



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2013144285/12, 21.02.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
25.03.2011 US 13/071,638

(43) Дата публикации заявки: 27.04.2015 Бюл. № 12

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 25.10.2013(86) Заявка РСТ:
IB 2012/050789 (21.02.2012)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2012/131502 (04.10.2012)Адрес для переписки:
197101, Санкт-Петербург, а/я 128, ООО "АРС-
ПАТЕНТ", М.В. Хмаре

(71) Заявитель(и):

КИМБЕРЛИ-КЛАРК ВОРЛДВАЙД, ИНК.
(US)

(72) Автор(ы):

ШЛИНЦ Даниэл Р. (US),
ЛЭЙ ВэньТун (US),
ДОСОН Нэнси Е. (US)**(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВПИТЫВАЮЩЕГО ИЗДЕЛИЯ С ПОЯСОМ****(57) Формула изобретения**

1. Способ изготовления впитывающего изделия, содержащий этапы, на которых: направляют полотно материала боковых деталей для его движения, направляют поясной эластичный материал отдельно от полотна материала боковых деталей для его движения, прикрепляют поясной эластичный материал к полотну материала боковых деталей, разрезают полотно материала боковых деталей, к которому прикреплен поясной эластичный материал, чтобы получить боковую деталь, содержащую часть поясной ленты, и прикрепляют боковую деталь, содержащую часть поясной ленты, к основе.
2. Способ по п.1, отличающийся тем, что дополнительно содержит натяжение поясного эластичного материала перед его прикреплением к полотну материала боковых деталей.
3. Способ по п.1, отличающийся тем, что дополнительно содержит натяжение полотна материала боковых деталей перед прикреплением поясного эластичного материала к указанному полотну материала боковых деталей.
4. Способ по п.1, отличающийся тем, что дополнительно содержит натяжение и поясного эластичного материала, и полотна материала боковых деталей перед прикреплением поясного эластичного материала к полотну материала боковых деталей.
5. Способ по п.1, отличающийся тем, что операция направления поясного эластичного

материала включает в себе направление полотна поясного эластичного материала.

6. Способ по п.5, отличающийся тем, что дополнительно содержит этап разрезания полотна поясного эластичного материала на отдельные элементы поясного эластичного материала перед прикреплением поясного эластичного материала к полотну материала боковых деталей.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что этап разрезания полотна материала боковых деталей, к которому прикреплен поясной эластичный материал, для получения боковых деталей содержит вначале разрезание полотна боковых деталей в машинном направлении, в общем, вдоль осевой линии полотна для получения двух непрерывных полотен, а затем - разрезание каждого из двух непрерывных полотен в поперечном направлении для получения двух боковых деталей.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что этап прикрепления поясного эластичного материала к полотну материала боковых деталей содержит операцию прикрепления полотна поясного эластичного материала к полотну материала боковых деталей, при этом как полотно поясного эластичного материала, так и полотно материала боковых деталей совершают движение в машинном направлении.

9. Способ изготовления впитывающего изделия, содержащий этапы, на которых: прикрепляют поясной эластичный материал к полотну материала боковых деталей, разрезают полотно материала боковых деталей, к которому прикреплен поясной эластичный материал, чтобы получить по меньшей мере две боковые детали,

прикрепляют поясной эластичный материал к основе по меньшей мере в одной из поясных областей основы - передней поясной области и задней поясной области, и

присоединяют указанные по меньшей мере две боковые детали к основе, так чтобы поясной эластичный материал на указанных по меньшей мере двух боковых деталях расположился, в общем, в одну линию с поясным эластичным материалом по меньшей мере одной из поясных областей основы - передней поясной области и задней поясной области.

10. Способ по п.9, отличающийся тем, что на этапе разрезания полотна материала боковых деталей, к которому прикреплен поясной эластичный материал, образуются по меньшей мере четыре боковые детали, причем этап прикрепления поясного эластичного материала к основе заключается в прикреплении поясного эластичного материала как к передней поясной области, так и к задней поясной области основы, а этап присоединения указанных по меньшей мере двух боковых деталей к основе заключается в присоединении к основе четырех боковых деталей, при этом две боковых детали присоединяют к передней поясной области, а другие две боковые детали присоединяют к задней поясной области.

11. Способ по п.10, отличающийся тем, что дополнительно содержит натяжение поясного эластичного материала перед его прикреплением к полотну материала боковых деталей.

12. Способ по п.10, отличающийся тем, что дополнительно содержит натяжение полотна материала боковых деталей перед прикреплением поясного эластичного материала к указанному полотну материала боковых деталей.

13. Способ по п.10, отличающийся тем, что перед прикреплением поясного эластичного материала к основе дополнительно содержит операцию совмещения верхней кромки поясного эластичного материала с верхним краем по меньшей мере одной из областей - передней поясной области и задней поясной области.

14. Способ изготовления впитывающего изделия, содержащий этапы, на которых: натягивают полотно материала боковых деталей в машинном направлении, натягивают поясной эластичный материал в машинном направлении, прикрепляют поясной эластичный материал к полотну материала боковых деталей,

при этом как поясной эластичный материал, так и полотно материала боковых деталей поддерживают в состоянии натяжения,

разрезают полотно материала боковых деталей, к которому прикреплен поясной эластичный материал, чтобы получить по меньшей мере две боковые детали,

прикрепляют поясной эластичный материал к основе, и

присоединяют указанные по меньшей мере две боковые детали к основе, так чтобы поясной эластичный материал на указанных по меньшей мере двух боковых деталях расположился, в общем, в одну линию с поясным эластичным материалом на основе.

15. Способ по п.14, отличающийся тем, что дополнительно содержит операцию совмещения боковой кромки поясного эластичного материала с дальним краем каждой из по меньшей мере двух боковых деталей перед прикреплением поясного эластичного материала к полотну материала боковых деталей.

16. Способ по п.14, отличающийся тем, что дополнительно содержит операцию совмещения боковой кромки поясного эластичного материала с ближним краем каждой из по меньшей мере двух боковых деталей перед прикреплением поясного эластичного материала к полотну материала боковых деталей.

17. Способ по п.14, отличающийся тем, что дополнительно содержит операцию взаимного наложения поясного эластичного материала, прикрепленного к основе, и поясного эластичного материала, прикрепленного по меньшей мере к двум боковым деталям, перед прикреплением указанных по меньшей мере двух боковых деталей к основе.

18. Способ по п.14, отличающийся тем, что этап прикрепления поясного эластичного материала к полотну материала боковых деталей включает в себя один из двух способов - способ термической сварки поясного эластичного материала с полотном материала боковых деталей, и способ ультразвуковой сварки поясного эластичного материала с полотном материала боковых деталей.

19. Способ по п.14, отличающийся тем, что этап прикрепления поясного эластичного материала к полотну материала боковых деталей включает в себя точечное крепление поясного эластичного материала к полотну материала боковых деталей.

20. Способ по п.14, отличающийся тем, что дополнительно содержит по меньшей мере один визуальный знак и тактильный знак на поясном эластичном материале, прикрепленном к полотну материала боковых деталей, и на поясном эластичном материале, прикрепленном к основе.

RU 2013144285 A

RU 2013144285 A