

【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 3 部門第 5 区分

【発行日】平成30年10月4日(2018.10.4)

【公開番号】特開2016-102286(P2016-102286A)

【公開日】平成28年6月2日(2016.6.2)

【年通号数】公開・登録公報2016-034

【出願番号】特願2015-222961(P2015-222961)

【国際特許分類】

D 0 4 H 1/541 (2012.01)

D 0 1 F 8/06 (2006.01)

A 6 1 F 13/49 (2006.01)

A 6 1 F 13/511 (2006.01)

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

【F I】

D 0 4 H 1/541

D 0 1 F 8/06

A 4 1 B 13/02 E

A 6 1 F 13/18 3 1 0 Z

【手続補正書】

【提出日】平成30年8月24日(2018.8.24)

【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】

分割型複合繊維を 20 質量%以上含み、繊維同士が分割型複合繊維の一成分（以下、「A 成分」）により接着されて、接着部を形成している不織布であって、

分割型複合繊維が、10 mm以上100 mm以下の繊維長を有する短繊維であり、

分割型複合繊維が、A 成分の融点を T_A としたときに、 $T_A - 5$ にて60秒間加熱したときに、セクション間の剥離が生じない非熱分割性のものである、
不織布。

【請求項 2】

分割型複合繊維を 20 質量%以上含み、繊維同士が分割型複合繊維の一成分（以下、「A 成分」）により接着されて、接着部を形成しているとともに、膜状の圧着部が部分的に形成されている不織布であって、

分割型複合繊維が、10 mm以上100 mm以下の繊維長を有する短繊維であり、

分割型複合繊維が、A 成分の融点を T_A としたときに、 $T_A - 5$ にて60秒間加熱したときに、セクション間の剥離が生じない非熱分割性のものであり、

当該圧着部において分割型複合繊維の分割の度合いが、当該圧着部以外の部分における分割型複合繊維の分割の度合いよりも大きい、
不織布。

【請求項 3】

分割型複合繊維を 20 質量%以上含み、繊維同士が分割型複合繊維の一成分（以下、「A 成分」）により接着されて、接着部を形成している不織布であって、

分割型複合繊維が、10 mm以上100 mm以下の繊維長を有する短繊維であり、

分割型複合繊維を構成する複数のセクションのうち一つのセクションが分割または剥離

して形成される極細繊維が、分割型複合繊維の繊維長の30%を超える長さでは連続して存在していない、
不織布。

【請求項4】

分割型複合繊維を20質量%以上含み、繊維同士が分割型複合繊維の一成分（以下、「A成分」）により接着されて、接着部を形成しているとともに、膜状の圧着部が部分的に形成されている不織布であって、

分割型複合繊維が、10mm以上100mm以下の繊維長を有する短繊維であり、

当該圧着部において分割型複合繊維の分割の度合いが、当該圧着部以外の部分における分割型複合繊維の分割の度合いよりも大きく、

当該圧着部以外の部分において、分割型複合繊維を構成する複数のセクションのうち一つのセクションが分割または剥離して形成される極細繊維が、分割型複合繊維の繊維長の30%を超える長さでは連続して存在していない、

不織布。

【請求項5】

成分Aが高密度ポリエチレンである請求項1～4のいずれか1項に記載の不織布。

【請求項6】

目付が10g/m²以上55g/m²以下である請求項1～5のいずれか1項に記載の不織布。
不織布。

【請求項7】

分割型複合繊維を20質量%以上含む繊維ウェブを作製すること

繊維ウェブに、分割型複合繊維を構成する成分のうち最も融点の低い成分が軟化または溶融する温度の熱風を当てる熱風加工処理を実施すること
を含み、

繊維ウェブを機械的な交絡処理に付さず、

熱風加工処理を、繊維ウェブに10kg/cm以上の線圧を加えることなく実施する
不織布の製造方法。

【請求項8】

熱圧着部を部分的に形成することをさらに含む、請求項7に記載の製造方法。

【請求項9】

請求項1～6のいずれか1項に記載の不織布を含む、吸収性物品用シート。

【請求項10】

表面材、または前記表面材と吸収体との間に配置されるシートである、請求項9に記載の吸収性物品用シート。