



(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 I487513 B

(45)公告日：中華民國 104 (2015) 年 06 月 11 日

(21)申請案號：102120592

(22)申請日：中華民國 102 (2013) 年 06 月 10 日

(51)Int. Cl. : A61F13/49 (2006.01)

A61F13/551 (2006.01)

(30)優先權：2012/06/11 日本

2012-131882

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

日本

(72)發明人：富田美奈 TOMITA, MINA (JP)；鈴木彥行 SUZUKI, HIROMICHI (JP)；柳原茂人 YANAGIHARA, SHIGETO (JP)；佐藤信也 SATO, NOBUYA (JP)

(74)代理人：陳長文

(56)參考文獻：

TW 483324

TW 200727877A

TW 200803798A

JP 2005-73921A

JP 2009-119154A

審查人員：劉力夫

申請專利範圍項數：5 項 圖式數：11 共 47 頁

(54)名稱

吸收性物品

(57)摘要

本發明之尿布(1)包括正面片材(2)、背面片材(3)、配置於該等兩片材(2、3)間之縱長之吸收體(4)，於吸收體(4)與正面片材(2)之間包括液體透過性之中間片材(5)。吸收體(4)具有吸收性芯體(41)。吸收性芯體(41)具有塊狀區域(411)，該塊狀區域(411)中，自腹側部(A)跨及背側部(B)地沿縱方向配置有複數個包括基重較高之凸部(43)及基重較低之槽部(44)的塊狀構造(400)。吸收性芯體(41)之凸部(43)與槽部(44)成形為一體，中間片材(5)覆蓋上述吸收性芯體之上述塊狀區域之一部分，該中間片材之縱方向(Y 方向)之長度短於吸收性芯體(41)之塊狀區域(411)之縱方向(Y 方向)之長度。中間片材(5)係偏向於吸收性芯體(41)之腹側部(A)側而配置。

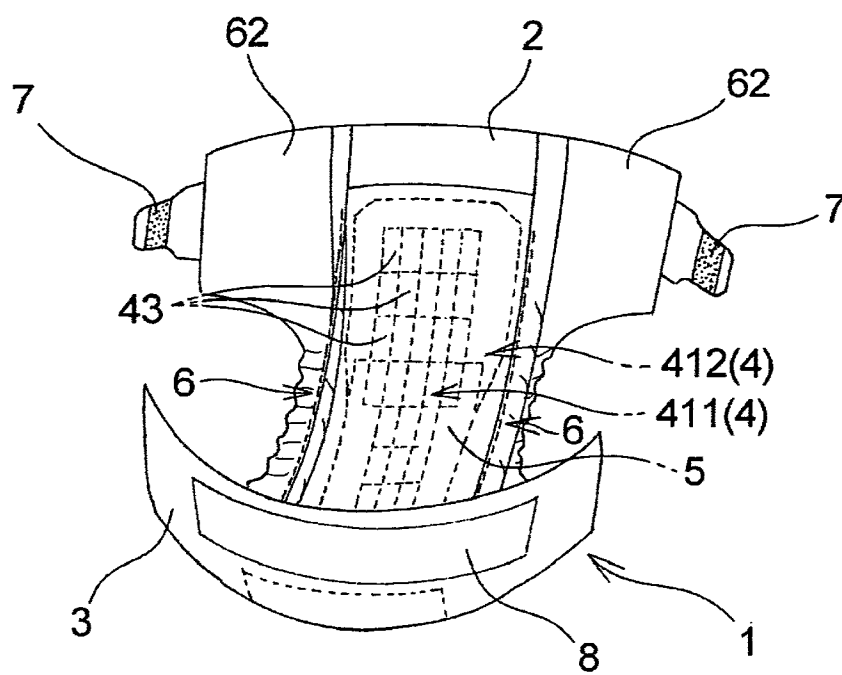


圖1

- 1 . . . 拋棄式尿布
- 2 . . . 正面片材
- 3 . . . 背面片材
- 4 . . . 吸收體
- 5 . . . 中間片材
- 6 . . . 立體褶皺
- 7 . . . 黏扣帶
- 8 . . . 著扣帶
- 43 . . . 凸部
- 62 . . . 立體褶皺形成用片材
- 411 . . . 塊狀區域
- 412 . . . 非塊狀區域

發明摘要

公告本

※ 申請案號：102120592

※ 申請日：10206-10

※IPC 分類：A61F 13/49 (2006.01)

A61F 13/551 (2006.01)

【發明名稱】

吸收性物品

【中文】

本發明之尿布(1)包括正面片材(2)、背面片材(3)、配置於該等兩片材(2、3)間之縱長之吸收體(4)，於吸收體(4)與正面片材(2)之間包括液體透過性之中間片材(5)。吸收體(4)具有吸收性芯體(41)。吸收性芯體(41)具有塊狀區域(411)，該塊狀區域(411)中，自腹側部(A)跨及背側部(B)地沿縱方向配置有複數個包括基重較高之凸部(43)及基重較低之槽部(44)的塊狀構造(400)。吸收性芯體(41)之凸部(43)與槽部(44)成形為一體，中間片材(5)覆蓋上述吸收性芯體之上述塊狀區域之一部分，該中間片材之縱方向(Y方向)之長度短於吸收性芯體(41)之塊狀區域(411)之縱方向(Y方向)之長度。中間片材(5)係偏向於吸收性芯體(41)之腹側部(A)側而配置。

【英文】

無

【代表圖】

【本案指定代表圖】：第（1）圖。

【本代表圖之符號簡單說明】：

- | | |
|-----|-----------|
| 1 | 拋棄式尿布 |
| 2 | 正面片材 |
| 3 | 背面片材 |
| 4 | 吸收體 |
| 5 | 中間片材 |
| 6 | 立體褶皺 |
| 7 | 黏扣帶 |
| 8 | 著扣帶 |
| 43 | 凸部 |
| 62 | 立體褶皺形成用片材 |
| 411 | 塊狀區域 |
| 412 | 非塊狀區域 |

【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】：

無

發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

【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等吸收性物品。

【先前技術】

先前，已知有一種使用設置有延伸設置於平面方向之溝槽之塊狀之吸收體的吸收性物品(參照專利文獻1、2)。於專利文獻1所記載之吸收性物品所包括之吸收體(吸收性芯體)中，自長度方向大致中央部延伸至腹側部及背側部之縱壓紋凹部沿寬度方向隔開間隔而配置有複數條。若包括此種吸收體(吸收性芯體)，則藉由縱壓紋凹部而使體液容易擴散，從而使用期間之體液之吸收性提昇。

然而，專利文獻1中記載之吸收體(吸收性芯體)所具有之縱壓紋凹部係藉由壓紋加工而形成，因此，該縱壓紋凹部部分成為高密度，吸收體整體之剛性變高。

相對於此，專利文獻2中記載之吸收性物品所包括之吸收體係於基板片材上配置有於俯視時被分斷之複數個小吸收部而形成。由於如此般將複數個小吸收部配置於基板片材上而形成吸收體(吸收性芯體)，故而使用期間之體液之吸收性提昇，並且吸收體整體之剛性變低，柔軟性提昇。

作為另外之技術，本申請人先前提出有於正面片材與吸收體之間配置有液體透過性之第二片材的拋棄式尿布(參照專利文獻3)。

[先前技術文獻]

[專利文獻]

專利文獻1：日本專利特開2005-73921號公報

專利文獻2：日本專利特開2011-136034號公報

專利文獻3：日本專利特開2007-159943號公報

【發明內容】

然而，由於專利文獻2中所記載之吸收性物品之吸收體係將複數個小吸收部配置於基板片材上而形成，故而吸收體(吸收性芯體)之強度明顯降低，有於吸收體液後吸收體(吸收性芯體)之形狀損壞之情形，故而，於提昇吸收體液後之吸收體之形狀保持性方面有改善之餘地。

又，專利文獻2中，並無與配置液體透過性之第二片材相關之任何記載，專利文獻3中並無與包括塊狀之吸收體(吸收性芯體)相關之任何記載。如此，專利文獻2及專利文獻3中，關於在包括塊狀之吸收體(吸收性芯體)及液體透過性之第二片材之吸收性物品中，塊狀之吸收體(吸收性芯體)與第二片材之適當之配置關係，均無任何相關之記載。

因此，本發明係關於提供可消除上述先前技術所具有之缺點之包括吸收體的吸收性物品者。

本發明係關於一種吸收性物品，其包括配置於肌膚對向面側之正面片材、配置於非肌膚對向面側之背面片材、配置於該等兩片材間之縱長之吸收體，該吸收體具有位於穿戴者之腹側之腹側部、位於背側之背側部及位於該等之間之胯襠部，於該吸收體與該正面片材之間包括液體透過性之中間片材。上述吸收體具有包含吸收聚合物之吸收性芯體。上述吸收性芯體具有塊狀區域，該塊狀區域中自腹側部跨及背側部地沿縱方向配置有複數個包括基重相對較高之凸狀之複數個凸部及包圍各該凸部之基重相對較低之槽部的塊狀構造，上述吸收性芯體之上述凸部與上述槽部成形為一體。上述中間片材覆蓋上述吸收性

芯體之上述塊狀區域之一部分，該中間片材之縱方向之長度短於上述吸收性芯體之上述塊狀區域之縱方向之長度，且偏向於該吸收性芯體之腹側部側而配置。

【圖式簡單說明】

圖1係本發明之實施形態之展開型之拋棄式尿布之立體圖。

圖2係自正面片材側觀察圖1所示之拋棄式尿布之局部斷裂俯視圖。

圖3係圖2之I-I線剖面圖。

圖4係圖2之II-II線剖面圖。

圖5係自正面片材側觀察圖1所示之拋棄式尿布所具有之吸收性芯體及中間片材之俯視圖。

圖6係表示本發明之實施形態之展開型之拋棄式尿布中使用的吸收體之製造裝置之一例之概略圖。

圖7係圖5所示之旋轉筒之外周面側之一部分(凹部)的沿寬度方向之模式剖面圖。

圖8係表示於圖5所示之旋轉筒之凹部堆積有吸收性材料之狀態的模式剖面圖。

圖9係自正面片材側觀察本發明之實施形態之拋棄式尿布中使用之其他吸收性芯體及中間片材之俯視圖(圖5相當圖)。

圖10係自正面片材側觀察本發明之實施形態之拋棄式尿布中使用之其他吸收性芯體之俯視圖。

圖11係自正面片材側觀察本發明之實施形態之拋棄式尿布中使用之其他吸收性芯體之俯視圖。

【實施方式】

以下，基於較佳之實施形態，一面參照圖1～圖5一面說明本發明之吸收性物品。圖1係表示本發明之一實施形態之展開型之拋棄式

尿布之立體圖，圖2係自正面片材側觀察圖1所示之拋棄式尿布之局部斷裂俯視圖，圖3係表示圖2之I-I線剖面圖，圖4係表示圖2之II-II線剖面圖。又，圖5係表示圖1所示之拋棄式尿布所具有之吸收性芯體之俯視圖。

如圖1～圖4所示，本實施形態之拋棄式尿布1(以下亦稱為「尿布1」)包括配置於肌膚對向面側之正面片材2、配置於非肌膚對向面側之背面片材3、配置於該等兩片材2、3間之縱長之吸收體4，於吸收體4與正面片材2之間包括液體透過性之中間片材5。如圖2所示，尿布1形成為關於沿縱方向延伸之中心線CL左右對稱。

如圖2所示，尿布1具有將尿布1於展開狀態下沿縱方向(以下亦稱為「Y方向」，Y方向：係指平行於中心線CL之方向)3等分而成之腹側部A、背側部B及位於該等A、B之間之胯襠部C。腹側部A係於穿戴尿布時位於穿戴者之腹側之部位，背側部B係位於穿戴者之背側之部位，胯襠部C係位於穿戴者之下襠之部位。胯襠部C位於尿布1之縱方向(Y方向)中央部。再者，將與縱方向(Y方向)正交之方向設為尿布1之橫方向(以下亦稱為「X方向」)進行說明。

於本說明書中，所謂「肌膚對向面」係指構成尿布1之正面片材2等各構件之正背兩面中之於穿戴時配置於穿戴者之肌膚側之面，所謂「非肌膚對向面」係指正面片材2等各構件之正背兩面中之於穿戴時朝向與穿戴者之肌膚側為相反側之面。

如圖2所示，尿布1之腹側部A之左右兩側緣及背側部B之左右兩側緣分別相較胯襠部C之左右兩側緣更向橫方向(X方向)外方伸出。而且，胯襠部C之左右兩側緣向橫方向(X方向)內方彎曲成圓弧狀，整體上具有縱方向(Y方向)中央部向內方收細之形狀。正面片材2及背面片材3分別自吸收體4之左右兩側緣及前後兩端緣向外方伸出。如圖3、圖4所示，正面片材2之橫方向(X方向)之尺寸小於背面片材3之橫方向

(X方向)之尺寸。正面片材2及背面片材3係分別於自吸收體4之周緣向外方伸出之伸出部直接或介隔其他構件而相互接合，且夾持、固定吸收體4。

如圖1、圖2所示，尿布1係所謂展開型之尿布，於背側部B之左右兩側緣部設置有一對黏扣帶7、7，於腹側部A之外表面(非肌膚對向面)設置有固定該黏扣帶7、7之著扣帶8。如圖2所示，於尿布1之沿縱方向(Y方向)之兩側部之各者，具有以拉伸狀態固定於Y方向之彈性構件61之立體褶皺形成用片材62配置並固定於正面片材2之側部，藉此形成一對立體褶皺6、6(參照圖1、圖3)。又，如圖2所示，於尿布1之沿縱方向(Y方向)之兩側部之各者，腿部褶皺形成用之複數根腿部彈性構件63以拉伸狀態配置於Y方向上，藉由腿部彈性構件63之收縮而形成腿部褶皺。又，於尿布1之背側部B側之縱方向(Y方向)端部，腰部褶皺形成用之腰部彈性構件64以拉伸狀態配置於X方向上，藉由腰部彈性構件64之收縮而形成腰部褶皺。對立體褶皺形成用片材62與正面片材2之固定位置於下文詳細地進行敘述。

如圖2～圖4所示，吸收體4具有包含吸收聚合物之吸收性芯體41，於尿布1中，亦具有包覆吸收性芯體41之被覆材42。於尿布1中，吸收體4係利用作為液體透過性之親水性片材之被覆材42被覆沿縱方向(Y方向)較長之液體保持性之吸收性芯體41而形成。再者，於尿布1中，如圖3、圖4所示，以翻折1片被覆材42之兩側部而使被覆材42之側緣部彼此重合之方式包覆吸收性芯體41，但亦可利用各自分開之2片被覆材包括吸收性芯體41。

一般而言，吸收性物品(例如尿布)之腹側部A、背側部B及胯襠部C與吸收體4之腹側部A、背側部B及胯襠部C分別大致一致。

如圖2、圖5所示，吸收性芯體41具有於胯襠部C向內方收細之收細部41c。具體而言，如圖2、圖5所示，吸收性芯體41係腹側部A之

左右兩側緣及背側部B之左右兩側緣分別相較胯襠部C之左右兩側緣更向橫方向(X方向)外方伸出。而且，於尿布1中，胯襠部C之左右兩側緣向橫方向(X方向)內方彎曲成圓弧狀，整體上具有作為縱方向(Y方向)中央部之胯襠部C向內方收細之形狀。於尿布1中，如圖4所示，吸收性芯體41係腹側部A之整體寬度 W_a 大於背側部B之整體寬度 W_b ，位於胯襠部C之收細部41c之整體寬度 W_c 最窄。再者，寬度 W_a 、 W_b 係於最寬之位置測定之值，寬度 W_c 係於最窄之位置測定之值。

如圖2、圖5所示，吸收性芯體41具有塊狀區域411，該塊狀區域411係包括基重相對較高之凸狀之複數個凸部43及包圍各凸部43之基重相對較低之槽部44的塊狀構造400自腹側部A跨及背側部B地沿縱方向(Y方向)配置複數個而成，於尿布1中，進而具有包圍塊狀區域411之外周之非塊狀區域412。非塊狀區域412與高基重之凸部43同樣地，基重相對較高。

於尿布1中，如圖2、圖5所示，吸收性芯體41之槽部44包括沿縱方向(Y方向)延伸之縱槽44Y、及沿橫方向(X方向)延伸之橫槽44X。因此，於尿布1中，如圖2、圖5所示，吸收性芯體41之塊狀區域411係塊狀構造400自腹側部A跨及背側部B地沿縱方向(Y方向)連續地配置而形成，該塊狀構造400包括沿縱方向(Y方向)延伸之縱槽44Y、沿橫方向(X方向)延伸之橫槽44X、及配置於由縱槽44Y與橫槽44X劃分之部位(格子眼之位置)且與溝槽44Y及橫槽44X各者之部位相比基重較高之複數個縱長之高基重之凸部43。再者，於尿布1中，如圖2、圖4所示，構成槽部44之縱槽44Y平行於縱方向(Y方向)地延伸，但只要沿縱方向(Y方向)延伸，既可為曲線，亦可傾斜地延伸。構成槽部44之橫槽44X亦相同。

於尿布1中，如圖2、圖5所示，吸收性芯體41之塊狀區域411形成為塊狀區域411之腹側部411a之寬度 W_{a1} 及背側部411b之寬度 W_{b1} 分別

大於塊狀區域411之胯襠部411c之寬度 $Wc1$ 。具體地進行說明，如圖5所示，尿布1之塊狀區域411可大致區分為配置於尿布1之腹側部A側之腹側之塊狀區域411a、配置於尿布1之背側部B側之背側之塊狀區域411b、配置於腹側之塊狀區域411a與背側之塊狀區域411b之間的胯襠之塊狀區域411c之3種。而且，矩形狀之腹側之塊狀區域411a、矩形狀之胯襠之塊狀區域411c及矩形狀之背側之塊狀區域411b自腹側部A跨及背側部B而沿縱方向(Y方向)連續地配置。腹側之塊狀區域411a及背側之塊狀區域411b分別相較胯襠之塊狀區域411c更向寬度方向(X方向)外方伸出。於尿布1中，腹側之塊狀區域411a之寬度(塊狀區域411之腹側部411a之寬度 $Wa1$)與背側之塊狀區域411b之寬度(塊狀區域411之背側部411b之寬度 $Wb1$)相同。又，胯襠之塊狀區域411c之寬度(塊狀區域411之胯襠部411c之寬度 $Wc1$)最窄。再者，寬度 $Wa1$ 、 $Wb1$ 係於最寬之位置測定之值，寬度 $Wc1$ 係於最窄之位置測定之值。於尿布1中，如上所述，如圖2、圖5所示，吸收性芯體41之胯襠部C向內方收細，進而，構成吸收性芯體41之塊狀區域411之胯襠部C亦向內方收細。

對圖5所示之吸收性芯體41之塊狀區域411更具體地進行說明。於吸收性芯體41中，如圖5所示，背側之塊狀區域411b係以如下方式形成：由縱槽44Y與橫槽44X劃分之凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有5個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置4列。又，如圖5所示，胯襠之塊狀區域411c係以如下方式形成：凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有3個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置7列。又，如圖5所示，腹側之塊狀區域411a係以如下方式形成：由縱槽44Y與橫槽44X劃分之凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有5個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置4列。於吸收性芯體41之塊狀區域411中，如圖5所示，6條沿縱方向(Y方向)延伸之縱槽44Y中之4條分別

自腹側部A跨及背側部B而配置為直線狀。

於本發明之吸收性物品中，如上所述，於吸收體4與正面片材2之間包括液體透過性之中間片材5。液體透過性之中間片材5為所謂次層片材，且覆蓋吸收性芯體41之塊狀區域411之一部分，該中間片材5之縱方向(Y方向)之長度短於吸收性芯體41之塊狀區域411之縱方向(Y方向)之長度，且偏向於吸收性芯體41之腹側部A側而配置。具體地進行說明，如圖2、圖5所示，尿布1之中間片材5為於縱方向(Y方向)上較長之矩形狀之片材。再者，於尿布1中，中間片材5為矩形狀之片材，但並不限定於該形狀。於縱方向(Y方向)上，尿布1之中間片材5如圖2、圖5所示般橫跨吸收性芯體41之收細部41c而自腹側部A延伸至背側部B。又，於尿布1中，如上所述，構成吸收性芯體41之塊狀區域411之胯襠部C亦向內方收細，尿布1之中間片材5亦橫跨塊狀區域411之胯襠部C之收細部而自腹側部A(腹側之塊狀區域411a)延伸至背側部B(背側之塊狀區域411b)。

又，於縱方向(Y方向)上，如上所述，尿布1之塊狀區域411係腹側之塊狀區域411a、胯襠之塊狀區域411c及背側之塊狀區域411b自腹側部A跨及背側部B而沿縱方向(Y方向)連續地配置，因此，所謂「中間片材5之縱方向(Y方向)之長度短於吸收性芯體41之塊狀區域411之縱方向(Y方向)之長度」係指中間片材5短於腹側之塊狀區域411a、胯襠之塊狀區域411c及背側之塊狀區域411b之合計之縱方向(Y方向)之長度。而且，如圖2、圖5所示，中間片材5偏向於吸收性芯體41之腹側部A側、即、吸收性芯體41之塊狀區域411之腹側部A(腹側之塊狀區域411a)側而配置，且覆蓋塊狀區域411之一部分。換言之，如圖5所示，吸收性芯體41之塊狀區域411於背側部B相較中間片材5延伸至縱方向(Y方向)外方，塊狀區域411之背側部B(背側之塊狀區域411b)之一部分露出。再者，於尿布1中，如圖5所示，塊狀區域411之腹側

部A(腹側之塊狀區域411a)之一部分亦露出，形成爲塊狀區域411之背側部B(背側之塊狀區域411b)之露出面積大於塊狀區域411之腹側部A(腹側之塊狀區域411a)之露出面積。

於尿布1中，如圖5所示，吸收性芯體41於縱方向(Y方向)之前後端部之各角部具有向內方側凸出之收細部41ea、41eb。於縱方向(Y方向)上，如圖5所示，塊狀區域411之腹側部411a越過吸收性芯體41之腹側部A中之最寬之位置Wa且最外方側之位置Ka而延伸至外方側。而且，於尿布1中，如圖5所示，中間片材5延伸至上述位置Ka附近。藉由上述位置配置有中間片材5，而發揮抑制排泄物集中之塊狀區域411之腹側部411a之排泄後之形狀損壞的效果。

又，於橫方向(X方向)上，如圖2、圖5所示，尿布1之中間片材5越過塊狀區域411而到達位於吸收性芯體41之沿縱方向(Y方向)之兩側部之各者的非塊狀區域412。具體地進行說明，尿布1之中間片材5於橫方向(X方向)上形成爲短於吸收性芯體41之橫方向(X方向)之長度，中間片材5之沿縱方向(Y方向)之側緣位於吸收性芯體41之非塊狀區域412上。於尿布1中，如圖2、圖5所示，中間片材5之沿其縱方向(Y方向)之側緣於腹側部A、胯襠部C及背側部B之各者中，分別越過腹側之塊狀區域411a、胯襠之塊狀區域411c及背側之塊狀區域411b之各者而位於吸收性芯體41之非塊狀區域412上。如此般，於尿布1中，於胯襠部C，中間片材5之沿縱方向(Y方向)之側緣亦位於非塊狀區域412上，但亦可於胯襠部C，中間片材5之沿縱方向(Y方向)之側緣越過非塊狀區域412而延伸，且於腹側部A及背側部B，中間片材5之沿縱方向(Y方向)之側緣位於非塊狀區域412上。藉由上述位置配置有中間片材5，而使塊狀區域411之寬度方向之剛性變得均勻，因此，發揮如下效果：沿寬度方向受到壓縮時容易均勻地彎折，而抑制因穿戴者之腿之活動所導致之塊狀區域411之形狀之損壞。

吸收性芯體41在用於拋棄式尿布1中之情形時，較佳為縱方向(Y方向)之全長為250 mm以上550 mm以下，橫方向(X方向)之總寬為50 mm以上200 mm以下。

吸收性芯體41之腹側部A之橫方向(X方向)之總寬為50 mm以上，較佳為70 mm以上，且為200 mm以下，較佳為150 mm以下，更具體而言，較佳為50 mm以上200 mm以下，進而較佳為70 mm以上150 mm以下。

吸收性芯體41之背側部B之橫方向(X方向)之總寬為50 mm以上，較佳為70 mm以上，且為200 mm以下，較佳為150 mm以下，更具體而言，較佳為50 mm以上200 mm以下，進而較佳為70 mm以上150 mm以下。

吸收性芯體41之胯襠部C之橫方向(X方向)之總寬為25 mm以上，較佳為40 mm以上，且為115 mm以下，較佳為85 mm以下，更具體而言，較佳為25 mm以上115 mm以下，進而較佳為40 mm以上85 mm以下。

再者，上述全長係於最長之位置測定之值，上述總寬於腹側部A及背側部B係於最寬位置測定之值，於胯襠部C係於最窄之位置測定之值。

塊狀區域411在用於拋棄式尿布1中之情形時，其縱方向(Y方向)之長度為吸收性芯體41之Y方向之全長的70%以上、較佳為85%以上之長度，且為98%以下、較佳為95%以下之長度，更具體而言，較佳為70%以上98%以下之長度，進而較佳為85%以上95%以下之長度。

塊狀區域411在用於拋棄式尿布1中之情形時，其橫方向(X方向)之長度為吸收性芯體41之X方向之總寬的30%以上、較佳為50%以上之長度，且為90%以下、較佳為70%以下之長度，更具體而言，較佳為30%以上90%以下之長度，進而較佳為50%以上70%以下之長度。

塊狀區域411之腹側部411a在用於拋棄式尿布1中之情形時，其橫方向(X方向)之長度為吸收性芯體41之腹側部A之X方向之總寬的30%以上、較佳為50%以上之長度，且為90%以下、較佳為70%以下之長度，更具體而言，較佳為30%以上90%以下之長度，進而較佳為50%以上70%以下之長度。

塊狀區域411之腹側部411a在用於拋棄式尿布1中之情形時，其縱方向(Y方向)之長度為30 mm以上，較佳為50 mm以上，且為150 mm以下，較佳為120 mm以下，更具體而言，較佳為30 mm以上150 mm以下，進而較佳為50 mm以上120 mm以下，且其橫方向(X方向)之長度為40 mm以上，較佳為50 mm以上，且為180 mm以下，較佳為130 mm以下，更具體而言，較佳為40 mm以上180 mm以下，進而較佳為50 mm以上130 mm以下。

塊狀區域411之背側部411b在用於拋棄式尿布1中之情形時，其橫方向(X方向)之長度為吸收性芯體41之背側部B之X方向之總寬的30%以上、較佳為50%以上之長度，且為90%以下、較佳為70%以下之長度，更具體而言，較佳為30%以上90%以下之長度，進而較佳為50%以上70%以下之長度。

塊狀區域411之背側部411b在用於拋棄式尿布1中之情形時，其縱方向(Y方向)之長度為50 mm以上，較佳為70 mm以上，且為200 mm以下，較佳為150 mm以下，更具體而言，較佳為50 mm以上200 mm以下，進而較佳為70 mm以上150 mm以下，且其橫方向(X方向)之長度為40 mm以上，較佳為50 mm以上，且為180 mm以下，較佳為130 mm以下，更具體而言，較佳為40 mm以上180 mm以下，進而較佳為50 mm以上130 mm以下。

塊狀區域411之胯襠部411c在用於拋棄式尿布1中之情形時，其縱方向(Y方向)之長度為100 mm以上，較佳為150 mm以上，且為240

mm以下，較佳為220 mm以下，更具體而言，較佳為100 mm以上240 mm以下，進而較佳為150 mm以上220 mm以下，且其橫方向(X方向)之長度為20 mm以上，較佳為30 mm以上，且為100 mm以下，較佳為70 mm以下，更具體而言，較佳為20 mm以上100 mm以下，進而較佳為30 mm以上70 mm以下。

再者，上述縱方向(Y方向)之長度係於最長之位置測定之值，上述橫方向(X方向)之長度於腹側部A及背側部B係於最長之位置測定之值，於胯襠部C係於最短之位置測定之值。

非塊狀區域412係在用於拋棄式尿布1中之情形時，縱方向(Y方向)之兩端部之各者之縱方向(Y方向)之長度較佳為吸收性芯體41之Y方向之全長的2%以上10%以下之長度。具體而言，上述縱方向(Y方向)之長度較佳為5 mm以上40 mm以下。再者，上述縱方向(Y方向)之長度係於最寬之位置測定之值。

非塊狀區域412係在用於拋棄式尿布1中之情形時，沿縱方向(Y方向)之兩側部之各者之橫方向(X方向)之長度於腹側部A較佳為吸收性芯體41之腹側部A之X方向之總寬的5%以上30%以下之長度，於胯襠部C較佳為吸收性芯體41之胯襠部C之X方向之總寬的5%以上30%以下之長度，於背側部B較佳為吸收性芯體41之背側部B之X方向之總寬的5%以上30%以下之長度。具體而言，非塊狀區域412於腹側部A之橫方向(X方向)之上述長度較佳為10 mm以上40 mm以下，於背側部B之橫方向(X方向)之上述長度較佳為10 mm以上40 mm以下，於胯襠部C之橫方向(X方向)之上述長度較佳為10 mm以上30 mm以下。再者，腹側部A及背側部B之各者之上述橫方向(X方向)之長度係於最寬之位置測定之值，胯襠部C之上述橫方向(X方向)之長度係於最窄之位置測定之值。

中間片材5在用於拋棄式尿布1中之情形時，其縱方向(Y方向)之

長度為吸收性芯體41之Y方向之全長的20%以上、較佳為30%以上之長度，且為80%以下、較佳為70%以下之長度，更具體而言，較佳為20%以上80%以下之長度，進而較佳為30%以上70%以下之長度。而且，其縱方向(Y方向)之長度為塊狀區域411之Y方向之全長的30%以上、較佳為40%以上之長度，且為85%以下、較佳為75%以下之長度，更具體而言，較佳為30%以上85%以下之長度，進而較佳為40%以上75%以下之長度。

又，中間片材5在用於拋棄式尿布1中之情形時，其橫方向(X方向)之長度為吸收性芯體41之X方向之全長的30%以上、較佳為40%以上之長度，且為90%以下、較佳為80%以下之長度，更具體而言，較佳為30%以上90%以下之長度，進而較佳為40%以上80%以下之長度。而且，其橫方向(X方向)之長度為塊狀區域411之X方向之全長的100%以上、較佳為105%以上之長度，且為150%以下、較佳為130%以下之長度，更具體而言，較佳為100%以上150%以下之長度，進而較佳為105%以上130%以下之長度。

中間片材5在用於拋棄式尿布1中之情形時，其縱方向(Y方向)之長度為120 mm以上、較佳為150 mm以上之長度，且為400 mm以下、較佳為300 mm以下之長度，更具體而言，較佳為120 mm以上400 mm以下，進而較佳為150 mm以上300 mm以下，且其橫方向(X方向)之長度為45 mm以上、較佳為55 mm以上之長度，且為115 mm以下、較佳為85 mm以下之長度，更具體而言，較佳為45 mm以上115 mm以下，進而較佳為55 mm以上85 mm以下。再者，上述縱方向(Y方向)之長度係於最長之位置測定之值，上述橫方向(X方向)之長度亦係於最寬之位置測定之值。

中間片材5偏向於吸收性芯體41之腹側部A側而配置，且在用於拋棄式尿布1中之情形時，中間片材5之縱方向(Y方向)之腹側部A側之

端緣與吸收性芯體41之縱方向(Y方向)之腹側部A側之端緣之間隔L5窄於中間片材5之縱方向(Y方向)之背側部B側之端緣與吸收性芯體41之縱方向(Y方向)之背側部B側之端緣之間隔L6。在用於拋棄式尿布1中之情形時，間隔L5為10 mm以上、較佳為25 mm以上之長度，且為70 mm以下、較佳為50 mm以下之長度，更具體而言，較佳為10 mm以上70 mm以下，進而較佳為25 mm以上50 mm以下，間隔L6為50 mm以上、較佳為70 mm以上之長度，且為140 mm以下、較佳為120 mm以下之長度，更具體而言，較佳為50 mm以上140 mm以下，進而較佳為70 mm以上120 mm以下。

對構成塊狀區域411之凸部43及槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之尺寸、基重等更詳細地進行敘述。

於尿布1中，如圖2、圖4所示，於俯視時凸部43係形成為於縱方向(Y方向)上較長之矩形狀。再者，於尿布1中，俯視凸部43時，其形成為矩形狀，但四角亦可為圓弧狀，亦可為多邊形狀、橢圓、其等之組合等。

作為尿布1之凸部43，於吸收性物品用於例如拋棄式尿布中之情形時，如圖5所示，其縱方向(Y方向)之長度L1為5 mm以上、較佳為15 mm以上之長度，且為30 mm以下、較佳為25 mm以下之長度，更具體而言，較佳為5 mm以上30 mm以下，進而較佳為15 mm以上25 mm以下。又，其橫方向(X方向)之長度L2為3 mm以上、較佳為5 mm以上之長度，且為20 mm以下、較佳為15 mm以下之長度，更具體而言，較佳為3 mm以上20 mm以下，進而較佳為5 mm以上15 mm以下。再者，長度L1、L2係於最寬之位置測定之值。

尿布1之槽部44中，在吸收性物品用於例如拋棄式尿布中之情形時，如圖5所示，沿橫方向(X方向)延伸之線狀之橫槽44X之寬度L3為0.5 mm以上、較佳為1 mm以上之長度，且為5 mm以下、較佳為3 mm

以下之長度，更具體而言，較佳為0.5 mm以上5 mm以下，進而較佳為1 mm以上3 mm以下。又，沿縱方向(Y方向)延伸之線狀之縱槽44Y之寬度L4為0.5 mm以上、較佳為1 mm以上之長度，且為5 mm以下、較佳為3 mm以下之長度，更具體而言，較佳為0.5 mm以上5 mm以下，進而較佳為1 mm以上3 mm以下。再者，寬度L3、L4係吸收體4之凹凸構造中之凹部之底部之位置處之測定值。

橫槽44X與縱槽44Y以相同之深度形成，槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之厚度較佳為凸部43之厚度之30%以上90%以下。具體而言，槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之厚度為1.5 mm以上、較佳為2.5 mm以上之長度，且為4.5 mm以下、較佳為4 mm以下之長度，更具體而言，較佳為1.5 mm以上4.5 mm以下，進而較佳為2.5 mm以上4 mm以下。凸部43之厚度為2 mm以上、較佳為3 mm以上之長度，且為8 mm以下、較佳為7 mm以下之長度，更具體而言，較佳為2 mm以上8 mm以下，進而較佳為3 mm以上7 mm以下。非塊狀區域412之厚度與凸部43之厚度相同。

再者，凸部43、槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)及非塊狀區域412之厚度係將樣品切割成特定尺寸，於5 kPa下對測定部位加壓10分鐘，且進行除重後立即進行測定。

測定部位係針對每1片設為分別包括腹側部A、胯襠部C、背側部B之任意1處以上之3處以上，利用2片尿布樣品(測定部位為6處以上)之平均得出厚度。例如利用鋒利之剃刀沿圖2所示之縱方向(Y方向)或橫方向(X方向)切斷尿布1，測定該經切斷之樣品之剖面。於難以藉由肉眼進行測定之情形時，例如亦可使用顯微鏡(KEYENCE公司製造VHX-1000)，於20～100倍之倍率下觀察並測定上述經切斷之樣品之剖面。

在吸收性物品用於例如拋棄式尿布中之情形時，就提昇柔軟性

及吸收性之觀點而言，較佳為槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之基重為凸部43之基重之20%以上，較佳為30%以上，且為80%以下，較佳為70%以下，更具體而言，較佳為20%以上80%以下，進而較佳為30%以上70%以下。

具體而言，較佳為槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之基重為100 g/m²以上，較佳為150 g/m²以上，且為500 g/m²以下，較佳為400 g/m²以下，更具體而言，較佳為100 g/m²以上500 g/m²以下，進而較佳為150 g/m²以上400 g/m²以下。又，較佳為凸部43之基重為300 g/m²以上，較佳為350 g/m²以上，且為900 g/m²以下，較佳為800 g/m²以下，更具體而言，較佳為300 g/m²以上900 g/m²以下，進而較佳為350 g/m²以上800 g/m²以下。非塊狀區域412之基重與凸部43之基重相同。

凸部43及槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之基重係以如下方式測定。

<基重之測定方法>

凸部43、槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)及非塊狀區域412之基重之測定方法如下所述。

使用FEATHER公司製造之單刃剃刀，沿吸收性芯體41之凸部43與槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之邊界線進行切斷。分別使用電子天平(A & D公司製造之電子天平GR-300、精度：小數點後4位)測定切斷所得之凸部43之10個小片，求出凸部43之1個小片之平均重量。將所求出之平均重量除以凸部43之每1個小片之平均面積，而算出凸部43之基重。非塊狀區域412之基重亦以與凸部43之基重相同之方式算出。

其次，沿凸部43與槽部44(縱槽44Y)之於縱方向(Y方向)延伸之邊界線，按照長度100 mm、寬度為槽部44(縱槽44Y)之寬度的設計尺寸，使用FEATHER公司製造之單刃剃刀，切成較細之條狀之槽部44(縱槽44Y)的5個小片。對於所獲得之5個小片，分別使用電子天平

(A & D公司製造之電子天平GR-300、精度：小數點後4位)進行測定，且進行平均而求出槽部44(縱槽44Y)之1個小片之平均重量。將所求出之平均重量除以槽部44(縱槽44Y)之每1個小片之平均面積，而算出槽部44(縱槽44Y)之基重。槽部44(橫槽44X)亦以與槽部44(縱槽44Y)相同之方式算出基重。

於尿布1之吸收體4中，凸部43及非塊狀區域412與槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)相比形成為大致相同之密度或高密度。

在吸收性物品用於例如拋棄式尿布中之情形時，就提昇液體擴散性之觀點而言，較佳為槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之密度為凸部43之密度之50%以上，較佳為75%以上，且為100%以下，較佳為95%以下，更具體而言，較佳為50%以上100%以下，進而較佳為75%以上95%以下。

具體而言，較佳為槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之密度為 0.05 g/cm^3 以上，較佳為 0.07 g/cm^3 以上，且為 0.15 g/cm^3 以下，較佳為 0.13 g/cm^3 以下，更具體而言，較佳為 0.05 g/cm^3 以上 0.15 g/cm^3 以下，進而較佳為 0.07 g/cm^3 以上 0.13 g/cm^3 以下。又，較佳為凸部43之密度為 0.05 g/cm^3 以上，較佳為 0.07 g/cm^3 以上，且為 0.15 g/cm^3 以下，較佳為 0.13 g/cm^3 以下，更具體而言，較佳為 0.05 g/cm^3 以上 0.15 g/cm^3 以下，進而較佳為 0.07 g/cm^3 以上 0.13 g/cm^3 以下。非塊狀區域412之密度與凸部43之密度相同。

凸部43、非塊狀區域412及槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之密度係將藉由上述方法求出之凸部43、非塊狀區域412及低密度部44之基重除以藉由上述方法求出之各者之厚度而算出。

如上所述，如圖3、圖4所示，吸收性芯體41之凸部43與槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)成形為一體，非塊狀區域412亦與凸部43及槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)成形為一體。此處，所謂「成形為一體」係

指凸部43、槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)及非塊狀區域412未經由接著劑或熱融合等接合手段而彼此不可分離地得到一體化，且由相同材料形成爲一體。如此，凸部43、槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)及非塊狀區域412成形爲一體，則具有體液可順利地移動之連續性。對此種吸收體4之製造方法於下文進行說明。

又，吸收性芯體41之具有凹凸之塊狀構造400中之向正面片材2側凹陷之凹部(溝槽)主要由槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)形成，吸收性芯體41之塊狀構造400中之向背面片材3側突出之凸部主要由凸部43及非塊狀區域412形成。此處，所謂「凹部主要由槽部44形成」係包括例如槽部44與凸部43之邊界附近之凸部43形成該凹部之一部分之情形，同樣地，所謂「凸部主要由凸部43及非塊狀區域412形成」係包括例如凸部43與槽部44之邊界附近之槽部44形成該凸部之一部分之情形。

又，如圖3、圖4所示，尿布1之吸收性芯體41之槽部44於尿布1之厚度方向T上偏向於正面片材2側(吸收體4之肌膚對向面側)。如圖3、圖4所示，尿布1之吸收性芯體41係吸收性芯體41之非肌膚對向面側成爲具有凹凸之塊狀構造400，吸收性芯體41之肌膚對向面側平坦。

又，於尿布1中，如圖3、圖4所示，於吸收性芯體41之槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)與被覆材42之間形成有空間9。即，於吸收體4，形成有由吸收性芯體41之具有凹凸之塊狀構造400與包覆吸收性芯體41之被覆材42形成之空間9。如上所述，於尿布1中，如圖3、圖4所示，槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)整體上呈格子狀形成於吸收性芯體41之背面片材3(非肌膚對向面)側，於格子眼之位置配置有凸部43，槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)以包圍凸部43之方式形成。因此，於尿布1中，如圖2、圖5所示，由向正面片材2側凹陷之橫槽44X與被覆材42

形成之複數個空間9X對應於橫槽44X而分別沿橫方向(X方向)連續地延伸，由向正面片材2側凹陷之縱槽44Y與被覆材42形成之複數個空間9Y對應於縱槽44Y而分別沿縱方向(Y方向)連續地延伸。

於尿布1中，吸收性芯體41與包覆吸收性芯體41之被覆材42經由接著劑得到固定，而形成吸收體4。又，被覆材42與中間片材5由接著劑5h固定。而且，吸收體4隔著由接著劑5h固定之中間片材5而藉由接著劑與正面片材2固定，且經由接著劑而與背面片材3固定。尤其係於尿布1中，如圖3、圖5所示，固定吸收體4之被覆材42與中間片材5之接著劑5h以沿縱方向(Y方向)縱貫構成塊狀區域411之凸部43之方式，於縱方向(Y方向)上呈一直線狀地塗敷，且於尿布1之橫方向(X方向)上間斷地塗敷。如此般，接著劑5h於如圖3所示般剖面視時，於橫方向(X方向)上未配置於吸收性芯體41之縱槽44Y上，且如圖5所示，於由沿縱方向(Y方向)間斷地配置之複數個凸部43形成之凸部43之群上，以沿縱方向(Y方向)橫貫各凸部43之方式呈一直線狀地塗敷。而且，接著劑5h於如圖3所示般剖面視時塗敷於沿橫方向(X方向)間斷地配置之各凸部43之群上。再者，尿布1之接著劑5h於吸收性芯體41之胯襠部C，如圖3、圖5所示，於位於沿縱方向(Y方向)之兩側部之非塊狀區域412上亦呈一直線狀地塗敷。藉由於上述位置塗敷有接著劑5h，而使中間片材5不易相對於穿戴尿布時之縱方向(Y方向)之彎曲而浮起，且可提高吸收體液後之吸收體之形狀保持性。

於尿布1中，接著劑5h係使用例如塗佈機，於橫方向(X方向)上間斷地塗敷，且於縱方向(Y方向)上呈一直線狀地塗敷，整體而言為條紋狀地塗敷。各接著劑5h之塗敷寬度較佳為0.5 mm以上5 mm以下。較佳為接著劑5h之塗敷之基重為0.1 g/m²以上，較佳為0.2 g/m²以上，且為15 g/m²以下，較佳為10 g/m²以下、更具體而言，較佳為0.1 g/m²以上15 g/m²以下，進而較佳為0.2 g/m²以上10 g/m²以下。

如上所述，如圖1～圖3所示，尿布1於沿縱方向(Y方向)之兩側部具有一對立體褶皺6、6。於背側部B，形成各立體褶皺6之立體褶皺形成用片材62與正面片材2之固定位置62h如圖2所示般相較中間片材5更靠縱方向(Y方向)外方、且如圖2所示般為位於吸收性芯體41之沿縱方向(Y方向)之兩側部之各者的非塊狀區域412上。如圖4所示，固定位置62h並非位於吸收體4之寬度方向(X方向)外方的、立體褶皺形成用片材62與正面片材2之固定位置，而是至少一部分設置於吸收性芯體41上之縱方向(Y方向)之背側部B側之端部的固定位置。如此般，於縱方向(Y方向)上，於不存在中間片材5之吸收性芯體41上，藉由配置立體褶皺形成用片材62與正面片材2之固定位置62h，而利用彈性構件61及腿部彈性構件63之收縮，使相較中間片材5延伸至縱方向(Y方向)外方之吸收性芯體41於穿戴尿布時容易沿縱方向(Y方向)彎曲，且於橫方向(X方向)上，藉由於位於吸收性芯體41之兩側部之各者的非塊狀區域412上配置有上述固定位置62h，而容易沿延伸至上述外方之吸收性芯體41之塊狀區域411之橫槽44X形成壟狀物，從而可防止軟便等之洩漏。

其次，對尿布1所包括之吸收體4、即、包括凸部43(高密度)、非塊狀區域412(高密度)及槽部44(低密度)(橫槽44X、縱槽44Y)成形為一體之吸收性芯體41的吸收體4之製造方法進行說明。

圖6表示吸收體4之製造方法之一實施態樣及其中所使用之製造裝置。吸收體4之製造裝置包括：旋轉筒50，其沿箭頭R1方向得到旋轉驅動；導管60，其將作為吸收性芯體41之原料的包含吸收聚合物之吸收性材料45供給至旋轉筒50之外周面；傳料輥70，其配置於旋轉筒50之下游側之斜下方，且沿箭頭R2方向得到旋轉驅動；真空箱65，其配置於旋轉筒50之圓周方向上之導管60與傳料輥70之間；片狀之作為透氣性構件之網帶75，其係以經過真空箱65與旋轉筒50之間及傳料

輥70與旋轉筒50之間的方式配置；以及真空輸送機80，其配置於傳料輥70之下方。

如圖6所示，旋轉筒50係形成爲圓筒狀，受到來自馬達等原動機之動力，使得形成其外周面之構件繞水平軸旋轉。於旋轉筒50之內側(旋轉軸側)之非旋轉部分形成有可將內部減壓之空間56。於空間56，連接有吸氣風扇等公知之排氣裝置(未圖示)，藉由使該排氣裝置作動，可將空間56內維持爲負壓。另一方面，於旋轉筒50之內側(旋轉軸側)之空間57及58，連接有可吸入裝置外之空氣之配管(未圖示)。

如圖6所示，於旋轉筒50之外周面，在R1方向上隔開等間隔而形成有複數個形狀與欲製造之吸收性芯體41之形狀對應的筒凹部51。於各筒凹部51之底面部，如圖7所示，配置有形成有多個微孔的網板52、及金屬製或樹脂製之難透氣性構件53。此處，難透氣性構件53係以突出於網板52上之方式設置，且以與上述槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)之形狀及位置對應之方式配置。如圖6所示，僅包括由以如上方式配置之難透氣性構件53劃分之網板52的區域54成爲對應於凸部43之部分，僅包括由難透氣性構件53劃分之部分之外周整個區域中之網板52的區域55成爲對應於非塊狀區域412之部分。又，未形成筒凹部51之旋轉筒50之外周面之部分具有包含金屬製剛體的旋轉筒50之框體，且爲非透氣性。

如圖6所示，導管60之一端側覆蓋位於維持爲負壓之空間56上之旋轉筒50之外周面，於未圖示之另一端側具有纖維材料導入裝置。纖維材料導入裝置例如包括粉碎器，該粉碎器係將片狀之木材紙漿粉碎而作爲解纖紙漿、並將該解纖紙漿(纖維材料)送入至導管內，且於導管60之中途包括導入吸收聚合物之吸收聚合物導入部。

傳料輥70包括具有透氣性之圓筒狀之外周部，且受到來自馬達等原動機之動力，而使得其外周部沿R2方向旋轉。於傳料輥70之內

側(旋轉軸側)之非旋轉部分，形成有可將內部減壓之空間71。於空間71，連接有吸氣風扇等公知之排氣裝置(未圖示)，藉由使該排氣裝置作動，可將空間71內維持為負壓。

真空箱65係於旋轉筒50之旋轉方向R1上，配置於導管60之下游側端部601與傳料輥70之間。真空箱65具有箱狀之形狀，且於與旋轉筒50對向之部位具有向旋轉筒50方向開口之開口部。真空箱65經由排氣管67而連接有吸氣風扇等公知之排氣裝置(未圖示)，藉由該排氣裝置之作動，可將真空箱65內維持為負壓。

網帶75係由具有網眼之帶狀之透氣性帶連結成環狀而成者，由複數個自由輥及傳料輥70引導而於特定之路徑上連續地移動。網帶75係藉由傳料輥70之旋轉而驅動。網帶75係於通過真空箱65之上述開口部前方的期間，與旋轉筒50之外周面接觸，且於傳料輥70與旋轉筒50最接近之最接近部附近，自旋轉筒50之外周面離開而向傳料輥70上轉移。

真空輸送機80包括：環狀之透氣性帶83，其架設於驅動輥81及從動輥82；及真空箱84，其配置於隔著透氣性帶83而與傳料輥70對向之位置。

其次，對使用上述吸收體之製造裝置連續地製造吸收體4(吸收性芯體41)之方法進行說明。

首先，使分別連接至旋轉筒50內之空間56及真空箱65內之排氣裝置作動而使旋轉筒50內之空間56及真空箱65內成為負壓。其原因在於藉由以此方式使空間56內成為負壓，而於導管60內產生將吸收性材料45搬送至旋轉筒50之外周面的氣流。其次，使旋轉筒50及傳料輥70旋轉，又，使真空輸送機80作動。繼而，使上述纖維材料導入裝置作動，而將解纖之紙漿(纖維材料)及吸收聚合物供給至導管60內。該等吸收性材料45隨著導管60內流動之氣流，而成為飛散狀態，且被供給

至旋轉筒50之外周面。

於搬送由導管60所覆蓋之部分之期間，將吸收性材料45抽吸至旋轉筒50之筒凹部51。如圖8所示，吸收性材料45逐漸堆積於筒凹部51之各區域54及區域55之網板52上。於以此方式獲得之堆積物46中，吸收性材料45堆積於難透氣性構件53上而成之部位(難透氣性構件53對應部)46a的吸收性材料45之堆積量相對較少，其他部位(區域54對應部)46b及部位(區域55對應部)46c的吸收性材料45之堆積量相對變多，從而堆積物46整體包括具有凹凸之塊狀構造。

而且，若旋轉筒50旋轉，筒凹部51到達真空箱65之對向位置，則筒凹部51內之堆積物46藉由來自真空箱65之抽吸，而成為吸附於網帶75上之狀態。筒凹部51內之堆積物46於該狀態下被搬送至傳料輥70與旋轉筒50之最接近部之正前方，且於該最接近部附近，藉由來自傳料輥70側之抽吸，而於吸附於網帶75上之狀態下自筒凹部51脫模，且向傳料輥70上轉移。

如此，與網帶75一併轉移至傳料輥70上之具有塊狀構造之堆積物46於吸附於傳料輥70上之網帶75上的狀態下，被搬送至與真空輸送機80之交接部(傳料輥70之最下端部)，於該交接部，藉由真空箱84之抽吸而向真空輸送機80上轉移。

於本實施形態之吸收體之製造裝置中，如圖6所示，包括衛生紙或親水性之不織布之被覆材42被導入至載置堆積物46前之真空輸送機80上，且將堆積物46轉移至被覆材42上。而且，進而利用翻折板(未圖示)摺疊被覆材42，而利用被覆材42包覆堆積物46後，以特定間隔切斷由被覆材42包覆之狀態下之堆積物46，而連續地製造切斷成1個吸收體之尺寸之吸收體前驅物49。

而且，於本實施形態之吸收體之製造裝置中，藉由加壓機構90壓縮以此方式獲得之吸收體前驅物49，而使構成吸收性芯體前驅物49

之堆積物46之厚度積極地減少，從而獲得目標之吸收體4(吸收性芯體41)。如圖5所示，加壓機構90係構成爲：包括至少一者之表面平滑之一對輥91、92，且可對導入至輥91、92間之被加壓物自上下表面進行加壓，而於厚度方向上進行壓縮。

若藉由加壓機構90壓縮堆積物46，則吸收性材料相對較多且厚度較大之部位(區域54對應部)46b及部位(區域55對應部)46c相較吸收性材料45相對較少且厚度較小之部位(難透氣性構件53對應部)46a受到更強的壓縮。其結果，於利用上述製造裝置所製造之吸收體4(吸收性芯體41)中，堆積物46之部位(區域54對應部)46b(凸部)及部位(區域55對應部)46c成爲吸收性芯體41中密度相對較高之凸部43及非塊狀區域412，堆積物46之部位(難透氣性構件53對應部)46a(凹部)成爲吸收性芯體41中密度相對較低之槽部44(橫槽44X、縱槽44Y)。

對本實施形態之拋棄式尿布1之形成材料進行說明。

作爲正面片材2、背面片材3、立體褶皺形成用片材62，通常只要爲可使用於拋棄式尿布等吸收性物品中者，便可無特別限制地使用。例如作爲正面片材2，可使用液體透過性之不織布、或開孔薄膜、該等之積層體等。作爲背面片材3，可使用樹脂膜或樹脂膜與不織布之積層體等。作爲立體褶皺形成用片材62，可使用伸縮性之薄膜、不織布、織物或該等之積層片材等。

作爲黏扣帶7，通常只要爲可使用於拋棄式尿布等吸收性物品中者，便可無特別限制地使用。例如可使用「Magic Tape(註冊商標)」(可樂麗(Kuraray)公司製造)、「Quicklon(註冊商標)」(YKK公司製造)、「Magi Cloth(註冊商標)」(Kanebo Bell Touch公司製造)等中之勾面構件等。

作爲構成吸收體4之吸收性芯體41，可使用使吸收聚合物之粒子保持於紙漿纖維等纖維之集合體中而成者等。作爲構成吸收體4之被

覆材42，可使用親水性片材、例如包括透水性之薄紙(衛生紙)或透水性之不織布之包芯片材等。

作為立體褶皺形成用之彈性構件61、腿部彈性構件63及腰部彈性構件64，可使用包含天然橡膠、聚胺基甲酸酯、聚苯乙烯-聚異戊二烯共聚物、聚苯乙烯-聚丁二烯共聚物、丙烯酸乙酯-乙烯等聚乙炔- α -烯烴共聚物等的絲狀伸縮性材料。

作為接著劑5h，通常只要為可使用於拋棄式尿布等吸收性物品中者，便可無特別限制地使用，例如可使用熱熔接著劑。作為熱熔接著劑，例如可列舉苯乙烯-異戊二烯-苯乙烯嵌段共聚物(SIS)、苯乙烯-丁二烯-苯乙烯嵌段共聚物(SBS)、苯乙烯-乙烯-丁烯-苯乙烯共聚物(SEBS)等嵌段共聚物系之熱熔接著劑。用於固定吸收性芯體41與被覆材42之接著劑、用於固定吸收體4與正面片材2或背面片材3之接著劑、及用於固定立體褶皺形成用片材62與正面片材2之接著劑亦相同。

作為中間片材5(次層片材)，通常只要為可使用於拋棄式尿布等吸收性物品中者，便可無特別限制地使用，例如可使用以親水性纖維為主體之片材(較佳為親水性纖維之含量為90質量%以上之片材)，作為該片材，例如可列舉紙、不織布、網等。作為紙之片材，可使用乾式紙漿。作為不織布之片材，可使用水刺不織布、紡黏不織布、熱風不織布、樹脂黏合不織布、紙纖不織布。就液體透過性之方面而言，較佳為熱風不織布。

中間片材5之基重較佳為 15 g/m^2 以上 100 g/m^2 以下。

對使用上述本發明之實施形態之拋棄式尿布1時之作用效果進行說明。

如圖2、圖3所示，尿布1具有包括基重相對較高之凸部43及基重相對較低之槽部44的塊狀區域411。因此，其柔軟，且容易沿著穿戴

者之身體之形狀，從而服貼性提昇。又，可藉由排尿後之體液於槽部44流動，而使擴散性提昇，且提昇吸收性芯體41之吸收性。如此般，尿布1由於包括具有塊狀區域411之吸收性芯體41，故而使用期間之體液之吸收性提昇，吸收體整體之柔軟性提昇。

又，如圖2、圖5所示，尿布1之中間片材5係其縱方向(Y方向)之長度短於吸收性芯體41之塊狀區域411之縱方向(Y方向)之長度，且偏向於吸收性芯體41之腹側部A側而配置。可藉由如此般於容易因穿戴者之活動或姿勢之變化而產生變形之腹側部A配置中間片材5，而提高吸收體液後之膨脹之吸收體之強度，且提高形狀保持性。進而，可藉由配置中間片材5，而容易使體液擴散且均勻地吸收體4吸收，使得容易產生龜裂之吸收體4之乾燥區域與濕潤區域之邊界不易產生，且提高形狀保持性。

又，如圖2、圖5所示，尿布1由於具有包圍塊狀區域411之外周之非塊狀區域412，故而可緩慢地吸收體液，於重複排尿後，亦可提昇吸收性芯體41之吸收性，而可防止自吸收性芯體41之體液洩漏。

又，如圖2、圖5所示，尿布1之中間片材5於縱方向(Y方向)上，橫跨吸收性芯體41之收細部41c而自腹側部A延伸至背側部B。又，於尿布1中，中間片材5橫跨塊狀區域411之胯襠部C之收細部而自腹側部A(腹側之塊狀區域411a)延伸至背側部B(背側之塊狀區域411b)。因此，可改善穿戴時之穿戴者之腿之可動範圍內之吸收體4之損壞容易度，而提高形狀保持性。

又，如圖2、圖5所示，尿布1之中間片材5於橫方向(X方向)上，越過塊狀區域411而到達位於吸收性芯體41之沿縱方向(Y方向)之兩側部之各者的非塊狀區域412，中間片材5之沿縱方向(Y方向)之側緣位於吸收性芯體41之非塊狀區域412上。因此，由於吸收性芯體41之胯襠部C之寬度方向(X方向)之剛性容易變得均勻，故而於穿戴時，尿布

1沿橫方向(X方向)受到壓縮時變得容易均勻地彎折。

本發明之吸收性物品並不受上述本實施形態之拋棄式尿布1之任何限制，可適當變更。

例如於上述尿布1中，如圖2、圖5所示，複數個塊狀構造400自腹側部A跨及背側部B地沿縱方向(Y方向)連續地配置而形成塊狀區域411，但亦可不連續地配置。同樣地，腹側之塊狀區域411a、胯襠之塊狀區域411c及背側之塊狀區域411b亦可不連續地配置。

又，於上述尿布1中，如圖3、圖4所示，吸收性芯體41之非肌膚對向面側成爲凹凸構造，肌膚對向面側平坦，但亦可肌膚對向面側成爲凹凸構造，非肌膚對向面側平坦。

又，於上述尿布1中，如圖2、圖5所示，於吸收性芯體41之縱方向(Y方向)之前後端部之各者之角部具有收細部41ea、41eb，但亦可不具有收細部41ea、41eb。

又，於上述尿布1中，如圖2、圖5所示，構成吸收體4之吸收性芯體41之槽部44藉由沿橫方向(X方向)延伸之線狀之橫槽44X、與沿縱方向(Y方向)延伸之線狀之縱槽44Y而整體上形成爲格子狀，但並不限定於該格子狀之形狀。

又，於上述尿布1中，如圖2、圖5所示，吸收性芯體41及塊狀區域411均於胯襠部C具有收細部，但亦可均不具有收細部，亦可任一者具有收細部。又，亦可包括圖9～圖11所示之吸收性芯體41A～41C代替上述吸收體4之吸收性芯體41。關於圖9～圖11所示之吸收性芯體41A～41C，於未特別說明之方面，適當應用對上述尿布1所包括之吸收性芯體41詳細敘述之說明。又，於圖9～圖11中，對與圖5相同之構件標有相同之符號。

例如，如圖9所示，吸收性芯體41A具有收細部41c，但塊狀區域411不具有收細部，僅形成爲於縱方向(Y方向)上較長之矩形狀。對圖

9所示之吸收性芯體41A之塊狀區域411更具體地進行說明，該塊狀區域411係以如下方式形成：由縱槽44Y與橫槽44X劃分之凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有5個所成之塊狀構造自腹側部A跨及背側部B地規則地沿縱方向(Y方向)配置14列。於圖9所示之吸收性芯體41A之塊狀區域411中，6條沿縱方向(Y方向)延伸之縱槽44Y分別自腹側部A跨及背側部B而配置為直線狀。

對圖10所示之吸收性芯體41B之塊狀區域411更具體地進行說明。於吸收性芯體41B中，如圖10所示，背側之塊狀區域411b係以如下方式形成：由縱槽44Y與橫槽44X劃分之凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有4個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置4列。又，如圖10所示，胯襠之塊狀區域411c係以如下方式形成：凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有3個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置7列。又，如圖10所示，腹側之塊狀區域411a係以如下方式形成：由縱槽44Y與橫槽44X劃分之凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有4個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置4列。於吸收性芯體41B之塊狀區域411中，如圖10所示，任一沿縱方向(Y方向)延伸之低基重部44Y均未自腹側部A跨及背側部B而配置成直線狀。

對圖11所示之吸收性芯體41C之塊狀區域411更具體地進行說明。於吸收性芯體41C中，如圖11所示，背側之塊狀區域411b係以如下方式形成：由縱槽44Y與橫槽44X劃分之凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有5個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置3列、進而凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有4個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置1列。又，如圖11所示，胯襠之塊狀區域411c係以如下方式形成：由縱槽44Y與橫槽44X劃分之凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有3個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置7列。又，如圖11所示，腹側之塊狀區域411a係以如下方式形成：由縱槽

44Y與橫槽44X劃分之凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有4個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置1列、進而凸部43規則地沿橫方向(X方向)配置有5個所成之塊狀構造規則地沿縱方向(Y方向)配置3列。於吸收性芯體41C之塊狀區域411中，如圖11所示，任一沿縱方向(Y方向)延伸之縱槽44Y均未自腹側部A跨及背側部B而配置成直線狀。

又，如圖2所示，上述尿布1為展開型之拋棄式尿布，但亦可為褲型之拋棄式尿布。

關於上述實施形態，進而揭示以下吸收性物品。

<1> 一種吸收性物品，其包括配置於肌膚對向面側之正面片材、配置於非肌膚對向面側之背面片材、配置於該等兩片材間之縱長之吸收體，該吸收體具有位於穿戴者之腹側之腹側部、位於背側之背側部及位於該等之間之胯襠部，於該吸收體與該正面片材之間包括液體透過性之中間片材，且

上述吸收體具有包含吸收聚合物之吸收性芯體，

上述吸收性芯體具有塊狀區域，該塊狀區域係包括基重相對較高之凸狀之複數個凸部及包圍各該凸部之基重相對較低之槽部的塊狀構造自腹側部跨及背側部地沿縱方向配置複數個而成，

上述吸收性芯體之上述凸部與上述槽部成形為一體，

上述中間片材覆蓋上述吸收性芯體之上述塊狀區域之一部分，該中間片材之縱方向之長度短於上述吸收性芯體之上述塊狀區域之縱方向之長度，且偏向於該吸收性芯體之腹側部側而配置。

<2> 如上述<1>之吸收性物品，其中上述吸收性芯體具有於胯襠部向內方收細之收細部，

上述中間片材於縱方向上橫跨上述吸收性芯體之上述收細部而自腹側部延伸至背側部。

<3> 如上述<1>或<2>之吸收性物品，其中上述吸收性芯體具有包圍上述塊狀區域之外周之非塊狀區域，

上述中間片材於橫方向上越過上述塊狀區域，而到達位於上述吸收性芯體之沿縱方向之兩側部之各者的非塊狀區域。

<4> 如上述<1>至<3>中任一項之吸收性物品，其中上述吸收體具有包覆上述吸收性芯體之被覆材，該被覆材與上述中間片材藉由接著劑而固定，

上述接著劑係以沿縱方向縱貫構成上述塊狀區域之上述凸部之方式於縱方向上呈一直線狀地塗敷，且於上述吸收性物品之橫方向上間斷地塗敷。

<5> 如上述<1>至<4>中任一項之吸收性物品，其中上述吸收性物品於沿縱方向之兩側部具有一對立體褶皺，

於背側部，形成各上述立體褶皺之立體褶皺形成用片材與上述正面片材之固定位置相較上述中間片材更靠縱方向外方、且為位於上述吸收性芯體之沿縱方向之兩側部之各者的非塊狀區域上。

<6> 如上述<4>之吸收性物品，其中以翻折1片上述被覆材之兩側部而使該被覆材之側緣部彼此重合之方式包覆上述吸收性芯體。

<7> 如上述<1>至<6>中任一項之吸收性物品，其中上述吸收性芯體具有於胯襠部向內方收細之收細部，該吸收性芯體係腹側部之左右兩側緣及背側部之左右兩側緣分別相較胯襠部之左右兩側緣更向橫方向外方伸出，腹側部之整體寬度大於背側部之整體寬度，位於胯襠部之該收細部之整體寬度最窄，上述吸收性物品係胯襠部之左右兩側緣向橫方向內方彎曲成圓弧狀，整體上具有作為縱方向中央部之胯襠部向內方收細之形狀。

<8> 如上述<1>至<6>中任一項之吸收性物品，其中上述吸收性芯體之上述槽部包括沿縱方向延伸之縱槽、及沿橫方向延伸之橫

槽，該吸收性芯體之上述塊狀區域之上述塊狀構造包括沿縱方向延伸之該縱槽、沿橫方向延伸之該橫槽、及配置於由該縱槽與該橫槽劃分之部位之上述凸部。

< 9 > 如上述 < 8 > 之吸收性物品，其中構成上述槽部之上述縱槽平行於縱方向地延伸、或為沿縱方向延伸之曲線、或傾斜地延伸，構成該槽部之上述橫槽平行於橫方向地延伸、或為沿橫方向延伸之曲線、或傾斜地延伸。

< 10 > 如上述 < 1 > 至 < 9 > 中任一項之吸收性物品，其中上述塊狀區域之背側部之一部分及腹側部之一部分亦露出，且形成為該塊狀區域之背側部之露出面積大於該塊狀區域之腹側部之露出面積。

< 11 > 如上述 < 1 > 至 < 10 > 中任一項之吸收性物品，其中上述吸收性芯體於縱方向之前後端部之各者之角部具有向內方側凸出之收細部。

< 12 > 如上述 < 1 > 至 < 11 > 中任一項之吸收性物品，其中上述塊狀區域之縱方向之長度為該吸收性芯體之縱方向之全長的70%以上98%以下之長度、或85%以上95%以下之長度。

< 13 > 如上述 < 1 > 至 < 12 > 中任一項之吸收性物品，其中上述塊狀區域之橫方向之長度為上述吸收性芯體之橫方向之總寬的30%以上90%以下之長度、或50%以上70%以下之長度。

< 14 > 如上述 < 1 > 至 < 13 > 中任一項之吸收性物品，其中上述塊狀區域之腹側部之橫方向之長度為上述吸收性芯體之腹側部之橫方向之總寬的30%以上90%以下之長度、或50%以上70%以下之長度。

< 15 > 如上述 < 1 > 至 < 14 > 中任一項之吸收性物品，其中上述塊狀區域之背側部之橫方向之長度為上述吸收性芯體之背側部之橫方向之總寬的30%以上90%以下之長度、或50%以上70%以下之長度。

< 16 > 如上述 < 1 > ~ < 15 > 中任一項之吸收性物品，其中上述

中間片材之縱方向之長度為上述吸收性芯體之縱方向之全長的20%以上80%以下之長度、或30%以上70%以下之長度。

<17> 如上述<1>至<16>中任一項之吸收性物品，其中上述中間片材之縱方向之長度為上述塊狀區域之縱方向之全長的30%以上85%以下之長度、或40%以上75%以下之長度。

<18> 如上述<1>至<17>中任一項之吸收性物品，其中上述中間片材之橫方向之長度為上述吸收性芯體之橫方向之全長的30%以上90%以下之長度、或40%以上80%以下之長度。

<19> 如上述<1>至<18>中任一項之吸收性物品，其中上述中間片材之橫方向之長度為上述塊狀區域之橫方向之全長的100%以上150%以下之長度、或105%以上130%以下之長度。

<20> 如上述<8>之吸收性物品，其中上述槽部之上述橫槽與上述縱槽以相同之深度形成，上述槽部之厚度為上述凸部之厚度之30%以上90%以下。

<21> 如上述<1>至<20>中任一項之吸收性物品，其中上述槽部之基重為上述凸部之基重之20%以上80%以下、或30%以上70%以下。

<22> 如上述<3>至<21>中任一項之吸收性物品，其中上述凸部及上述非塊狀區域與上述槽部相比形成為高密度。

<23> 如上述<1>至<22>中任一項之吸收性物品，上述槽部之密度為上述凸部之密度之50%以上100%以下、或75%以上95%以下。

<24> 如上述<3>至<23>中任一項之吸收性物品，其中上述吸收性芯體之上述凸部與上述槽部成形為一體，上述非塊狀區域亦與該凸部及該槽部成形為一體。

<25> 如上述<1>至<24>中任一項之吸收性物品，其中上述

吸收性芯體之上述槽部於上述吸收性物品之厚度方向上偏向於上述正面片材側，該吸收性芯體係該吸收性芯體之非肌膚對向面側成為具有凹凸之上述塊狀構造，該吸收性芯體之肌膚對向面側平坦。

<26> 如上述<4>之吸收性物品，其中於上述吸收性芯體之上述槽部與上述被覆材之間形成有空間。

<27> 如上述<1>至<26>中任一項之吸收性物品，其中上述槽部整體上呈格子狀形成於上述吸收性芯體之上述背面片材側，於格子眼之位置配置有上述凸部，且該槽部以包圍該凸部之方式形成。

<28> 如上述<26>或<27>之吸收性物品，其中由向上述正面片材側凹陷之上述橫槽與上述被覆材形成之複數個上述空間對應於該橫槽而分別沿橫方向連續地延伸，由向該正面片材側凹陷之上述縱槽與上述被覆材形成之複數個上述空間對應於該縱槽而分別沿縱方向連續地延伸。

<29> 如上述<4>至<28>中任一項之吸收性物品，其中構成上述吸收體之上述吸收性芯體係使用使吸收聚合物之粒子保持於紙漿纖維等纖維之集合體而成者，構成該吸收體之上述被覆材係使用親水性片材、包括透水性之薄紙(衛生紙)或透水性之不織布之包芯片材。

<30> 如上述<1>至<29>中任一項之吸收性物品，其中上述吸收性物品具有上述立體褶皺形成用之彈性構件、腿部彈性構件及腰部彈性構件，該立體褶皺形成用之彈性構件、該腿部彈性構件及該腰部彈性構件係使用包含天然橡膠、聚胺基甲酸酯、聚苯乙烯-聚異戊二烯共聚物、聚苯乙烯-聚丁二烯共聚物、丙烯酸乙酯-乙烯之聚乙烯- α -烯烴共聚物之絲狀之伸縮性材料。

<31> 如上述<1>至<30>中任一項之吸收性物品，其中用於固定上述被覆材與上述中間片材之接著劑、用於固定上述吸收性芯體與該被覆材之接著劑、用於固定上述吸收體與上述正面片材或上述背

面片材之接著劑、及用於固定上述立體褶皺形成用片材與該正面片材之接著劑可使用熱熔接著劑，該熱熔接著劑係使用

苯乙烯-異戊二烯-苯乙烯嵌段共聚物(SIS)、苯乙烯-丁二烯-苯乙烯嵌段共聚物(SBS)、苯乙烯-乙烯-丁烯-苯乙烯共聚物(SEBS)等嵌段共聚物系之熱熔接著劑。

< 32 > 如上述 < 1 > 至 < 31 > 中任一項之吸收性物品，其中上述中間片材係使用以親水性纖維為主體之片材，以該親水性纖維為主體之片材係使用紙之片材、不織布、網，

該紙之片材係使用乾式紙漿，該不織布係使用水刺不織布、紡黏不織布、熱風不織布、樹脂黏合不織布、紙纖不織布。

< 33 > 如上述 < 1 > 至 < 32 > 中任一項之吸收性物品，其中上述吸收性物品為展開型之拋棄式尿布。

< 34 > 如上述 < 1 > 至 < 32 > 中任一項之吸收性物品，其中上述吸收性物品為褲型拋棄式尿布。

[產業上之可利用性]

根據本發明之吸收性物品，使用期間之體液之吸收性提昇，吸收體整體之柔軟性提昇，並且吸收體液後之吸收體之形狀保持性提昇。

【符號說明】

1	拋棄式尿布
2	正面片材
3	背面片材
4	吸收體
5	中間片材
5h	接著劑
6	立體褶皺

7	黏扣帶
8	著扣帶
9、9X、9Y、56、57、58、71	空間
41、41A、41B、41C	吸收性芯體
41c、41ea、41eb	收細部
42	被覆材
43	凸部
44	槽部
44X	橫槽
44Y	縱槽
45	吸收性材料
46	堆積物
46a	難透氣性構件對應部
46b、46c	區域對應部
49	吸收體前驅物
50	旋轉筒
51	筒凹部
52	網板
53	難透氣性構件
54、55	網板之區域
60	導管
61	彈性構件
62	立體褶皺形成用片材
62h	固定位置
63	腿部彈性構件
64	腰部彈性構件

65、84	真空箱
67	排氣管
70	傳料輥
75	網帶
80	真空輸送機
81	驅動輥
82	從動輥
83	透氣性帶
90	加壓機構
91、92	輥
400、411	塊狀區域
411a	腹側之塊狀區域
411b	背側之塊狀區域
411c	胯襠之塊狀區域
412	非塊狀區域
601	游側端部
A	腹側部
B	背側部
C	胯襠部
CL	中心線
Ka	最外方側之位置
L1、L2	長度
L3、L4、Wa、Wal、Wb、Wbl、Wc、Wcl	寬度
L5、L6	間隔
R1、R2	箭頭
X、Y	方向

申請專利範圍

1. 一種吸收性物品，其包括配置於肌膚對向面側之正面片材、配置於非肌膚對向面側之背面片材、配置於該等兩片材間之縱長之吸收體，該吸收體具有位於穿戴者之腹側之腹側部、位於背側之背側部及位於該等之間之胯襠部，於該吸收體與該正面片材之間包括液體透過性之中間片材；

上述吸收體具有包含吸收聚合物之吸收性芯體，

上述吸收性芯體具有塊狀區域，該塊狀區域中自腹側部跨及背側部地沿縱方向配置有複數個包括基重相對較高之凸狀之複數個凸部及包圍各該凸部之基重相對較低之槽部的塊狀構造，

上述中間片材覆蓋上述吸收性芯體之上述塊狀區域之一部分，該中間片材之縱方向之長度短於上述吸收性芯體之上述塊狀區域之縱方向之長度，且偏向於該吸收性芯體之腹側部側而配置，

上述吸收體具有包覆上述吸收性芯體之被覆材，該被覆材與上述中間片材藉由接著劑而固定，

上述接著劑係以沿縱方向縱貫構成上述塊狀區域之上述凸部之方式於縱方向上呈一直線狀地塗敷，且於上述吸收性物品之橫方向上間斷地塗敷。

2. 一種吸收性物品，其包括配置於肌膚對向面側之正面片材、配置於非肌膚對向面側之背面片材、配置於該等兩片材間之縱長之吸收體，該吸收體具有位於穿戴者之腹側之腹側部、位於背側之背側部及位於該等之間之胯襠部，於該吸收體與該正面片材之間包括液體透過性之中間片材；

上述吸收體具有包含吸收聚合物之吸收性芯體，

上述吸收性芯體具有塊狀區域，該塊狀區域中自腹側部跨及背側部地沿縱方向配置有複數個包括基重相對較高之凸狀之複數個凸部及包圍各該凸部之基重相對較低之槽部的塊狀構造，

上述中間片材覆蓋上述吸收性芯體之上述塊狀區域之一部分，該中間片材之縱方向之長度短於上述吸收性芯體之上述塊狀區域之縱方向之長度，且偏向於該吸收性芯體之腹側部側而配置，

上述吸收體於沿縱方向之兩側部具有一對立體褶皺，

於背側部，形成各上述立體褶皺之立體褶皺形成用片材與上述正面片材之固定位置係相較上述中間片材更靠縱方向外方，且為位於上述吸收性芯體之沿縱方向之兩側部之各者的非塊狀區域上。

3. 如請求項1或2之吸收性物品，其中上述吸收性芯體具有於胯襠部向內方收細之收細部，上述中間片材於縱方向上橫跨上述吸收性芯體之上述收細部而自腹側部延伸至背側部。
4. 如請求項1或2之吸收性物品，其中上述吸收性芯體具有包圍上述塊狀區域之外周之非塊狀區域，上述中間片材係於橫方向上越過上述塊狀區域，而到達位於上述吸收性芯體之沿縱方向之兩側部之各者的非塊狀區域。
5. 如請求項3之吸收性物品，其中上述吸收性芯體具有包圍上述塊狀區域之外周之非塊狀區域，上述中間片材係於橫方向上越過上述塊狀區域，而到達位於上述吸收性芯體之沿縱方向之兩側部之各者的非塊狀區域。

圖式

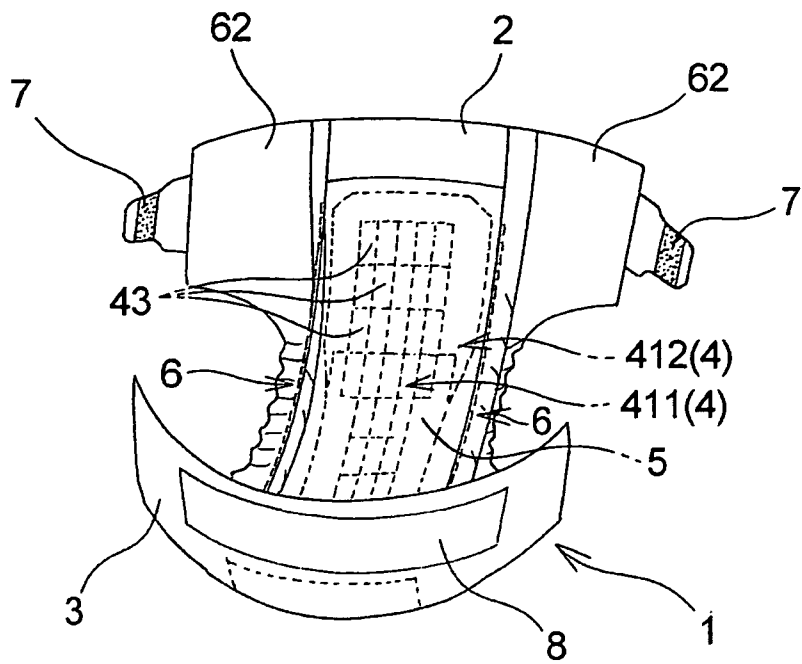


圖1



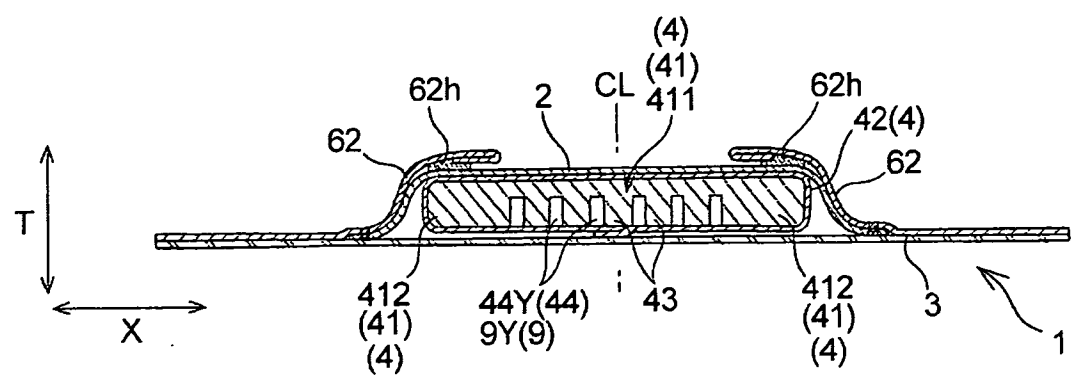


圖4

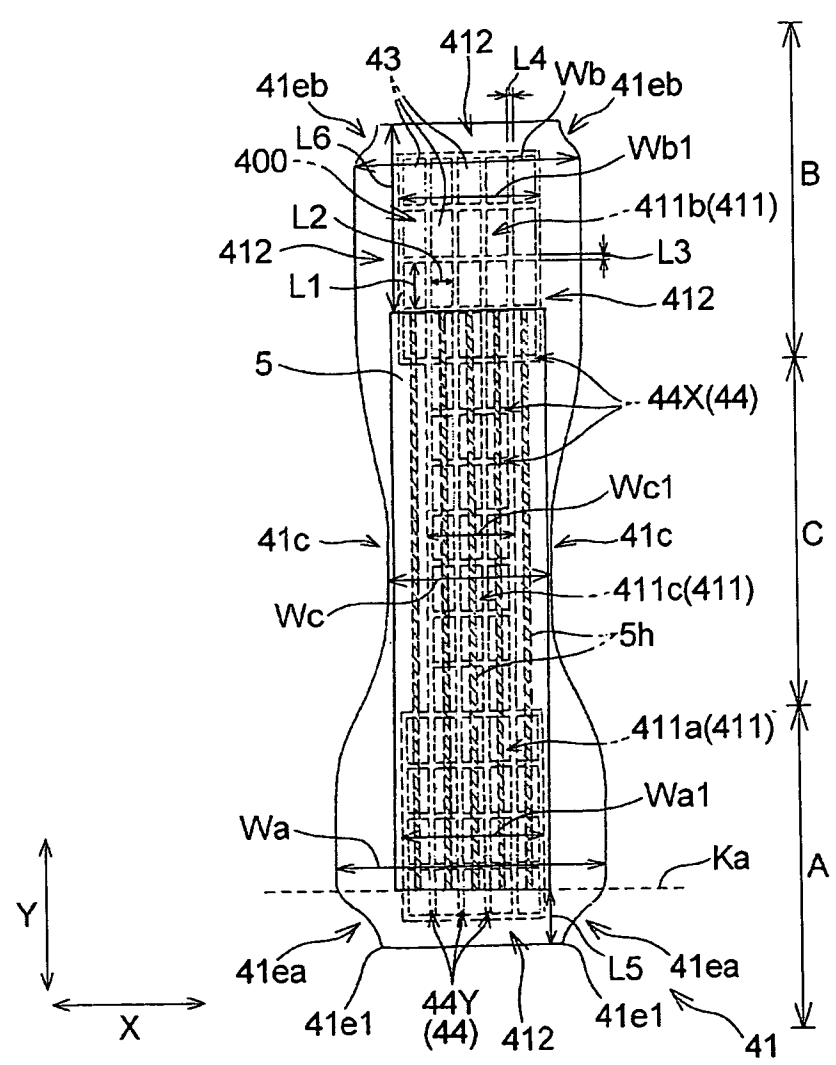


圖5



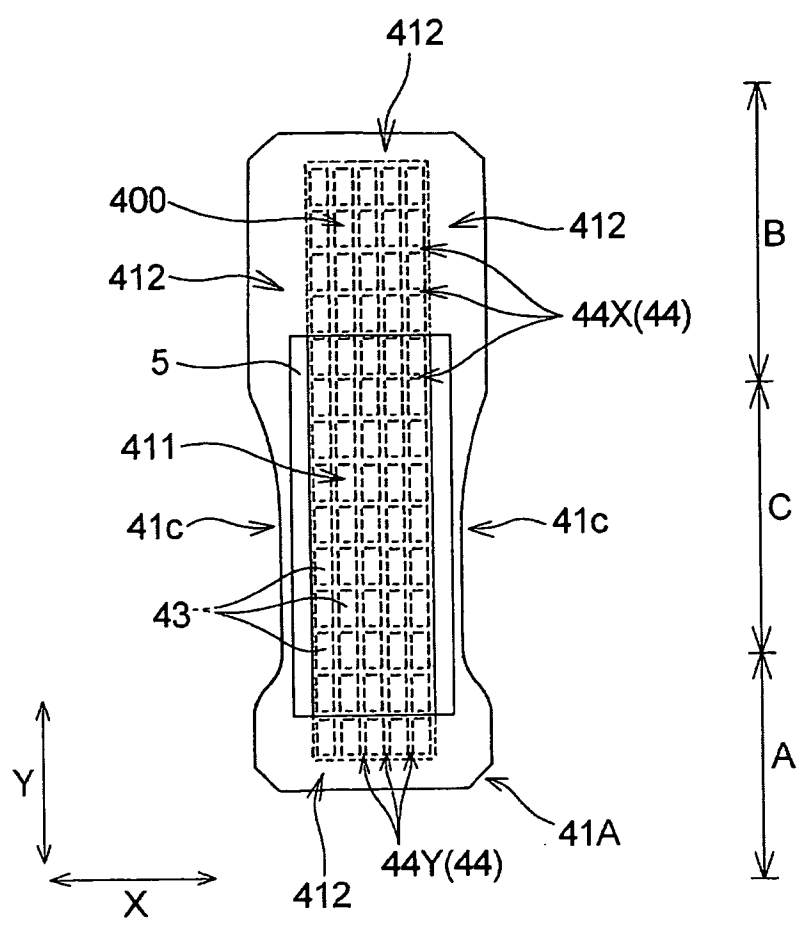


圖9

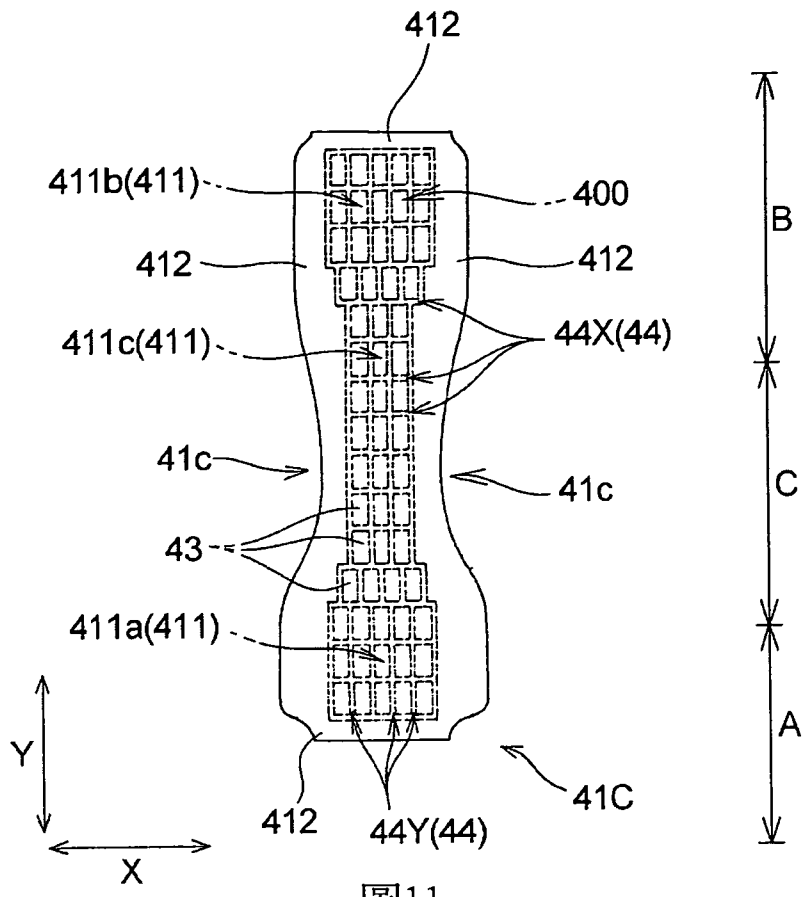


圖11