

【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 1 部門第 2 区分

【発行日】平成25年7月18日 (2013.7.18)

【公開番号】特開2013-106939(P2013-106939A)

【公開日】平成25年6月6日 (2013.6.6)

【年通号数】公開・登録公報2013-028

【出願番号】特願2012-232437(P2012-232437)

【国際特許分類】

A 6 1 F 13/15 (2006.01)

A 6 1 F 13/49 (2006.01)

A 6 1 F 13/472 (2006.01)

B 3 2 B 3/22 (2006.01)

【F I】

A 4 1 B 13/02 T

A 6 1 F 13/18 3 6 0

B 3 2 B 3/22

【手続補正書】

【提出日】平成25年4月23日 (2013.4.23)

【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】

一対の帯状シートの中に糸状弾性体を該帯状シートの搬送方向と交差する方向に伸長した状態に接着固定した伸縮性シートであり、その幅方向中央部に中央接合部を有すると共に該幅方向中央部の両側に一対の端部接合部を有する伸縮性シートを連続的に製造する伸縮性シートの製造方法であって、

弾性体巻回手段を用いて前記糸状弾性体を、該糸状弾性体の搬送手段に、前記搬送方向と交差する方向に伸長した状態となるように巻回し、巻回された該糸状弾性体を該搬送手段により前記搬送方向に搬送する搬送工程と、

一対の前記帯状シート的一方又は双方に接着剤を塗布する接着剤塗布工程と、

前記接着剤塗布工程後の一対の前記帯状シートを、前記搬送手段により搬送されている前記糸状弾性体に合流させ、該糸状弾性体を挟んだ一対の該帯状シートを一体的に加圧して前記伸縮性シートを得る一体化工程とを具備し、

一対の前記帯状シート間の前記一体化工程における接合の条件を、前記中央接合部形成用の接着剤と前記端部接合部形成用の接着剤とで異ならせ、

前記一体化工程においては、一対の前記帯状シートを一対のロール間に導入して加圧すると共に、一対の該ロールとして、前記中央接合部形成用の接着剤を加圧する部分と、前記端部接合部形成用の接着剤を加圧する部分とで、一対の前記帯状シートに加える圧力が異なるように構成したものをを用い、

一対の前記ロールの少なくとも一方は、前記端部接合部形成用の接着剤を加圧する部分の直径が、前記中央接合部形成用の接着剤を加圧する部分の直径より大きく、前記端部接合部形成用の接着剤を加圧する圧力は、前記中央接合部形成用の接着剤を加圧する圧力に比して強い、伸縮性シートの製造方法。

【請求項 2】

一対の帯状シートの中に糸状弾性体を該帯状シートの搬送方向と交差する方向に伸長し

た状態に接着固定した伸縮性シートであり、その幅方向中央部に中央接合部を有すると共に該幅方向中央部の両側に一对の端部接合部を有する伸縮性シートを連続的に製造する伸縮性シートの製造方法であって、

弾性体巻回手段を用いて前記系状弾性体を、該系状弾性体の搬送手段に、前記搬送方向と交差する方向に伸長した状態となるように巻回し、巻回された該系状弾性体を該搬送手段により前記搬送方向に搬送する搬送工程と、

一对の前記帯状シート的一方又は双方に接着剤を塗布する接着剤塗布工程と、

前記接着剤塗布工程後の一对の前記帯状シートを、前記搬送手段により搬送されている前記系状弾性体に合流させ、該系状弾性体を挟んだ一对の該帯状シートを一体的に加圧して前記伸縮性シートを得る一体化工程とを具備し、

一对の前記帯状シート間の前記一体化工程における接合の条件を、前記中央接合部形成用の接着剤と前記端部接合部形成用の接着剤とで異ならせ、

前記一体化工程においては、一对の前記帯状シートを一对のロール間に導入して加圧すると共に、一对の該ロールとして、前記中央接合部形成用の接着剤を加圧する部分と、前記端部接合部形成用の接着剤を加圧する部分とで、一对の前記帯状シートに加える圧力が異なるように構成したものを用い、

一对の前記ロールの少なくとも一方は、一对の前記帯状シートの幅方向に並んだ複数の短ロールからなり、複数の前記短ロールは、前記端部接合部形成用の接着剤を加圧する短ロールが、前記中央接合部形成用の接着剤を加圧する短ロールよりも、一对の前記帯状シートをより強く加圧するようになされている、伸縮性シートの製造方法。

【請求項 3】

一对の帯状シートの間に系状弾性体を該帯状シートの搬送方向と交差する方向に伸長した状態に接着固定した伸縮性シートであり、その幅方向中央部に中央接合部を有すると共に該幅方向中央部の両側に一对の端部接合部を有する伸縮性シートを連続的に製造する伸縮性シートの製造方法であって、

弾性体巻回手段を用いて前記系状弾性体を、該系状弾性体の搬送手段に、前記搬送方向と交差する方向に伸長した状態となるように巻回し、巻回された該系状弾性体を該搬送手段により前記搬送方向に搬送する搬送工程と、

一对の前記帯状シート的一方又は双方に接着剤を塗布する接着剤塗布工程と、

前記接着剤塗布工程後の一对の前記帯状シートを、前記搬送手段により搬送されている前記系状弾性体に合流させ、該系状弾性体を挟んだ一对の該帯状シートを一体的に加圧して前記伸縮性シートを得る一体化工程とを具備し、

一对の前記帯状シート間の前記一体化工程における接合の条件を、前記中央接合部形成用の接着剤と前記端部接合部形成用の接着剤とで異ならせ、

前記接着剤塗布工程後に、前記中央接合部用の接着剤又は前記端部接合部用の接着剤の冷却又は加熱を行い、前記一体化工程においては、一对の前記帯状シート間に、冷却又は加熱により温度が異なる状態の前記両接着剤を介在させた状態で、一对の該帯状シートを一对のロール間で加圧すると共に、前記端部接合部用の接着剤の方が前記中央接合部用の接着剤よりも温度が高い状態で、一对の該帯状シートを一对の該ロール間で加圧する、伸縮性シートの製造方法。

【請求項 4】

一对の前記帯状シートにおける、一方の帯状シートに、前記端部接合部形成用の接着剤を塗工し、他方の帯状シートに、前記中央接合部形成用の接着剤を塗工する、請求項 1 ～ 3 の何れか 1 項記載の伸縮性シートの製造方法。

【請求項 5】

前記系状弾性体の搬送手段と、該搬送手段に、前記系状弾性体を連続的に伸長状態で巻回する弾性体巻回用の回転アームと、該系状弾性体を連続して繰り出し、該回転アームに該系状弾性体を伸長状態で導入する弾性体供給手段と、該回転アームにより巻回された該系状弾性体を一对の前記帯状シートの間に搬送する搬送手段と、接着剤を該帯状シートに塗布する塗布手段とを備えた塗布装置と、

一对のニップロールを用いて一对の前記帯状シートの中に伸長状態の前記糸状弾性体を固定する一体化手段と、

一对の前記帯状シートの搬送方向に沿う両端部から外方に延出している糸状弾性体を切断し、糸状弾性体の搬送手段に対する巻回状態を解除する切断手段とを具備する装置を用いて実施する、請求項 1 ～ 4 の何れか 1 項記載の伸縮性シートの製造方法。

【請求項 6】

装着時に装着者の腹側に位置する腹側部、背側に位置する背側部、及び腹側部と背側部との間に位置する股下部を有する吸収性本体と、背側部の左右両外方に連設された左右一对のウエストパネルとを有する使い捨ておむつの製造方法であって、

前記ウエストパネルに用いる伸縮性シートを、請求項 1 ～ 5 の何れか 1 項記載の伸縮性シートの製造方法により製造する使い捨ておむつの製造方法。