S22之第1凸部行S34。第1凸部行S34位於與上述第2接合部行S32相同之位置。又，於沿著縱向X觀察正面片材2時，於中央區域S形成有沿著縱向X僅配置有凸部S22之第2凸部行S35。第2凸部行S35位於與上述第3接合部行S33相同之位置。「大致橢圓形」係包含完全之橢圓形及長圓形之概念。「沿著橫向Y之長度與沿著縱向X之長度大致相同之大致圓形」包含

如下兩者：完全之圓形、及沿著縱向X之長度相對於沿著橫向Y之長度處於 $\pm 10\%$ 之範圍內之情形時之橢圓形。

於正面片材2之側部區域M中，形成有2種接合部M11、M12。接合部M11、M12在均呈具有沿著縱向X及橫向Y之邊之矩形之方面而言一致，但呈互不相同之形狀。接合部M11係沿著縱向X並隔開特定之距離而配置為行狀，從而形成第4接合部行M31。接合部M12亦沿著縱向X並隔開特定之距離而配置為行狀，從而形成第5接合部行M32。第4接合部行M31與第5接合部行M32於橫向Y交替地配置。第4接合部行M31中之接合部M11之間距與第5接合部行M32中之接合部M12之間距均相同。並且，於第4接合部行M31、及第5接合部行M32，接合部M11、M12之配置錯開半個間距。其結果為，於側部區域M中，僅形成有1種凸部即凸部M21。凸部M21形成於被沿著縱向X相鄰之2個接合部M11、及沿著橫向Y相鄰之2個接合部M12之合計4個接合部包圍之區域內。凸部M21呈沿著橫向Y之長度與沿著縱向X之長度大致相同之大致圓形之俯視形狀。於沿著橫向Y觀察正面片材2時，於側部區域M，形成有凸部M21沿著橫向Y配置而成之第3凸部行M33、及第4凸部行M34。於第3凸部行M33、及第4凸部行M34，凸部M21之間距相同，且凸部M21之配置錯開半個間距。

關於形成於中央區域S之凸部S21及凸部S22，其高度可相同，或者亦可不同，但就提高外觀及觸感之觀點而言，較佳為不同之高度。於兩凸部S21、S22之高度不同之情形時，可為凸部S21高於凸部S22，或者亦可相反地，凸部S22高於凸部S21。藉由將2種凸部設為不同之高度，而在用手指觸碰該部位時，觸感不同之部位會交替地出現，與具有高度相同之1種凸部者相比，感受到更好之質感。又，在所排泄之尿沿著正面片材2之

表面而流動時，尿自較低之凸部向較高之凸部移動時之阻力變大，藉此尿變得不易流動，而可減少滲漏。關於形成於側部區域M之凸部M21，凸部M21之高度可與凸部S21及凸部S22相同，或者亦可不同。例如，凸部M21之高度可與凸部S21及凸部S22中之任一者相同，或者亦可與凸部S21及凸部S22之兩者相同，或者亦可與該兩者不同。側部區域M因穿著者之腿之活動而易於產生正面片材2之隆起。因此，就抑制正面片材2之隆起之觀點而言，配置於側部區域M之凸部M21較佳為由1種凸部構成。又，較佳為，相較於配置於更重視質感之中央區域S之凸部S21、S22之高度，配置於側部區域M之凸部M21之高度較低，或兩者之高度相同。

於正面片材2中，接合部S11、S12、M11、M12之形狀及/或配置圖案於中央區域S與側部區域M不同。即，接合部S11、S12、M11、M12之形狀或配置圖案之至少任一者於中央區域S與側部區域M不同。詳細而言，於中央區域S與側部區域M，為如下情形中之任一者：(i)接合部之配置圖案相同，但接合部之形狀不同；或(ii)接合部之形狀相同，但接合部之配置圖案不同；或(iii)接合部之配置圖案不同，且接合部之形狀亦不同。藉由於中央區域S與側部區域M設置此種差異，可適當地控制正面片材2與穿著者之肌膚之接觸，並且亦可大幅改變外觀，但較佳為接合部之形狀及配置圖案不同。於圖3及圖4所示之實施形態中，於中央區域S與側部區域M，接合部S11、S12、M11、M12之配置圖案不同，且接合部S11、S12、M11、M12之形狀亦不同。

於正面片材2中，於中央區域S與側部區域M，接合部之形狀及/或配置圖案不同，此外，接合部之面積率於中央區域S與側部區域M大致相同。接合部之面積率(%)係於中央區域S及側部區域M之各者中，於特定之

面積中所占之接合部之面積之總和除以該特定之面積並進而乘以100所得之值。接合部之面積率大致相同包含如下兩者：接合部之面積率於中央區域S與側部區域M相同之情形、及側部區域M之面積率相對於中央區域S之面積率處於 $\pm 15\%$ 之範圍內之情形。即，於中央區域S之面積率為A%時，側部區域M之面積率為 $0.85A\%$ 以上 $1.15A\%$ 以下之情形時，稱之為中央區域S與側部區域M之面積率大致相同。

藉由接合部之面積率於中央區域S與側部區域M大致相同，產生了如下優點，即，於穿著尿布1之狀態下，構成正面片材2之第1片材與第2片材變得不易剝離。又，亦產生了如下優點，即，將第1片材與第2片材貼合而製造正面片材2時之輥旋轉時之壓力之變動變少，又，可使輥之寬度方向之線壓於中央區域S與側部區域M為大致相同，從而顯著地改善加工性。例如，於第1片材與第2片材之貼合中變得不易產生空洞。又，可抑制用於貼合之輥產生磨耗或缺損。

又，藉由接合部之面積率於中央區域S與側部區域M大致相同，可獲得對吸收性物品而言重要之優點，即，可利用吸收體整個面將所排泄之尿均勻地吸收。於本實施形態中，在藉由壓紋加工或超音波加工將積層之第1片材及第2片材局部地接合而形成複數個接合部M11、M12、S11、S12時，於該接合部中，構成第1片材及第2片材之不織布之纖維被膜化以防止使用中之剝離、隆起，從而於接合部中，尿不被吸收。由於在通常之使用狀態下尿以3 cc/sec以上20 cc/sec以下之速度排泄至中央區域S，故而僅靠中央區域S無法完全吸收，從而重要的是不僅於中央區域S中，而且於側部區域M中亦被瞬時地吸收。若存在於中央區域S、側部區域M之接合部之面積率不同，則所排泄之尿於各個部位中之吸收速度會產生偏差，起

因於該情況，而難以均勻地、且高效率地利用吸收體整個面，從而變得易於發生滲漏。於本發明中，由於該部位之接合部之面積相同，故而可防止產生此種不良情況。又，藉由均勻地、且高效率地利用吸收體整個面，尿布內部之自由水(吸水性聚合物粒子並未保持之水分)減少，亦可抑制尿布之穿著中水分返回至肌膚。

以接合部之面積率於中央區域S與側部區域M大致相同為條件，中央區域S及側部區域M中之接合部之面積率較佳為10%以上，進而較佳為15%以上。又，接合部之面積率較佳為40%以下，更佳為35%以下。接合部之面積率較佳為10%以上40%以下，更佳為15%以上35%以下。藉由將面積率設定為該範圍，可在不降低正面片材2之肌膚觸感、吸收性能之情況下，充分地提高2片片材之接合強度。

於正面片材2中，於中央區域S與側部區域M中接合部之形狀及/或配置圖案不同，此外，每單位面積之接合部之個數係側部區域M多於中央區域S。將側部區域M之接合部之個數設為多於中央區域S有如下所述之優點(a)及(b)。

(a)正面片材2之構成纖維之自由度、即纖維之移動容易度係中央區域S高於側部區域M。其結果為，中央區域S之柔軟度提高。

(b)側部區域M中之凸部與凹部之間之高低差相對而言變低，且纖維之自由度降低。其結果為，變得不易發生起因於穿著者之腿之活動之側部區域中之正面片材2之破損。又，藉由將各側部區域M之接合部之個數設為多於中央區域S，亦產生如下優點，即，製造時之輥兩側部之振動變小，而顯著地改善加工性。例如，於第1片材與第2片材之貼合中變得不易產生空洞。又，可抑制用於貼合之輥產生磨耗或缺損。

於正面片材2中，在將形成於中央區域S之接合部S11、S12中之面積最大者之該面積設為C，將形成於側部區域M之接合部M11、M12中之面積最大者之該面積設為D時，較佳為具有 $C > D$ 之關係。藉由使形成於中央區域S之接合部之面積大於形成於側部區域M之接合部之面積，變得易於使形成於中央區域S之接合部之個數少於形成於側部區域M之接合部之個數。藉此，於穿著尿布1之狀態下，於中央區域S不易產生不規則之皺折。若產生不規則之皺折，則尿或糞便變得易於沿著皺折而流動，有時起因於該情況而變得易於發生滲漏。相對於此，藉由抑制皺折之產生，可抑制液體滲漏。

就進一步抑制皺折之產生之觀點而言，面積D較佳為面積C之80%以下，進而較佳為70%以下。又，面積D較佳為面積C之20%以上，進而較佳為30%以上。面積D較佳為面積C之20%以上80%以下，進而較佳為30%以上70%以下。

面積C之接合部之面積之總和於中央區域S之接合部之面積之總和中所占之比率較佳為20%以上，進而較佳為30%以上。該比率之上限較佳為80%，進而較佳為70%。另一方面，面積D之接合部之面積之總和於側部區域M之接合部之面積之總和中所占之比率較佳為80%以上，進而較佳為90%以上。該比率之上限較佳為100%。

於正面片材2中，在將形成於中央區域S之接合部S11、S12中之沿著縱向X之長度最長者之該長度設為E，將形成於側部區域M之接合部M11、M12中之沿著長度方向之長度最長者之該長度設為F時，較佳為具有 $E > F$ 之關係。藉此，於穿著尿布1之狀態下，因中央區域S自穿著者之大腿受到之向橫向內側之力而於該中央區域S產生皺折時，變得易於規則

地產生該皺折。換言之，於中央區域S變得不易產生不規則之皺折。起因於該情況，而抑制了液體滲漏。

就使皺折之產生變得更規則之觀點而言，長度F較佳為長度E之80%以下，進而較佳為70%以下。又，長度F較佳為長度E之20%以上，進而較佳為30%以上。長度F較佳為長度E之20%以上80%以下，進而較佳為30%以上70%以下。

中央區域S之、長度E之接合部之面積之總和於接合部之面積之總和中所占之比率較佳為20%以上，進而較佳為30%以上。該比率之上限較佳為100%，進而較佳為80%。另一方面，側部區域M之、長度F之接合部之面積之總和於接合部之面積之總和中所占之比率較佳為60%以上，進而較佳為80%以上。該比率之上限較佳為100%，進而較佳為90%。

於正面片材2中，較佳為，側部區域M中之該片材2之剪切應力高於中央區域S中之該片材2之剪切應力。剪切應力係成為形成於中央區域S及側部區域M之凸部之柔軟度之指標者，意味著，剪切應力越小，凸部越柔軟。因此，相較於中央區域S中之剪切應力、側部區域M中之剪切應力更高意味著，中央區域S之凸部較側部區域更柔軟。藉此，可使作為對柔軟度最具有支配性之區域之中央區域S之凸部變得柔軟，可使尿布1之穿著感良好。

剪切應力係利用如下方法進行測定。

自測定對象之正面片材切取縱向長度50 mm及橫向長度30 mm之俯視矩形形狀而作為試片。其次，將與試片為相同形狀、相同尺寸之膠帶(日東電工(股)製造，商品名「No.500」)重疊於PET(Polyethylene Terephthalate，聚對苯二甲酸乙二酯)膜(STAR CORPORATION，商品名

「Star OHP Film」)而製作積層體(A)，將試片之非凸部側重疊於該積層體(A)上之膠帶側而獲得積層體(B)，並使1 kg之滾筒於積層體(B)上往返5次，而使積層體(B)中之膠帶與試片壓接。又，準備可將試片整體被覆之形狀、尺寸之機械扣結件之公構件(3M(股)製造，商品名「1600PPI」)作為被黏著片，並使積層體(B)上之試片之凸部側經由該被黏著片上之刺毛材料而以1.5 kPa負荷壓接，從而獲得測定樣本。將該測定樣本安裝於拉伸試驗機((股)島津製作所製造之Autograph AG-X)之夾頭間(夾頭間距離150 mm)，而進行測定樣本之180度剝離。該180度剝離係藉由如下方式進行，即，將測定樣本之縱向一端之積層體(B)及另一端之被黏著片分別夾持於拉伸試驗機之夾頭，並向180度相反方向拉伸。拉伸速度係設為300 mm/min，記錄此時之拉伸負荷之最大值。測定部位係自一片尿布抽選尿布長度方向、腹部、背側×尿布短尺寸方向、左、右、中央之共計6個部位作為試片，對合計3片尿布進行測定，並將其等之平均值作為測定對象之正面片材之剪切應力(單位：N)。

中央區域S之剪切應力之值較佳為25 N以上，進而較佳為30 N以上。又，較佳為34 N以下，進而較佳為33 N以下。中央區域S之剪切應力之值較佳為25 N以上34 N以下，進而較佳為30 N以上33 N以下。另一方面，側部區域M之剪切應力之值以高於中央區域S之剪切應力為條件，較佳為33 N以上，進而較佳為35 N以上。又，較佳為45 N以下，進而較佳為40 N以下。側部區域M之剪切應力之值較佳為33 N以上45 N以下，進而較佳為35 N以上40 N以下。

為了使剪切應力之值於中央區域S與側部區域M不同，例如，只要使中央區域S之接合部圖案與側部區域M之接合部圖案不同，或者使各個接

合部之強度不同即可。例如，於中央區域S存在凸部S21、S22，於側部區域M存在凸部M21(參照圖4)。此時，於將中央區域S中之凸部之面積最大者(於圖4中，為凸部S21)之面積設為 $S_{\max}$ ，將側部區域M中之凸部之面積最大者(凸部M21)之面積設為 $M_{\max}$ 之情形時，重要的是滿足 $S_{\max} > M_{\max}$ 之關係。藉由滿足該關係，與側部區域M相比，中央區域S之纖維自由度(移動容易度)相對而言變大，柔軟度變得更顯著。

如上所述之構成之正面片材2例如可依據日本專利特開2015-112343號公報中所記載之複合片材之製造方法而製造。具體而言，例如，藉由如下方法而獲得：將帶狀之第1片材供給至周面為相互嚙合之形狀之第1輥與第2輥之間，而使第1片材變形為凹凸形狀之後，使第1片材沿著第1輥之周面部而自嚙合部分移動之後，以重疊於第1片材之方式供給第2片材，並將兩片材於在第1輥中之凸部與加熱輥之間進行加熱之狀態下夾壓而使其等局部地接合，此時，使第1輥及第2輥之凹凸形狀、以及利用第1輥及加熱輥而形成之接合部之圖案於第1片材之中央部及側部不同。於使第1片材嚙合於第1輥與第2輥之嚙合部而變形為凹凸形狀時，較佳為朝向輥內部方向吸引第1片材，而促進第1片材變形為凹凸形狀。

構成正面片材2之第1片材及第2片材由片材材料構成。作為片材材料，例如，可使用不織布、織布及針織布等纖維片材、或膜等。就肌膚觸感等觀點而言，較佳為使用纖維片材，尤佳為使用不織布。構成第1片材與第2片材之片材材料之種類可相同，或者亦可不同，但就獲得牢固之密封強度之觀點而言，較佳為相同種類之片材。

於使用不織布作為構成第1片材及第2片材之片材材料之情形時，作為該不織布，例如，可列舉：熱風不織布、紡黏不織布、水刺不織布、熔

噴不織布、樹脂黏合劑不織布、針刺不織布等。亦可使用將該等不織布組合2種以上而成之積層體、或將該等不織布與膜等組合而成之積層體。其等之中，較佳為使用熱風不織布或紡黏不織布。尤佳為，於穿著尿布1之狀態下位於與穿著者之肌膚對向之側之片材即第1片材包含熱風不織布。

作為構成第1片材及第2片材之片材材料而使用之不織布之基重分別獨立地較佳為10 g/m²以上，更佳為15 g/m²以上，又，較佳為40 g/m²以下，更佳為35 g/m²以下。不織布之基重較佳為10 g/m²以上40 g/m²以下，進而較佳為15 g/m²以上35 g/m²以下。

作為構成不織布之纖維，可使用各種包含熱塑性樹脂之纖維。作為熱塑性樹脂，可列舉：聚乙烯或聚丙烯等聚烯烴、聚對苯二甲酸乙二酯等聚酯、尼龍6或尼龍66等聚醯胺、聚丙烯酸、聚甲基丙烯酸烷基酯、聚氯乙烯、聚偏二氯乙烯等。該等樹脂可單獨使用1種或作為2種以上之摻合物而使用。又，可以芯鞘型或並列型等之複合纖維之形態使用。

尤佳為，於穿著尿布1之狀態下位於與穿著者之肌膚對向之側之片材即第1片材包含複數種纖維。尤其於第1片材為上下雙層結構之情形時，較佳為上層及下層中之任一層包含複數種纖維。藉此，因凸部產生之緩衝感較高，且凸部之平滑度提高。進而，凸部之立起性、或施加負荷時之凸部之不易塌陷性提高。

上述複數種纖維較佳為包含包括第1纖維及第2纖維之至少2種纖維。並且，第1纖維及第2纖維分別較佳為包含高熔點成分、及熔點低於該高熔點成分之低熔點成分者。於此情形時，第1纖維之高熔點成分與第2纖維之高熔點成分可為相同種類者，或者亦可為不同種類者。又，第1纖維之低熔點成分與第2纖維之低熔點成分可為相同種類者，或者亦可為不同種類

者。第1纖維與第2纖維較佳為藉由直徑比不同而區分者。於本說明書中，直徑比係第1纖維及第2纖維各自之高熔點成分之直徑與低熔點成分之直徑(μm)之比率。高熔點成分之直徑及低熔點成分之直徑係指：例如於第1及第2纖維為芯鞘型複合纖維，且鞘樹脂包含低熔點成分，芯樹脂包含高熔點成分之情形時，圖5所示之D1為低熔點成分C1之直徑，D2為高熔點成分C2之直徑。並且，第X纖維之高熔點成分C2與低熔點成分C1之直徑比AX係由下式算出。此處，「相同種類之熱熔性纖維」係指構成纖維之樹脂相同且結構亦相同者。例如，於包含高熔點成分及低熔點成分之芯鞘複合纖維為2根之情形時，於該等2根纖維所具有之高熔點成分及低熔點成分分別為同一樹脂，且芯鞘之直徑比相同時，該等2根纖維為相同種類之熱熔性纖維。另一方面，即便高熔點成分及低熔點成分分別為同一樹脂，於直徑比不同之情形時，亦為不同種類之熱熔性纖維。又，「包含複數種纖維」係指包含不同種類之熱熔性纖維。

第X纖維之直徑比AX＝第X纖維之低熔點成分直徑D1(μm)÷第X纖維之高熔點成分直徑D2(μm)

於本發明中，如上所述，較佳為使第1纖維之直徑比A1與第2纖維之直徑比A2不同。A2相對於A1之比率即A2/A1之值較佳為未達1，進而較佳為0.99以下，更佳為0.91以下。又，A2/A1之值較佳為0.5以上，進而較佳為0.6以上，更佳為0.7以上。藉由以此方式設定A1與A2之比率，因凸部產生之緩衝感進一步提高，且凸部之平滑度進一步提高。進而，凸部之立起性、或施加負荷時之凸部之不易塌陷性進一步提高。例如，A2/A1之值較佳為0.5以上且未達1，進而較佳為0.6以上0.99以下，更佳為0.7以上0.91以下。

第1纖維之直徑比A1與第2纖維之直徑比A2之比率為如上所述時，第1纖維之直徑比A1其本身之值較佳為1.1以上，進而較佳為1.2以上，更佳為1.3以上。又，較佳為2.0以下，進而較佳為1.9以下，更佳為1.8以下。具體而言，第1纖維之直徑比A1其本身之值較佳為1.1以上2.0以下，進而較佳為1.2以上1.9以下，更佳為1.3以上1.8以下。

另一方面，第2纖維之直徑比A2其本身之值以小於A1為條件，較佳為1.1以上，進而較佳為1.2以上，更佳為1.3以上。又，較佳為2.0以下，進而較佳為1.9以下，更佳為1.8以下。具體而言，第2纖維之直徑比A2其本身之值較佳為1.1以上2.0以下，進而較佳為1.2以上1.9以下，更佳為1.3以上1.8以下。

圖6(a)及圖6(b)表示正面片材2之另一實施形態。圖6(a)所示之實施形態之正面片材2中之中央區域S具有呈互不相同之形狀之接合部S11及S12。接合部S11沿著縱向X以特定間隔配置而形成第1接合部行S31。又，接合部S12亦沿著縱向X以特定間隔配置而形成第2接合部行S32。並且，2行第1接合部行S31及1行第2接合部行S32成為一組，該組於橫向Y反覆配置。

另一方面，側部區域M僅具有1種接合部即接合部M11。接合部M11沿著縱向X以特定間隔配置而形成第4接合部行M31。又，接合部M11沿著縱向X以特定間隔配置而形成第5接合部行M32。於第4接合部行M31與第5接合部行M32，沿著縱向X之接合部11之間距不同，第5接合部行M32中之間距大於第4接合部行M31中之間距。

圖6(b)所示之實施形態之正面片材2中之中央區域S具有呈互不相同之形狀之接合部S11及S12。接合部S11沿著縱向X以特定間隔配置而形成

第1接合部行S31。又，接合部S11沿著縱向X以特定間隔配置而形成第2接合部行S32。第1接合部行S31與第2接合部行S32係沿著縱向X之接合部S11之間距相同，但相位錯開半個間距。另一方面，接合部S12沿著縱向X以特定間隔配置而形成第3接合部行S33。於中央區域S中，第1接合部行S31、第3接合部行S33、第1接合部行S31、第3接合部行S33、第2接合部行S32、及第3接合部行S33依序排列於橫向Y而其等成為一組，該組於橫向Y反覆配置。

另一方面，側部區域M僅具有1種接合部即接合部M11。接合部M11沿著縱向X以特定間隔配置而形成第4接合部行M31。又，接合部M11沿著縱向X以特定間隔配置而形成第5接合部行M32。於第4接合部行M31與第5接合部行M32，沿著縱向X之接合部11之間距相同，但相位錯開半個間距。

於使用以上之圖6(a)及圖6(b)所示之實施形態之正面片材2之情形時，接合部之面積率亦較佳為於中央區域S與側部區域M大致相同，又，每單位面積之接合部之個數亦較佳為側部區域M多於中央區域S。藉此，正面片材2呈現出良好之質感，且於2片片材間不易產生剝離或隆起。

以上，對於本發明，基於其較佳之實施形態而進行了說明，但本發明並不受到上述實施形態限制。例如，上述實施形態係將本發明之吸收性物品應用於展開型之拋棄式尿布之例，但本發明亦可應用於其他拋棄式尿布，例如短褲型拋棄式尿布。進而，本發明亦可同樣地應用於除拋棄式尿布以外之吸收性物品，例如經期衛生棉或失禁護墊等。

關於上述實施形態，本發明進而揭示以下之吸收性物品。

<1>

一種吸收性物品，其係具備正面片材、背面片材及配置於該等兩片材間之吸收體者，且

上述正面片材包含第1片材與第2片材之積層體，

上述積層體具有複數個因第1片材與第2片材之局部接合所產生之接合部，第1片材於除上述接合部以外之部位向遠離第2片材之方向突出，而形成朝向穿著者之身體突出之複數個凸部，

上述正面片材具有位於寬度方向之中央部且於長度方向延伸之中央區域、及與該中央區域相鄰且於長度方向延伸之一對側部區域，

上述接合部之形狀及/或配置圖案於中央區域與側部區域不同，

上述接合部之面積率於中央區域與側部區域大致相同，

每單位面積之上述接合部之個數係側部區域多於中央區域。

<2>

如上述<1>之吸收性物品，其中於上述正面片材中，在將形成於中央區域之上述接合部中之面積最大者之該面積設為C，將形成於側部區域之上述接合部中之面積最大者之該面積設為D時，具有 $C > D$ 之關係。

<3>

如上述<1>或<2>之吸收性物品，其中於上述正面片材中，在將形成於中央區域之上述接合部中之沿著長度方向之長度最長者之該長度設為E，將形成於側部區域之上述接合部中之沿著長度方向之長度最長者之該長度設為F時，具有 $E > F$ 之關係。

<4>

如上述<1>至<3>中任一項之吸收性物品，其中關於上述正面片材，側部區域中之該片材之剪切應力高於中央區域中之該片材之剪切應

力。

<5>

如上述<1>至<4>中任一項之吸收性物品，其具有穿著時配置於穿著者之腹側之腹側部、配置於背側之背側部、及位於其等之間之胯下部，

上述中央區域及上述側部區域至少形成於上述胯下部。

<6>

如上述<1>至<5>中任一項之吸收性物品，其具有穿著時配置於穿著者之腹側之腹側部、配置於背側之背側部、及位於其等之間之胯下部，

上述中央區域及上述側部區域較佳為自上述胯下部遍及至上述腹側部及上述背側部之任一者或兩者而形成，更佳為遍及上述吸收體之全長而形成，進而更佳為遍及吸收性物品之全長而形成。

<7>

如上述<1>至<6>中任一項之吸收性物品，其中上述中央區域之寬度相對於上述正面片材之寬度較佳為30%以上，進而較佳為40%以上，較佳為70%以下，進而較佳為60%以下。

<8>

如上述<1>至<7>中任一項之吸收性物品，其中上述側部區域之寬度相對於上述正面片材之寬度較佳為15%以上35%以下，進而較佳為20%以上30%以下。

<9>

如上述<1>至<8>中任一項之吸收性物品，其中上述側部區域之

寬度之總和相對於上述正面片材之寬度較佳為30%以上，進而較佳為40%以上，較佳為70%以下，進而較佳為60%以下。

<10>

如上述<1>至<9>中任一項之吸收性物品，其中上述正面片材於上述中央區域及上述側部區域之任一者中，均係上述第2片材側之面大致平坦，且於上述第1片材側形成有起伏較大之凹凸。

<11>

如上述<1>至<10>中任一項之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之縱向、及與該縱向正交之橫向，

於上述正面片材之上述中央區域中，形成有2種接合部，該2種接合部在均呈具有沿著上述縱向及上述橫向之邊之矩形之方面而言一致，但呈互不相同之形狀。

<12>

如上述<1>至<11>中任一項之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之縱向、及與該縱向正交之橫向，

於上述正面片材之上述中央區域中，形成有沿著上述縱向並隔開特定之距離而配置為行狀之2種接合部，

一種接合部形成第1接合部行，另一種接合部形成交替地配置於相鄰之上述第1接合部行之間之第2接合部行及第3接合部行，

上述第2接合部行與上述第3接合部行係沿著上述縱向之上述另一種接合部之間距相同，且相位錯開半個間距。

<13>

如上述<1>至<12>中任一項之吸收性物品，其具有相當於穿著者

之前後方向之縱向、及與該縱向正交之橫向，

於上述中央區域形成有2種凸部，

一種凸部呈沿著上述橫向之長度長於沿著上述縱向之長度之大致橢圓形之俯視形狀，另一種凸部呈沿著上述橫向之長度與沿著上述縱向之長度大致相同之大致圓形之俯視形狀。

<14>

如上述<1>至<13>中任一項之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之縱向、及與該縱向正交之橫向，

於上述側部區域，形成有2種接合部，該2種接合部在均呈具有沿著上述縱向及上述橫向之邊之矩形之方面而言一致，但呈互不相同之形狀。

<15>

如上述<1>至<14>中任一項之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之縱向、及與該縱向正交之橫向，

於上述側部區域，形成有沿著上述縱向並隔開特定之距離而配置為行狀之2種接合部，

一種接合部形成第4接合部行，

另一種接合部形成與上述第4接合部行交替地配置於上述橫向之第5接合部行，

上述第4接合部行中之上述一種接合部之間距與上述第5接合部行中之上述另一種接合部之間距均相同，於上述第4接合部行與上述第5接合部行，上述接合部之配置錯開半個間距。

<16>

如上述<1>至<15>中任一項之吸收性物品，其中於上述中央區域

形成有2種凸部，

上述2種凸部為不同之高度。

<17>

如上述<1>至<16>中任一項之吸收性物品，其中相較於配置於上述中央區域之上述凸部之高度，配置於上述側部區域之上述凸部更低，或者兩者之高度相同。

<18>

如上述<1>至<17>中任一項之吸收性物品，其中於上述中央區域與上述側部區域，上述接合部之配置圖案不同，且該接合部之形狀亦不同。

<19>

如上述<1>至<18>中任一項之吸收性物品，其中上述中央區域及上述側部區域中之上述接合部之面積率較佳為10%以上，進而較佳為15%以上，較佳為40%以下，更佳為35%以下。

<20>

如上述<1>至<19>中任一項之吸收性物品，其中在將形成於上述中央區域之接合部之中之面積最大者之面積設為C，將形成於上述側部區域之接合部之中之面積最大者之面積設為D之情形時，

面積D較佳為面積C之80%以下，進而較佳為70%以下，較佳為20%以上，進而較佳為30%以上。

<21>

如上述<1>至<20>中任一項之吸收性物品，其中在將形成於上述中央區域之接合部之中之面積最大者之面積設為C，將形成於上述側部區

域之接合部之中之面積最大者之面積設為D之情形時，

上述面積C之接合部之面積之總和於上述中央區域之接合部之面積之總和中所占之比率較佳為20%以上，進而較佳為30%以上，該比率之上限較佳為80%，進而較佳為70%。

<22>

如上述<1>至<21>中任一項之吸收性物品，其中在將形成於上述中央區域之接合部之中之面積最大者之面積設為C，將形成於上述側部區域之接合部之中之面積最大者之面積設為D之情形時，

上述面積D之接合部之面積之總和於上述側部區域之接合部之面積之總和中所占之比率較佳為80%以上，進而較佳為90%以上，該比率之上限較佳為100%。

<23>

如上述<1>至<22>中任一項之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之縱向、及與該縱向正交之橫向，

在將形成於上述中央區域之接合部中之沿著上述縱向之長度最長者之長度設為E，將形成於上述側部區域之接合部中之沿著上述長度方向之長度最長者之長度設為F時，

上述長度F較佳為上述長度E之80%以下，進而較佳為70%以下，較佳為20%以上，進而較佳為30%以上。

<24>

如上述<1>至<23>中任一項之吸收性物品，其中在將形成於上述中央區域之接合部中之沿著上述縱向之長度最長者之長度設為E，將形成於上述側部區域之接合部中之沿著上述長度方向之長度最長者之長度設為

F時，

上述中央區域之、上述長度E之接合部之面積之總和於接合部之面積之總和中所占之比率較佳為20%以上，進而較佳為30%以上，該比率之上限較佳為100%，進而較佳為80%。

<25>

如上述<1>至<24>中任一項之吸收性物品，其中在將形成於上述中央區域之接合部中之沿著上述縱向之長度最長者之長度設為E，將形成於上述側部區域之接合部中之沿著上述長度方向之長度最長者之長度設為F時，

上述側部區域之、上述長度F之接合部之面積之總和於接合部之面積之總和中所占之比率較佳為60%以上，進而較佳為80%以上，該比率之上限較佳為100%，進而較佳為90%。

<26>

如上述<1>至<25>中任一項之吸收性物品，其中上述中央區域之剪切應力之值較佳為25 N以上，進而較佳為30 N以上，較佳為34 N以下，進而較佳為33 N以下。

<27>

如上述<1>至<26>中任一項之吸收性物品，其中上述側部區域之剪切應力之值以高於上述中央區域之剪切應力為條件，較佳為33 N以上，進而較佳為35 N以上，較佳為45 N以下，進而較佳為40 N以下。

<28>

如上述<1>至<27>中任一項之吸收性物品，其中在將上述中央區域中之上述凸部之面積最大者之面積設為 $S_{\max}$ ，將上述側部區域中之上述

凸部之面積最大者之面積設為 $M_{\max}$ 之情形時，滿足 $S_{\max} > M_{\max}$ 之關係。

<29>

如上述<1>至<26>中任一項之吸收性物品，其中作為構成上述第1片材及上述第2片材之片材材料而使用之不織布之基重較佳為 10 g/m^2 以上，更佳為 15 g/m^2 以上，又，較佳為 40 g/m^2 以下，更佳為 35 g/m^2 以下。

實施例

以下，藉由實施例，對本發明進一步詳細地進行說明。然而，本發明之範圍並不受到該實施例限制。只要並未特別提及，則「%」係指「質量%」。

[實施例1]

將花王股份有限公司製造之拋棄式尿布「Merries」(註冊商標，2015年製造)之正面片材去除，並配置圖3及圖4所示之正面片材代替該正面片材，而獲得拋棄式尿布。圖3及圖4所示之正面片材中之接合部之尺寸係如下所示般設定。 $S11: 1 \text{ mm} \times 4 \text{ mm}$ ， $S12: 1 \text{ mm} \times 1 \text{ mm}$ ， $M11: 1 \text{ mm} \times 4 \text{ mm}$ ， $M12: 1 \text{ mm} \times 3 \text{ mm}$ (全部為矩形)

又，構成正面片材之第1片材、即位於穿著者之肌膚對向面之片材包含熱風不織布(基重 18 g/m^2)。第2片材亦包含熱風不織布(基重 18 g/m^2)。構成第1片材之熱風不織布包含上層及下層之雙層結構，上層包含聚對苯二甲酸乙二酯/聚乙烯之芯鞘型複合纖維(樹脂質量比5/5， 2.3 dtex ，芯鞘直徑比1.57)。下層包含聚乙烯/聚對苯二甲酸乙二酯之芯鞘型複合纖維(樹脂質量比5/5， 2.3 dtex ，芯鞘直徑比1.57)與聚丙烯/低熔點聚丙烯之芯鞘型複合纖維(樹脂質量比5/5， 2.2 dtex ，芯鞘直徑比1.42)之質量比為5：5

之混棉。構成第2片材之熱風不織布包含聚對苯二甲酸乙二酯/聚乙烯之芯鞘型複合纖維(樹脂質量比5/5，2.3 dtex)。

[實施例2]

於實施例1中，使用圖6(a)所示者作為正面片材。除此以外，以與實施例1同樣之方式獲得拋棄式尿布。圖6(a)所示之正面片材中之接合部之尺寸係如下所示般設定。S11：1 mm×2 mm，S12：1 mm×1 mm，M11：1 mm×1 mm(全部為矩形)

[實施例3]

於實施例1中，使用圖6(b)所示者作為正面片材。除此以外，以與實施例1同樣之方式獲得拋棄式尿布。圖6(b)所示之正面片材中之接合部之尺寸係如下所示般設定。S11：1 mm×3 mm，S12：1 mm×1 mm，M11：1 mm×1 mm(全部為矩形)

[比較例1]

於實施例1中，使用僅實施例1中所使用之正面片材中之側部區域之接合部形成於整個區域者作為正面片材。除此以外，以與實施例1同樣之方式獲得拋棄式尿布。

[評價]

對於實施例及比較例中所獲得之拋棄式尿布，利用以下之方法對正面片材之質感、及正面片材之片材間之剝離之程度進行評價。將其結果示於以下之表1中。

[正面片材之柔軟度]

有使用尿布之幼兒之母親10名

關於各尿布，根據以下之基準對表面材料之柔軟度進行評價。將所

獲得之結果示於表1中。

首先，使10名母親觸摸花王股份有限公司製造之拋棄式尿布「Merries」(註冊商標，2015年製造)之正面片材，以其為基準(3分)，以1分(柔軟)、2分(稍柔軟)、3分(與Merries同等)、4分(稍不柔軟)、5分(不柔軟)之5個等級進行評價，根據10名母親之平均值而對柔軟度進行評價。

[正面片材之片材間之剝離之程度]

將丙烯酸系樹脂板放置於樣本，假定嬰幼兒坐下時之壓力，以成為3.5 KPa之壓力之方式施加負荷，以行程長＝10 cm使丙烯酸系樹脂板移動特定次數，並藉由目視對剝離之程度進行評價。將花王股份有限公司製造之拋棄式尿布「Merries」(註冊商標，2015年製造)之正面片材之剝離之程度設為“中”，將剝離之程度低於其者設為“小”，將剝離之程度高於其者設為“大”。

[表1]

		實施例1	實施例2	實施例3	比較例1
接合部之面積率(%)	中央區域	32	18	21	30
	側部區域	30	17	18	30
接合部之個數(個/cm ²)	中央區域	8	10	10	15
	側部區域	15	17	18	15
接合部之最大面積(cm ²)	中央區域	4	2	3	1
	側部區域	4	1	1	1
接合部之縱向最大長度(mm)	中央區域	4	2	3	1
	側部區域	4	1	1	1
剪切應力(N)	中央區域	32	30	26	35
	側部區域	38	35	37	32
正面片材之質感(分)	中央區域	1.8	1.9	1.7	3.2
	側部區域	3.1	2.8	2.7	3.1
正面片材之片材間之剝離之程度	中央區域	中	中	中～大	中
	側部區域	中	中	中	中

如由表1所示之結果明確得知，實施例之尿布與比較例之尿布相比，

正面片材之質感良好，且不易產生片材間之剝離。

[產業上之可利用性]

根據本發明，提供一種具備包含呈現出良好之質感且於2片片材間不易產生剝離或隆起之積層體之正面片材之吸收性物品。

【符號說明】

1	尿布
1F	腹側部
1M	胯下部
1R	背側部
2	正面片材
3	背面片材
4	吸收體
5	側部片材
6	黏扣帶
7	被固定區域
40	吸收性芯體
40a	吸收性芯體之肌膚對向面
40b	吸收性芯體之非肌膚對向面
45	包芯片材
50	彈性構件
51	彈性構件
C1	低熔點成分
C2	高熔點成分

D1	低熔點成分之直徑
D2	高熔點成分之直徑
M	側部區域
M11	接合部
M12	接合部
M21	凸部
M31	第4接合部行
M32	第5接合部行
M33	第3凸部行
M34	第4凸部行
S	中央區域
S11	接合部
S12	接合部
S21	凸部
S22	凸部
S31	第1接合部行
S32	第2接合部行
S33	第3接合部行
S34	第1凸部行
S35	第1凸部行
X	縱向
Y	橫向

【發明申請專利範圍】

【第1項】

一種吸收性物品，其係具備正面片材、背面片材及配置於該等兩片材間之吸收體者，且

上述正面片材包含第1片材與第2片材之積層體，

上述積層體具有複數個因第1片材與第2片材之局部接合所產生之接合部，第1片材於除上述接合部以外之部位向遠離第2片材之方向突出，而形成朝向穿著者之身體突出之複數個凸部，

上述正面片材具有位於寬度方向之中央部且於長度方向延伸之中央區域、及與該中央區域相鄰且於長度方向延伸之一對側部區域，

上述接合部之形狀及/或配置圖案於上述中央區域與上述側部區域不同，

上述接合部之面積率於上述中央區域與上述側部區域大致相同，

每單位面積之上述接合部之個數係上述側部區域多於上述中央區域。

【第2項】

如請求項1之吸收性物品，其中於上述正面片材中，在將形成於上述中央區域之上述接合部中之面積最大者之該面積設為C，將形成於上述側部區域之上述接合部中之面積最大者之該面積設為D時，具有 $C > D$ 之關係。

【第3項】

如請求項1之吸收性物品，其中於上述正面片材中，在將形成於上述中央區域之上述接合部中之沿著長度方向之長度最長者之該長度設為E，

將形成於上述側部區域之上述接合部中之沿著長度方向之長度最長者之該長度設為F時，具有 $E > F$ 之關係。

【第4項】

如請求項1之吸收性物品，其中關於上述正面片材，上述側部區域中之該片材之剪切應力高於上述中央區域中之該片材之剪切應力。

【第5項】

如請求項1之吸收性物品，其具有穿著時配置於穿著者之腹側之腹側部、配置於背側之背側部、及位於其等之間之胯下部，

上述中央區域及上述側部區域形成於上述胯下部。

【第6項】

如請求項1之吸收性物品，其具有穿著時配置於穿著者之腹側之腹側部、配置於背側之背側部、及位於其等之間之胯下部，

上述中央區域及上述側部區域自上述胯下部遍及至上述腹側部及上述背側部之任一者或兩者而形成。

【第7項】

如請求項1之吸收性物品，其中上述中央區域之寬度相對於上述正面片材之寬度為30%以上70%以下。

【第8項】

如請求項1之吸收性物品，其中上述側部區域之寬度相對於上述正面片材之寬度為15%以上35%以下。

【第9項】

如請求項1之吸收性物品，其中上述側部區域之寬度之總和相對於上述正面片材之寬度為30%以上70%以下。

【第10項】

如請求項1之吸收性物品，其中上述正面片材於上述中央區域及上述側部區域之任一者中，均係上述第2片材側之面大致平坦，且於上述第1片材側形成有起伏較大之凹凸。

【第11項】

如請求項1之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，

於上述正面片材之上述中央區域中，形成有2種上述接合部，該2種接合部在均呈具有沿著上述長度方向及上述寬度方向之邊之矩形之方面而言一致，但呈互不相同之形狀。

【第12項】

如請求項1之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，

於上述正面片材之上述中央區域中，形成有沿著上述長度方向並隔開特定之距離而配置為行狀之2種上述接合部，

一種接合部形成第1接合部行，另一種接合部形成交替地配置於相鄰之上述第1接合部行之間之第2接合部行及第3接合部行，

上述第2接合部行與上述第3接合部行係沿著上述長度方向之上述另一種接合部之間距相同，且相位錯開半個間距。

【第13項】

如請求項1之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，

於上述中央區域形成有2種上述凸部，

一種凸部呈沿著上述寬度方向之長度長於沿著上述長度方向之長度之大致橢圓形之俯視形狀，另一種凸部呈沿著上述寬度方向之長度與沿著上述長度方向之長度大致相同之大致圓形之俯視形狀。

【第14項】

如請求項1之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，

於上述側部區域，形成有2種上述接合部，該2種接合部在均呈具有沿著上述長度方向及上述寬度方向之邊之矩形之方面而言一致，但呈互不相同之形狀。

【第15項】

如請求項1之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，

於上述側部區域，形成有沿著上述長度方向並隔開特定之距離而配置為行狀之2種上述接合部，

一種接合部形成第4接合部行，

另一種接合部形成與上述第4接合部行交替地配置於上述寬度方向之第5接合部行，

上述第4接合部行中之上述一種接合部之間距與上述第5接合部行中之上述另一種接合部之間距均相同，於上述第4接合部行與上述第5接合部行，上述接合部之配置錯開半個間距。

【第16項】

如請求項1之吸收性物品，其中於上述中央區域形成有2種上述凸部，

上述2種凸部為不同之高度。

【第17項】

如請求項1之吸收性物品，其中相較於配置於上述中央區域之上述凸部之高度，配置於上述側部區域之上述凸部更低，或者兩者之高度相同。

【第18項】

如請求項1之吸收性物品，其中於上述中央區域與上述側部區域，上述接合部之配置圖案不同，且該接合部之形狀亦不同。

【第19項】

如請求項1之吸收性物品，其中上述中央區域及上述側部區域中之上述接合部之面積率為10%以上40%以下。

【第20項】

如請求項1之吸收性物品，其中在將形成於上述中央區域之上述接合部中之面積最大者之該面積設為C，將形成於上述側部區域之上述接合部中之面積最大者之該面積設為D之情形時，

面積D為面積C之20%以上80%以下。

【第21項】

如請求項1之吸收性物品，其中在將形成於上述中央區域之上述接合部中之面積最大者之該面積設為C，將形成於上述側部區域之上述接合部中之面積最大者之該面積設為D之情形時，

上述面積C之接合部之面積之總和於上述中央區域之接合部之面積之總和中所占之比率為20%以上80%以下。

【第22項】

如請求項1之吸收性物品，其中在將形成於上述中央區域之上述接合

部中之面積最大者之該面積設為C，將形成於上述側部區域之上上述接合部中之面積最大者之該面積設為D之情形時，

上述面積D之接合部之面積之總和於上述側部區域之接合部之面積之總和中所占之比率為80%以上100%以下。

【第23項】

如請求項1之吸收性物品，其具有相當於穿著者之前後方向之長度方向、及與該長度方向正交之寬度方向，

在將形成於上述中央區域之上上述接合部中之沿著上述長度方向之長度最長者之該長度設為E，將形成於上述側部區域之上上述接合部中之沿著上述長度方向之長度最長者之該長度設為F時，

上述長度F為上述長度E之20%以上80%以下。

【第24項】

如請求項1之吸收性物品，其中在將形成於上述中央區域之上上述接合部中之沿著上述長度方向之長度最長者之該長度設為E，將形成於上述側部區域之上上述接合部中之沿著上述長度方向之長度最長者之該長度設為F時，

上述中央區域之、上述長度E之接合部之面積之總和於上述接合部之面積之總和中所占之比率為20%以上100%以下。

【第25項】

如請求項1之吸收性物品，其中在將形成於上述中央區域之上上述接合部中之沿著上述長度方向之長度最長者之該長度設為E，將形成於上述側部區域之上上述接合部中之沿著上述長度方向之長度最長者之該長度設為F時，

上述側部區域之、上述長度F之接合部之面積之總和於上述接合部之面積之總和中所占之比率為60%以上100%以下。

【第26項】

如請求項1之吸收性物品，其中上述中央區域之剪切應力之值為25 N以上34 N以下。

【第27項】

如請求項1之吸收性物品，其中上述側部區域之剪切應力之值以高於上述中央區域之剪切應力為條件，為33 N以上45 N以下。

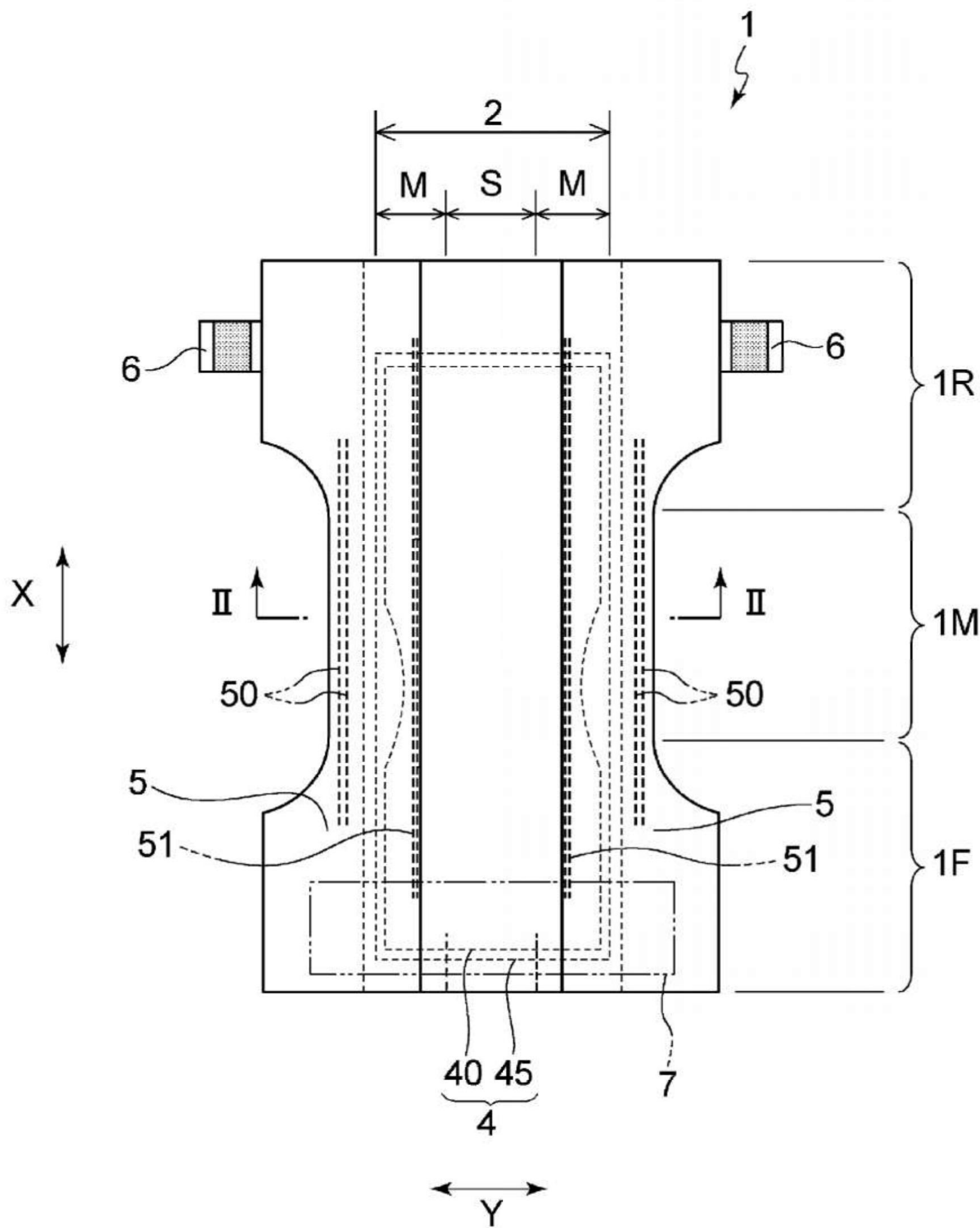
【第28項】

如請求項1之吸收性物品，其中在將上述中央區域中之上述凸部之面積最大者之該面積設為 $S_{\max}$ ，將上述側部區域中之上述凸部之面積最大者之該面積設為 $M_{\max}$ 之情形時，滿足 $S_{\max} > M_{\max}$ 之關係。

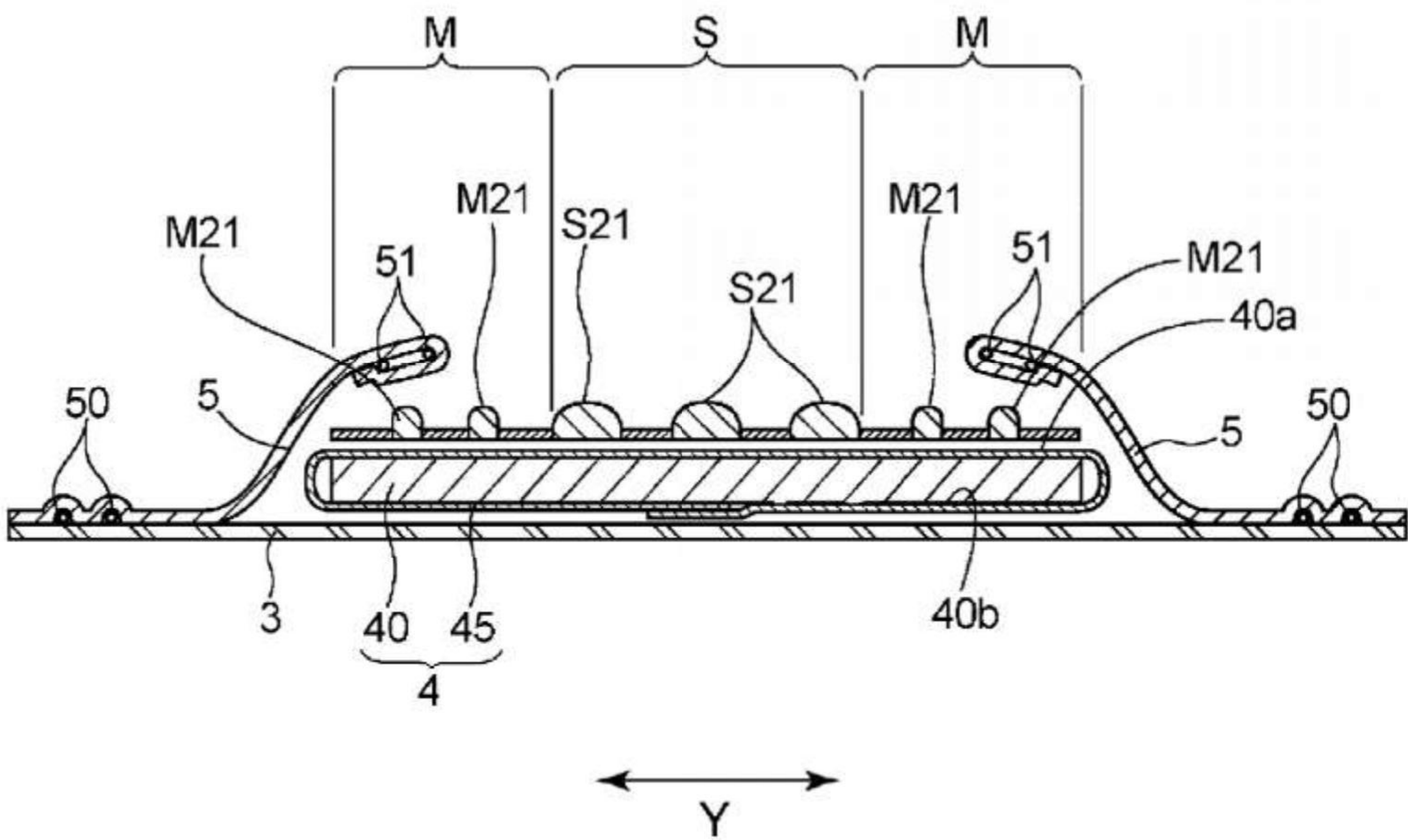
【第29項】

如請求項1之吸收性物品，其中作為構成上述第1片材及上述第2片材之片材材料而使用之不織布之基重分別獨立地為10 g/m²以上40 g/m²以下。

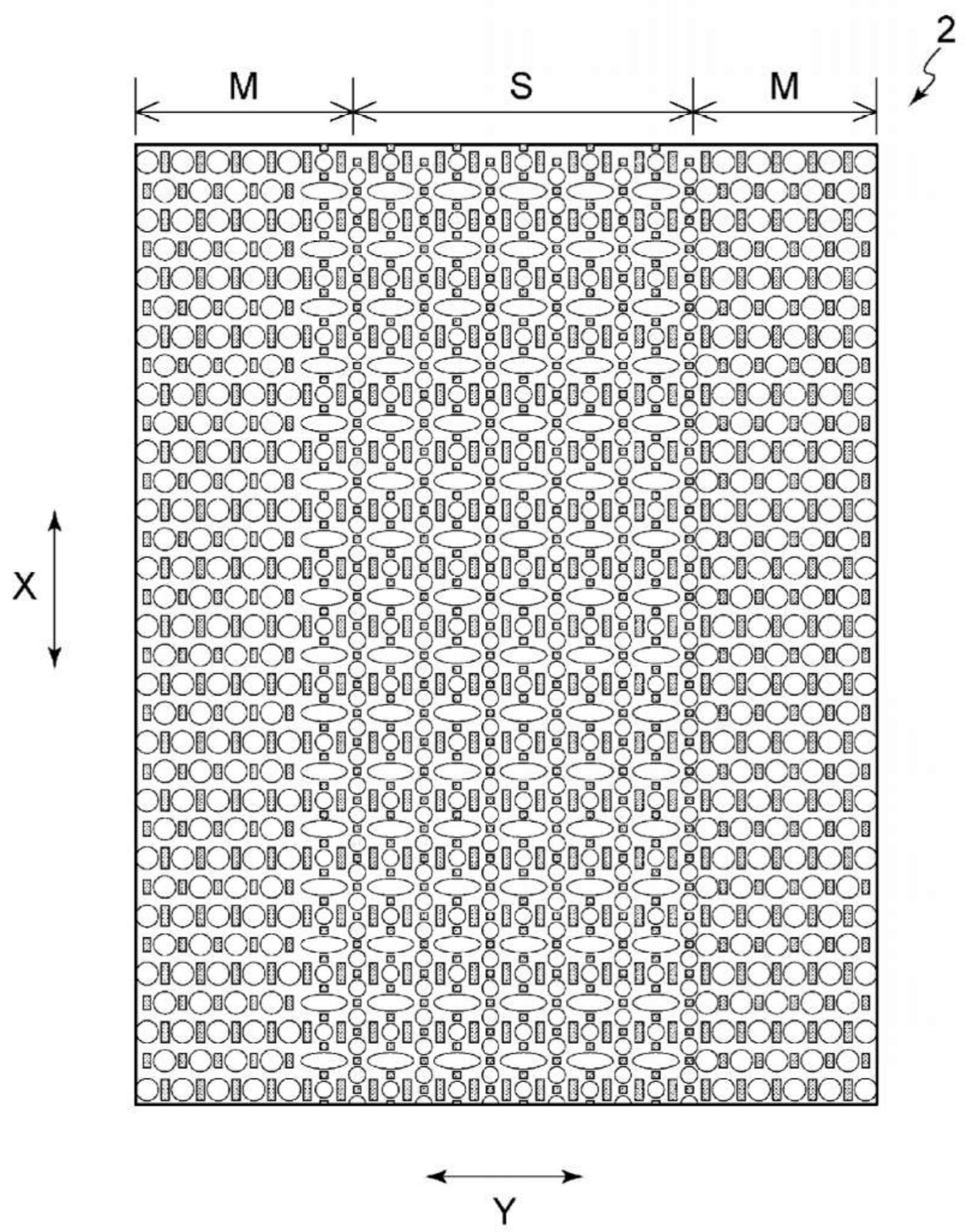
【發明圖式】



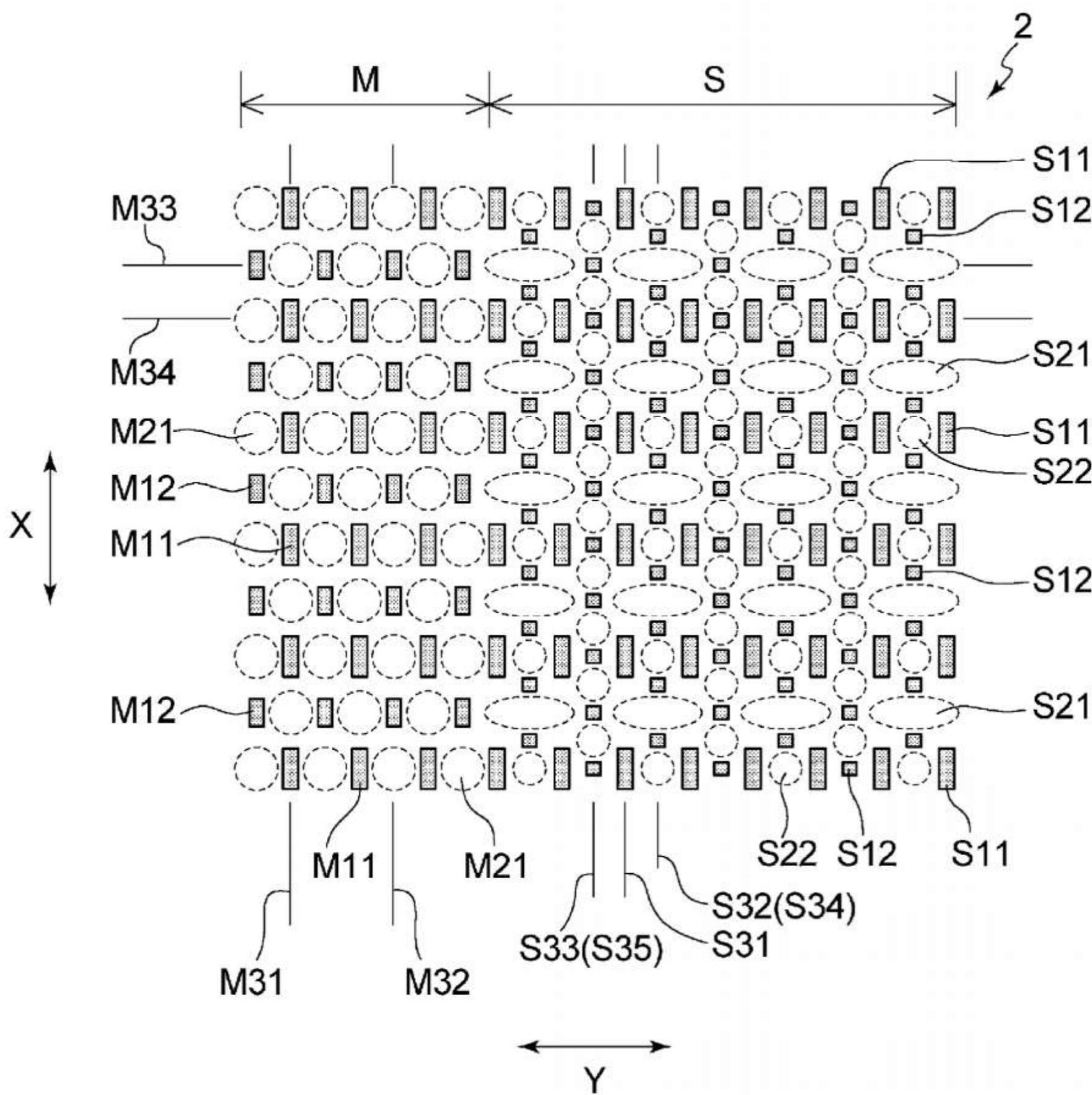
【圖1】



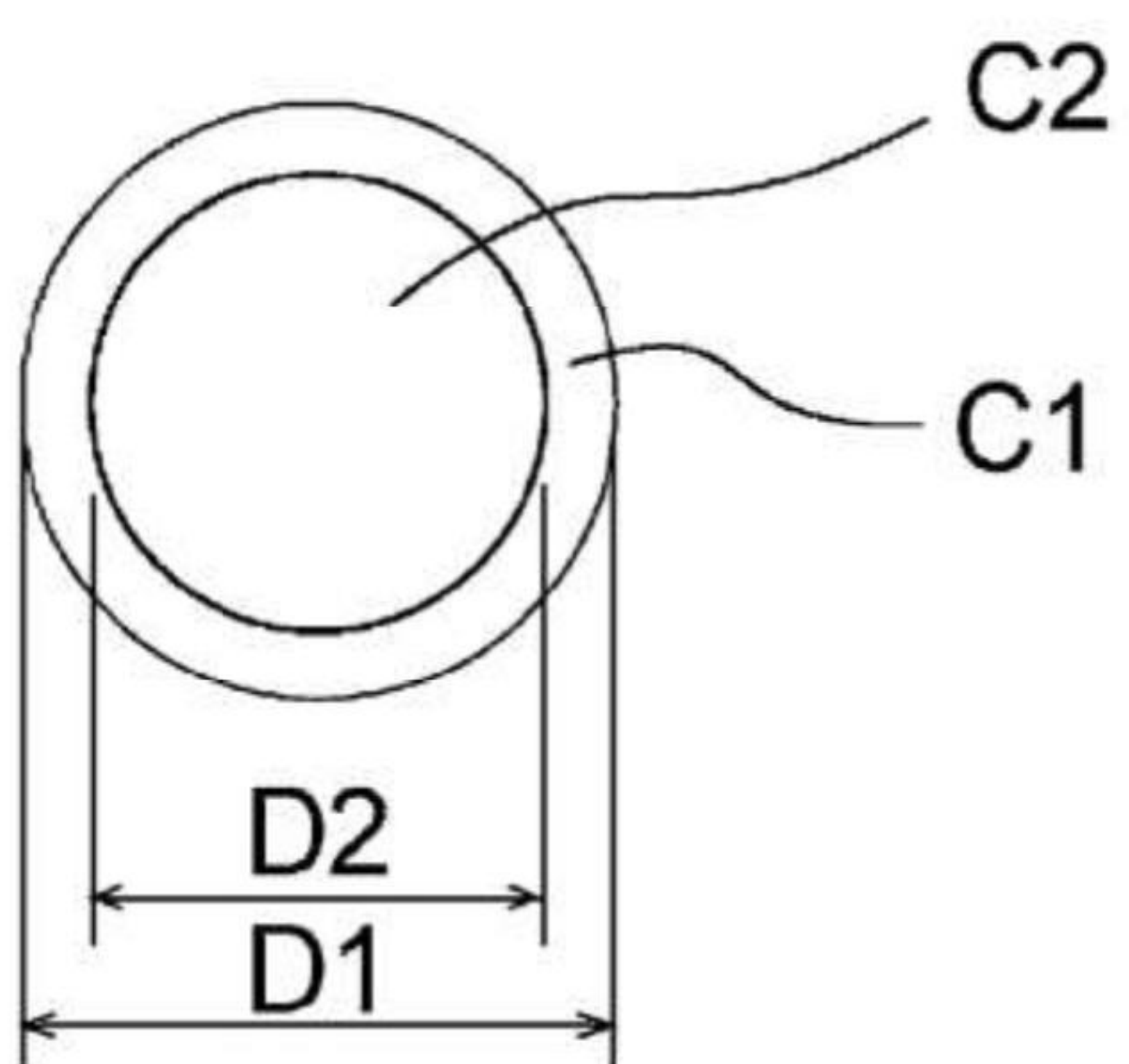
【圖2】



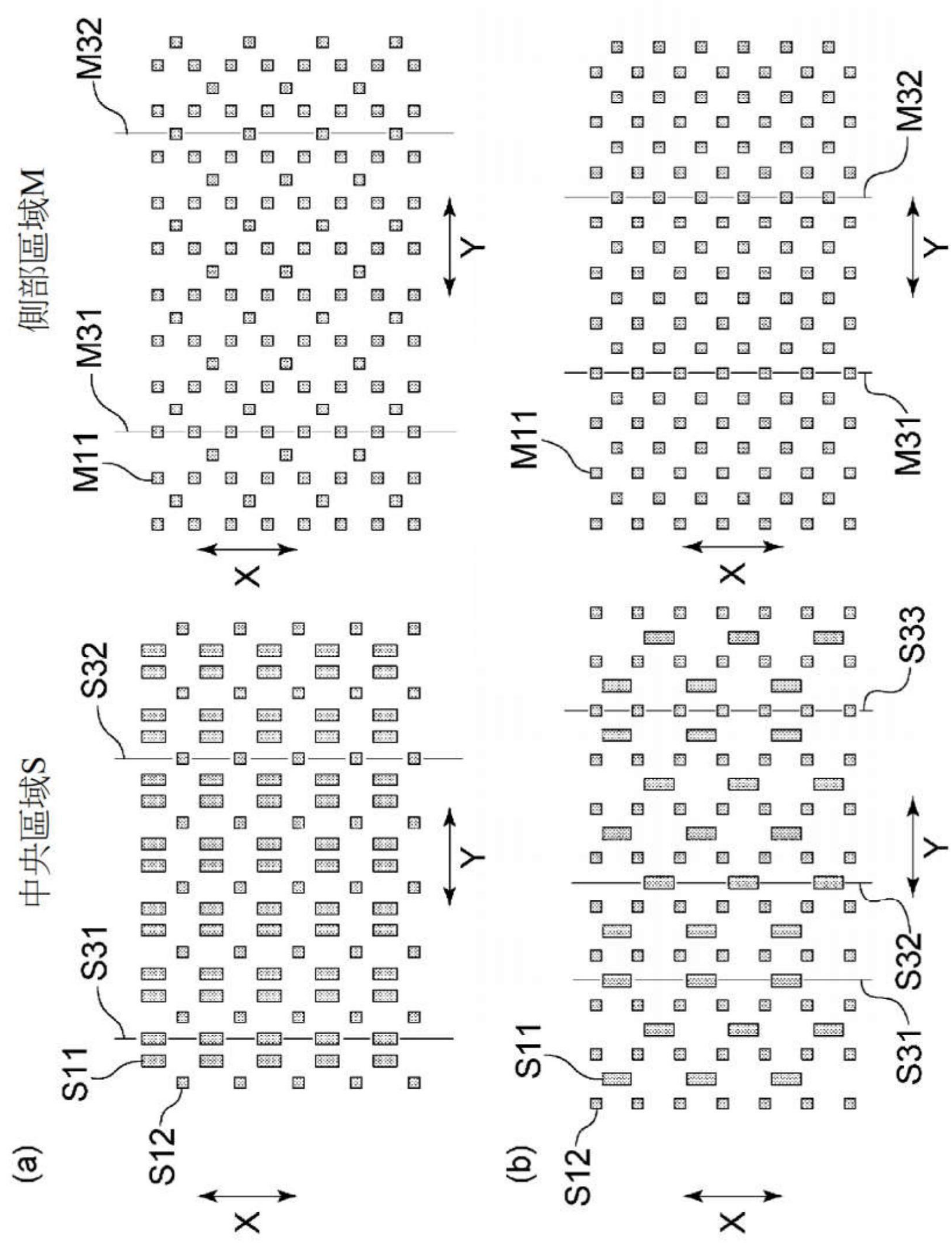
【圖3】



【圖4】



【圖5】



【圖6】