



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105310833 B

(45)授权公告日 2017.12.12

(21)申请号 201510379049.7

(22)申请日 2015.06.30

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 105310833 A

(43)申请公布日 2016.02.10

(30)优先权数据

2014-135345 2014.06.30 JP

(73)专利权人 尤妮佳股份有限公司

地址 日本爱媛县

(72)发明人 湊大尚 大桥龙吾

(74)专利代理机构 北京林达刘知识产权代理事

务所(普通合伙) 11277

代理人 刘新宇 张会华

(51)Int.Cl.

A61F 13/62(2006.01)

A61F 13/49(2006.01)

(56)对比文件

CN 103269669 A, 2013.08.28,

CN 201752454 U, 2011.03.02,

CN 103826585 A, 2014.05.28,

WO 9007313 A1, 1990.07.12,

JP 2014113191 A, 2014.06.26,

CN 1161818 A, 1997.10.15,

审查员 王秀丽

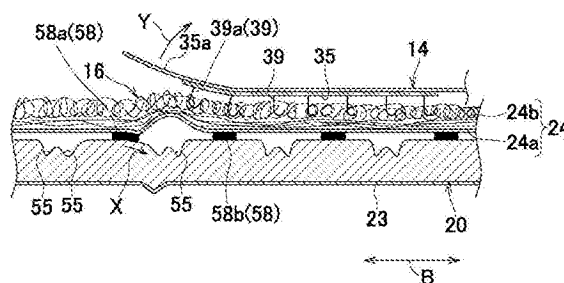
权利要求书1页 说明书7页 附图7页

(54)发明名称

开放型一次性尿布

(57)摘要

本发明提供防止固着于环部的连接用翼条部意外脱离的开放型一次性尿布。其具有吸收体,将连接用翼条部固着于目标带来进行穿戴。在吸收体的与背面片相对的面横向排列地形成有多条在纵向上蜿蜒曲折地延伸的槽部。槽部具有凸部和凹部,相邻的各两条槽部处于在凹部彼此之间较大程度地分开而在凸部彼此之间靠近或者接触的状态。吸收体在较大程度地分开的槽部和槽部这两条槽部之间形成与背面片接合的接合部位。机械性粘扣的目标带与多个接合部位重叠地向横向延伸,横跨多条槽部地接合于背面片。欲使固着于目标带的连接用翼条部自目标带脱离时,连接用翼条部借助目标带和背面片使吸收体在接合部位和接合部位之间的槽部处产生变形而防止连接用翼条部脱离。



1. 一种开放型一次性尿布, 其具有纵向和横向, 在透液性的正面片和不透液性的背面片之间设置有吸收体, 在所述纵向上隔着下档区域相对的前腰围区域和后腰围区域中的一者的两侧部形成有包括机械性粘扣的钩构件的连接用翼条部, 在所述前腰围区域和所述后腰围区域中的另一者的所述背面片的外表面侧形成有目标部, 该目标部成为能够装拆所述钩构件的所述机械性粘扣的环构件, 该开放型一次性尿布的特征在于,

在所述吸收体的与所述背面片相对的面形成有多条朝向所述纵向蜿蜒曲折地延伸且相互并行的槽部,

在所述横向上相邻的各两条所述槽部形成有自一个所述槽部朝向另一个所述槽部凸的凸部和向远离另一个所述槽部的方向凹的凹部, 各两条所述槽部处于在所述横向上相对的所述凹部彼此之间较大程度地分开而在所述横向上相对的所述凸部彼此之间靠近或者接触的状态,

所述吸收体在所述较大程度地分开的所述凹部之间涂敷用于形成与所述背面片接合的接合部位的热熔粘接剂, 从而使所述接合部位在所述横向上隔着所述槽部断续地进行排列,

所述目标部利用朝向所述横向延伸的无纺布形成, 该目标部具有与断续地排列的多个所述接合部位重叠的长度, 该目标部在横跨多条所述槽部的状态下接合于所述背面片,

所述钩构件的所述横向上的尺寸大于两条所述槽部的所述凹部之间的距离。

2. 根据权利要求1所述的开放型一次性尿布, 其中,

所述背面片利用接合于所述吸收体的不透液性的塑料膜和接合于所述塑料膜的外表面的无纺布形成, 所述目标部接合于形成所述背面片的所述无纺布。

3. 根据权利要求1或2所述的开放型一次性尿布, 其中,

朝向所述纵向蜿蜒曲折地延伸且在所述凸部彼此之间处于接触的状态的多条所述槽部是通过相互平行的多条第一槽部和相互平行的多条第二槽部交叉而形成的, 所述第一槽部同与在所述吸收体的所述外表面将所述尿布的所述横向的尺寸二等分的纵向中心线正交的线之间的顺时针方向的夹角处于45度~65度的范围, 所述第二槽部与所述正交的线之间的逆时针方向的夹角处于45度~65度的范围。

4. 根据权利要求1或2所述的开放型一次性尿布, 其中,

所述吸收体在所述前腰围区域和所述后腰围区域中的至少一个区域的部分的、所述纵向的尺寸处于90mm~130mm的范围, 所述横向的尺寸处于100mm~140mm的范围, 相对于所述横向上的整个所述尺寸形成有10条~15条所述槽部, 相对于所述纵向上的整个所述尺寸形成有3处~6处所述较大程度地分开的凹部。

开放型一次性尿布

技术领域

[0001] 本发明涉及一种开放型一次性尿布。

背景技术

[0002] 众所周知有使用将钩构件相对于环构件装拆的机械性粘扣来进行穿戴的开放型一次性尿布。

[0003] 例如,在日本特开平4-276251号公报(专利文献1)公开的作为现有技术之一的吸收性制品中,在形成于后部腰部的两侧的耳部分安装有作为钩构件的钩翼条。前部腰部在形成于两侧的耳部分之间安装有作为环构件的环·片。该环·片并不将其整个下表面粘接于背面片,而在吸收性制品的宽度方向上不连续地以残留非接合部的方式粘接在背面片上,由此在环·片上交替地出现接合部和非接合部。所述文献示出,在那样的环·片处,相对于背面片的移动变得自由,与钩翼条之间的剥离力、剪切力增加。

[0004] 现有技术文献

[0005] 专利文献

[0006] 专利文献1:日本特开平4-276251号公报

发明内容

[0007] 发明要解决的问题

[0008] 一次性尿布的钩构件和环构件如前述那样发挥作用时,根据尿布穿戴者身体的活动方式的情况,能够防止钩构件自环构件意外脱离。因该环构件安装于背面片,在穿戴着尿布时,穿戴者的手有时会接触该环构件,因此优选是该环构件由肌肤触感较好的无纺布形成。但是,由无纺布形成的环构件在接合于背面片时,在尿布的横向上,若欲交替地形成接合部和非接合部,则在使固着于环构件的钩构件自环构件脱离时,有时会发生如下情况:形成环构件的纤维的至少末端部分的纤维彼此的缠结松散从而容易在非接合部处自环构件脱落。由于成为那样状态的纤维最早无法作为环构件发挥功能,因此环构件变成为钩构件难以固着或者固着了的钩构件容易脱离的环构件。

[0009] 作为本发明的课题,提供一种能够解决现有技术中的这样问题的改进后的开放型一次性尿布。

[0010] 用于解决问题的方案

[0011] 用于解决所述课题的本发明是一种被改进的开放型一次性尿布,其具有纵向和横向,在透液性的正面片和不透液性的背面片之间设置有吸收体,在所述纵向上隔着下档区域相对的前腰围区域和后腰围区域中的一者的两侧部形成有包括机械性粘扣的钩构件的连接用翼条部,在所述前腰围区域和所述后腰围区域中的另一者的所述背面片的外表面侧形成有目标部,该目标部成为能够装拆所述钩构件的所述机械性粘扣的环构件。

[0012] 本发明还包括以下的构成。在所述吸收体的与所述背面片相对的面,形成有多条朝向所述纵向蜿蜒曲折地延伸且相互并行的槽部。在所述横向上相邻的各两条所述槽部形

成有自一个所述槽部朝向另一个所述槽部凸的凸部和朝向远离另一个所述槽部的方向凹的凹部,从而使各两条所述槽部处于在所述横向上相对的所述凹部之间较大程度地分开而在所述横向上相对的所述凸部之间靠近或者接触的状态。所述吸收体在所述较大程度地分开的所述凹部之间涂敷用于形成与所述背面片接合的接合部位的热熔粘接剂,从而使所述接合部位在所述横向上隔着所述槽部断续地进行排列。所述目标部利用朝向所述横向延伸的纤维无纺布形成,该目标部具有与断续地排列的多个所述接合部位重叠的长度,该目标部在横跨多条所述槽部的状态下接合于所述背面片。

[0013] 发明的效果

[0014] 本发明的实施方式的开放型一次性尿布,在吸收体的与背面片相对的面以横向排列的方式形成有多条朝向纵向蜿蜒曲折地延伸的槽部。相邻的各两条槽部处于在凹部彼此之间较大程度地分开而在凸部彼此之间靠近或者接触的状态。吸收体在较大程度地分开的两条槽部之间形成用于与背面片接合的接合部位。机械性粘扣的目标部以与多个接合部位重叠的方式朝向横向延伸,从而在横跨多条槽部的状态下接合于背面片。在目标部与固着于目标部的连接用翼条部的钩构件之间,若作用有欲使钩构件自目标部脱离的剥离力,则钩构件借助目标部和背面片使吸收体在处于接合部位和接合部位之间的槽部处进行变形,从而能够暂时地防止钩构件自目标部脱离,防止钩构件意外脱离。

附图说明

[0015] 以下的附图,除了示出了本发明的实施方式以外,还示出了能够选择性地实施的方式和能够组合地实施的方式。

[0016] 图1是表示本发明的尿布的典型的穿戴状态的立体图。

[0017] 图2是表示图1的尿布的内表面侧的局部剖俯视图。

[0018] 图3是表示图2的III—III线截面的图。

[0019] 图4是表示吸收体的外表面侧的局部剖俯视图。

[0020] 图5是示意地表示图1的V—V线截面的图。

[0021] 图6是与示意地表示连接用翼条部的动作的图5同样的图。

[0022] 图7是表示实施方式的一例子的与图4同样的图。

[0023] 附图标记说明

[0024] 10、尿布;11、前腰围区域;12、后腰围区域;13、下档区域;14、连接用翼条部(粘扣带);16、目标部(目标带);17、钩构件;20、吸收体;23、正面片;24、背面片;24a、塑料膜(第一背面片);24b、纤维无纺布(第二背面片);41、侧部;47、相对面(外表面);55、55a、55b、槽部;56、凸部;57、凹部;58、58a、58b、热熔粘接剂;155、槽部;155a、第一槽部;155b、第二槽部;156、凸部;157、凹部;A、纵向;B、横向;P、纵向中心线; α 、夹角; β 、夹角。

具体实施方式

[0025] 以下,参照附图,对本发明的实施方式的开放型一次性尿布的详细情况进行说明。

[0026] 图1是表示作为开放型一次性尿布的一例子的婴幼儿用的尿布10的典型的穿戴状态的立体图。但是,尿布穿戴者的图示被省略。

[0027] 尿布10具有前腰围区域11、后腰围区域12和下档区域13。在后腰围区域12的两侧

部41分别安装有连接用翼条部14。在前腰围区域11的外表面安装有形成本发明的目标部的目标带16。在连接用翼条部14的内表面安装有作为机械性粘扣的一构件的后述的钩构件17。目标带16是作为机械性粘扣的另一构件的环构件。连接用翼条部14借助钩构件17能够脱离地固着于目标带16。通过该固着,前腰围区域11和后腰围区域12在腰围方向上以绷紧状态相连结,在尿布10形成有腰围开口18和一对腿围开口19。

[0028] 图2是将图1中的使连接用翼条部14自目标带16脱离后的尿布10伸展成平面状的状态的局部剖视图。尿布10具有纵向和横向,纵向用双向箭头A表示,横向用双向箭头B表示。但是,在本发明中,有时将纵向A称为前后方向A。尿布10具有将横向B的尺寸进行二等分的中心线P,并关于中心线P对称地制造该尿布10。

[0029] 尿布10具有:吸收体20,其通过用棉纸等透液性包裹片20b覆盖沙漏计时器型的芯材20a(参照图3)而形成;透液性的正面片23,其覆盖吸收体20的内表面侧并且与穿戴者的皮肤相对;以及背面片24,其覆盖吸收体20的外表面侧并且与穿戴者所穿的衣服相对。正面片23为矩形形状,自吸收体20的周缘延伸出来。背面片24具有:第一背面片24a,其呈矩形,由将厚度0.01mm~0.03mm的聚乙烯膜作为一例子的不透液性的塑料膜形成且覆盖吸收体20的外表面;以及第二背面片24b,其呈沙漏计时器型,由将单位面积质量为 $15\text{g}/\text{m}^2\sim 40\text{g}/\text{m}^2$ 的纺粘纤维无纺布作为一例子的热塑性合成纤维的无纺布形成。第一背面片24a和第二背面片24b借助被涂敷于相互相对的表面中的一者的大致整面的热熔粘接剂(未图示)而相接合,并自吸收体20的周缘延伸出来。正面片23和背面片24在自吸收体20的周缘延伸出来的部分相重叠,并借助热熔粘接剂(未图示)相接合。

[0030] 在尿布10的横向B上的两侧部利用防水性或者不透液性的纤维无纺布形成有防漏部31。防漏部31具有:内侧缘部32,其与中心线P平行;外侧缘部33,其与背面片24一起形成尿布10的周缘部分的一部分;前端缘部34;以及后端缘部36。外侧缘部33、前端缘部34以及后端缘部36借助热熔粘接剂(未图示)接合于正面片23和背面片24。在内侧缘部32以弹性构件37伸长的状态安装有弹性构件37。内侧缘部32的安装有弹性构件37的部位和自该部位到外侧缘部33之间的部位未接合于正面片23,在尿布10处于图1的状态时,在弹性构件37收缩的作用下,内侧缘部32与正面片23分离,并与正面片23协同形成朝向中心线P开口的口袋,从而能够防止体液侧漏。在伸长状态下以与中心线P平行的方式朝向纵向A延伸的腿围弹性构件38介于防漏部31的外侧缘部33和背面片24的第二背面片24b之间。

[0031] 在这样形成的尿布10的后腰围区域12的两侧部41安装有连接用翼条部14。连接用翼条部14被夹在第二背面片24b和防漏部31之间,该连接用翼条部14具有借助热熔粘接剂(未图示)接合于第二背面片24b和/或防漏部31的固定部42,以及自两侧部41朝向横向B延伸的伸出部43。在伸出部43的内表面安装有机件性粘扣的钩构件17。但是,在本发明中,也能够是,代替使用连接用翼条部14,将后腰围区域12的两侧部41朝向横向B进一步延伸,从而在两侧部41形成还作为翼条来发挥作用的翼部,在该翼部的内表面安装钩构件17。在后腰围区域12,后腰围弹性构件22介于正面片23和背面片24之间,并在向横向B伸长了的状态下借助例如热熔粘接剂(未图示)接合于这些片23、24中的至少一者。

[0032] 在尿布10的前腰围区域11的外表面安装有利用以跨越中心线P的方式朝向横向B延伸的无纺布形成的目标带16。目标带16为能够使连接用翼条部14的钩构件17固着的环构件。

[0033] 图3是表示图2的III~III线截面的图。在图3中,吸收体20是通过用包裹片20b包覆利用粉碎纸浆等吸水性纤维或者吸水性纤维和在该技术领域惯用的高吸收性聚合物颗粒的混合物形成的芯材20a而形成的。在高吸收性聚合物颗粒的一例子中,存在由淀粉-丙烯酸共聚物制成的颗粒。吸收体20被正面片23和背面片24夹着地形成。该背面片24具有第一背面片24a,以及利用接合于第一背面片24a的外表面侧的、利用纤维无纺布形成的第二背面片24b。在第二背面片24b的外表面安装有目标带16。

[0034] 图4是吸收体20的、表示在朝向纵向A的延伸状态下的吸收体20的外表面47的局部剖俯视图。吸收体20具有利用包裹片20b形成的外表面47和内表面48,外表面47与背面片24相对,内表面48与正面片23相对。吸收体20具有两侧缘51、前端缘52、后端缘53,两侧缘51朝向纵向A延伸,前端缘52和后端缘53朝向横向B延伸。在外表面47形成有蜿蜒曲折延伸且相互并行地朝向纵向A延伸的多条槽部55。另外,在相邻的各两条槽部55,例如图示的槽部55a和55b之间,槽部55a具有朝向另一槽部55b凸的凸部56以及向远离另一槽部55b的方向凹的凹部57,并且槽部55b也具有凸部56和凹部57,槽部55a的凸部56与槽部55b的凸部56彼此相对,槽部55a的凹部57与槽部55b的凹部57彼此相对。槽部55a、55b彼此在凸部56和凸部56处处于相互靠近或者相互接触的状态,在图中示出其中的靠近状态。另外,槽部55a、55b彼此在凹部57和凹部57形成处于较大程度地分开了的状态的部位60。另外,从图中明显可知,在相邻的槽部55b和槽部55c这两条槽部之间,槽部55b中的附图标记56指的是凹部,附图标记57指的是凸部。

[0035] 在吸收体20的外表面47涂敷有例如热熔粘接剂58,其用于形成吸收体20和背面片24相接合的接合部位。热熔粘接剂58能够使用适合的涂布机涂敷成螺旋状、波状、点状等。但是,在借助背面片24与目标带16重叠的部位59或者部位59以及部位59的附近,热熔粘接剂58借助槽部55被以形成朝向横向B的列的方式断断续续地排列的状态涂敷。以图示的为例,热熔粘接剂58以点状涂敷在通过凹部57彼此相对从而槽部55彼此较大程度地分开的部位60,从而使热熔粘接剂58不会与槽部55重叠。但是,在部位59和除部位59附近以外的部位能够以描绘沿纵向A、横向B连续的线的方式涂敷热熔粘接剂58。此时的热熔粘接剂58也可以与槽部55交叉。但是,位于槽部55的热熔粘接剂58通常是呈与第一背面片24a分离的状态,并不使吸收体20和背面片24接合。在图中,与部位59对应的目标带16用假想线表示。

[0036] 在图4中也表示在沿纵向A延伸的状态下的吸收体20的局部放大图。各槽部55均具有将凸部56和凹部57连接起来的大致直线状的部分61和大致直线状的部分62,直线状部分61、62分别交叉于与中心线P正交的线的水平线H时的夹角 α 、 β 的正负的符号相互相反但是大小相同,处于45度~65度的范围。夹角 α 为直线状部分61与水平线H交叉时的沿顺时针方向朝向水平线H的角度,夹角 β 为直线状部分62与水平线H交叉时的沿逆时针方向朝向水平线H的角度。

[0037] 位于部位59的槽部55为了容易地进行吸收体20的横向B上的后述变形(参照图6),优选延伸至前端缘52。优选的是,槽部55至少在具有部位59的芯材20a的后腰围区域12处于以下那样的状态。即,在后腰围区域12中的芯材20a的纵向A上的尺寸处于90mm~130mm的范围、横向B上的尺寸处于100mm~140mm的范围时,相对于芯材20a的横向B上的整个尺寸范围形成有10条~15条的槽部55,沿横向B较大程度地分开的凹部57处于在芯材20a的后腰围区域12的纵向A的整个尺寸范围中存在3处~6处的状态。

[0038] 吸收体20上的这些槽部55能够通过使包裹片20b所覆盖的芯材20a通过具有压花加工用的凸条部的旋转辊和具有平滑的周面的旋转辊之间来实施浮花/沉花加工而获得。优选的是,该凸条部宽度为1mm~2mm。芯材20a能够与包裹片20b一起在被喷雾自来水、温水或者水蒸气从而成为湿润状态后实施浮花/沉花加工。那样的话,能够容易地获得具有所需要的深度和鲜明的形状的槽部55。但是,槽部55的宽度通常稍微大于凸条部的宽度。

[0039] 通过实施浮花/沉花加工形成的槽部55为即使在吸收体20的芯材20a中也被特别地高密度化的部分,该槽部55作为容易将吸收体20吸收到的体液扩散的扩散路来发挥作用。槽部55不是平行于中心线P的直线的槽部而是蜿蜒曲折的槽部,如此,能够促进体液在吸收体20中朝向横向B扩散,能够在吸收体20的较大的范围内保持体液。另外,在吸收体为含有高吸水性聚合物颗粒的情况下,在穿戴着尿布10时,能够利用蜿蜒曲折的槽部55来防止该颗粒在吸收体20的内部朝向纵向A和横向B移动。

[0040] 图5是放大地表示图1的V—V线截面的图,其示意地表示连接用翼条部14固着于目标带16的状态。另外,V—V线也是在图4中所示的部位59处朝向横向B延伸的线。在图5中,背面片24的第一背面片24a借助热熔粘接剂58接合于吸收体20的外表面47,正面片23借助例如热熔粘接剂(未图示)接合于内表面48。第二背面片24b的整面或者大致整面利用例如热熔粘接剂(未图示)和/或加热浮花/沉花产生的熔敷而接合于第一背面片24a,目标带16的整面或者大致整面利用例如热熔粘接剂(未图示)和/或加热浮花/沉花产生的熔敷而接合于第二背面片24b的外表面。在目标带16固着有连接用翼条部14的钩构件35。优选的钩构件35的横向B上的尺寸大于相邻的两条槽部55的凹部57之间的分开距离,在部位59(参照图4)处,该钩构件35除了在与热熔粘接剂58重叠的位置固着于目标带16之外,还能够与热熔粘接剂58未重叠的位置固着于目标带16。目标带16利用无纺布形成,更优选的是,利用像图示例那样的、在通过对皮芯型(日文:シー ス・アンド・コア型)或者并列型的复合纤维进行热处理而获得的卷缩纤维处于相互交织的状态下的无纺布形成。如图4中明确表示的那样,目标带16具有横跨吸收体20且延伸至吸收体20的外侧的长度,另外,该目标带16重叠于吸收体20和背面片24相接合的多个接合部位,该目标带16具有横跨多个槽部55的长度。目标带16的沿纵向A延伸的尺寸为目标带16的宽度尺寸,该宽度具有足以覆盖在槽部55彼此间形成的宽度较宽的部位60中的、在吸收体20的前端缘52跟前的位置与前端缘52平行地朝向横向B排列的一列宽度较宽的部位60或者两列宽度较宽的部位60的程度的尺寸(参照图4)。

[0041] 图6是示意地表示在图5的连接用翼条部14作用了欲将连接用翼条部14自目标带16剥离的、朝向箭头表示的方向的剥离力Y时的状态。作用剥离力Y时,在隔着槽部55相邻的热熔粘接剂58a和热熔粘接剂58b之间的区域,固着于目标带16的钩构件35的钩39中的、处于与捏持域35a相邻的位置的钩39a欲自目标带16脱离,并且将目标带16和接合于该目标带16的背面片24朝向图的上方牵拉、带起。吸收体20也被背面片24牵拉,该吸收体20以使槽部55的宽度变窄,换句话说使热熔粘接剂58a和热熔粘接剂58b之间的距离减小的方式朝向箭头X所示的方向移动,并以朝向图的下方凸的方式进行变形。伴随着该变形,目标带16与背面片24一起以如图示那样的朝向上方凸的方式进行变形,顺应欲脱离的钩39a。然后,剥离力Y进一步作用而目标带16无法顺应钩39a的动作时,从钩39a开始,钩构件35的整体自目标带16脱离。若槽部55延伸至吸收体20的前端缘52(参照图4),则槽部55以缩小其宽度的方式

进行动作变得容易。即,吸收体20朝向箭头X方向的移动变得容易。

[0042] 如此,由于槽部55的存在而吸收体20朝向箭头X所示的方向的移动和变形变得容易,背面片24和目标带16变得容易顺应连接用翼条部14,这意味着,即使在连接用翼条部14作用剥离力,连接用翼条部14也不会马上自目标带16脱离。还意味着,即使由于尿布穿戴者的身体的动作等在连接用翼条部14作用意外的剥离力,连接用翼条部14也不会意外地、简单地自目标带16脱离。

[0043] 图7是表示实施方式的一例子的与图4同样的图,对与图4的吸收体20共同的部分使用与图4的附图标记相同的附图标记。在图7的吸收体20的外表面47形成有多个与中心线P倾斜地交叉并且以直线状延伸的槽部160。在槽部160具有在图中朝右上倾斜的槽部160a和朝左上倾斜的槽部160b,这些槽部160a、160b相交叉。如点划线所示,即使在这样的吸收体20中,也能够认为是在朝向纵向A蜿蜒曲折地延长且相互并行的槽部155,在相邻的两条槽部155a、155b中形成有凸部156和凹部157。但是,这种情况下的凸部156彼此处于相互接触或者重叠的状态。

[0044] 本发明也能够以将连接用翼条部14形成于前腰围区域11,并将目标带16形成于后腰围区域12的方式实施。

[0045] 以上说明的本发明能够整理为至少以下内容。

[0046] 一种开放型一次性尿布,其具有纵向和横向,在透液性的正面片和不透液性的背面片之间设置吸收体,在所述纵向上隔着下档区域相对的前腰围区域和后腰围区域中的一者的两侧部形成有包括机械性粘扣的钩构件的连接用翼条部,在所述前腰围区域和所述后腰围区域中的另一者的所述背面片的外表面侧形成有目标部,该目标部成为能够装拆所述钩构件的所述机械性粘扣的环构件,该开放型一次性尿布的其特征在于,

[0047] 在所述吸收体的与所述背面片相对的面形成多条有朝向所述纵向蜿蜒曲折地延伸且相互并行的槽部,

[0048] 在所述横向上相邻的各两条所述槽部形成有自一个所述槽部朝向另一个所述槽部凸的凸部和向远离另一个所述槽部的方向凹的凹部,各两条所述槽部处于在所述横向上相对的所述凹部之间较大程度地分开、在所述横向上相对的所述凸部之间靠近或者接触的状态,

[0049] 所述吸收体在所述较大程度地分开的所述凹部之间涂敷用于形成与所述背面片接合的接合部位的粘接剂,从而使所述接合部位在所述横向上隔着所述槽部断续地进行排列,

[0050] 所述目标部利用朝向所述横向延伸的无纺布形成,该目标部具有与断续地排列的多个所述接合部位重叠的长度,在横跨多条所述槽部的状态下接合于所述背面片。

[0051] 本发明能够包括至少以下的实施方式。

[0052] (1) 所述背面片利用接合于所述吸收体的不透液性的塑料膜和接合于所述塑料膜的外表面的纤维无纺布形成,所述目标部接合于形成所述背面片的所述无纺布。

[0053] (2) 所述钩构件的所述横向上的尺寸大于两条所述槽部的所述凹部之间的距离。

[0054] (3) 朝向所述纵向蜿蜒曲折地延伸且在所述凸部彼此之间处于接触的状态的多条所述槽部利用相互平行的多条第一槽部和相互平行的多条第二槽部交叉而形成,所述第一槽部同与朝向所述纵向延伸的状态下的、在所述吸收体的所述外表面将所述尿布的横向上

的尺寸二等分的纵向中心线正交的线之间的顺时针方向的夹角处于45度~65度的范围,第二槽部与所述正交的线之间的逆时针方向的夹角处于45度~65度的范围。

[0055] (4) 所述吸收体在所述前腰围区域和所述后腰围区域中的至少一个区域的部分的、所述纵向的尺寸处于90mm~130mm的范围,所述横向的尺寸处于100mm~140mm的范围,相对于所述横向上的整个所述尺寸形成10条~15条所述槽部,相对于所述纵向上的整个所述尺寸形成有3处~6处所述较大程度地分开的凹部。

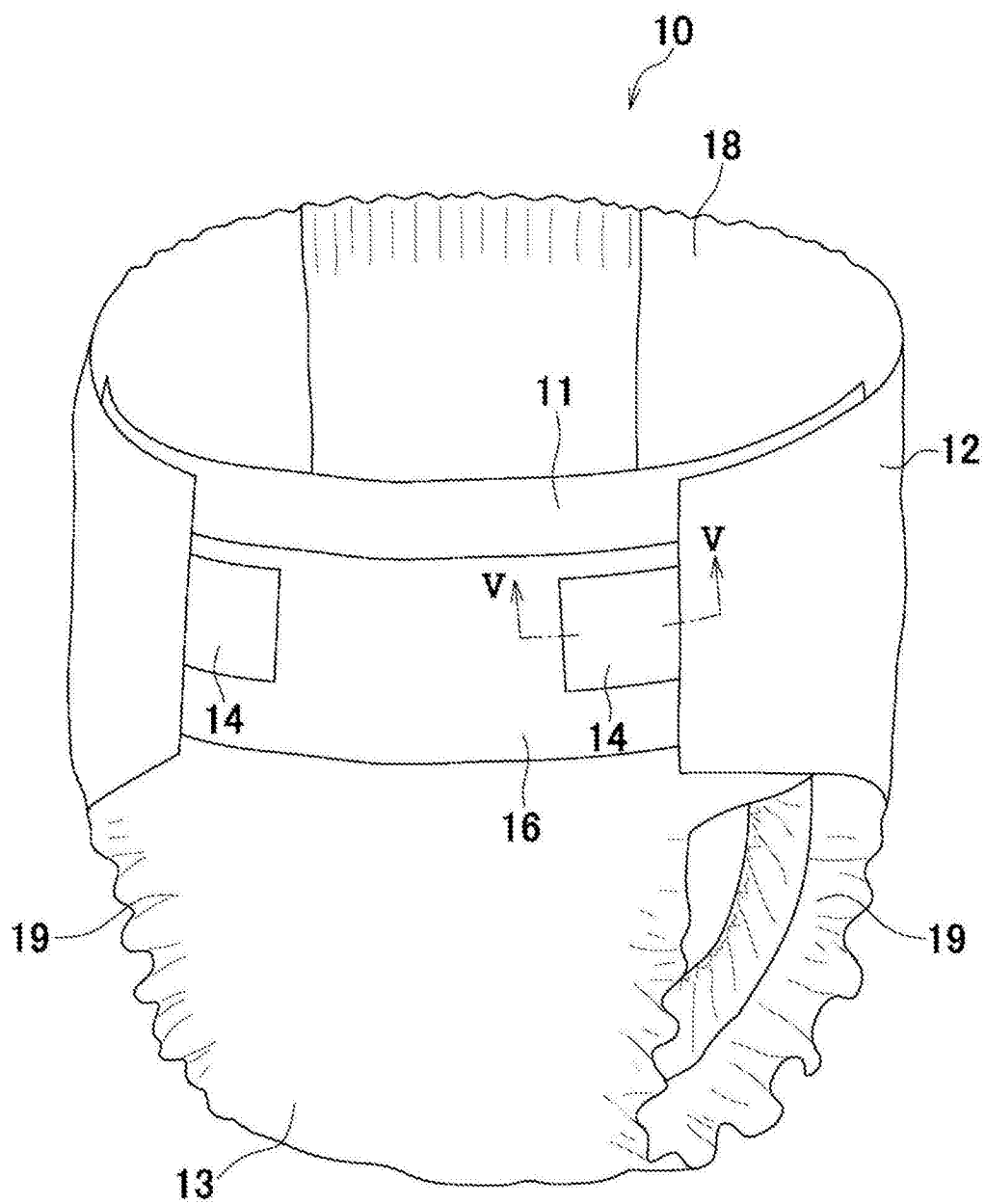


图1

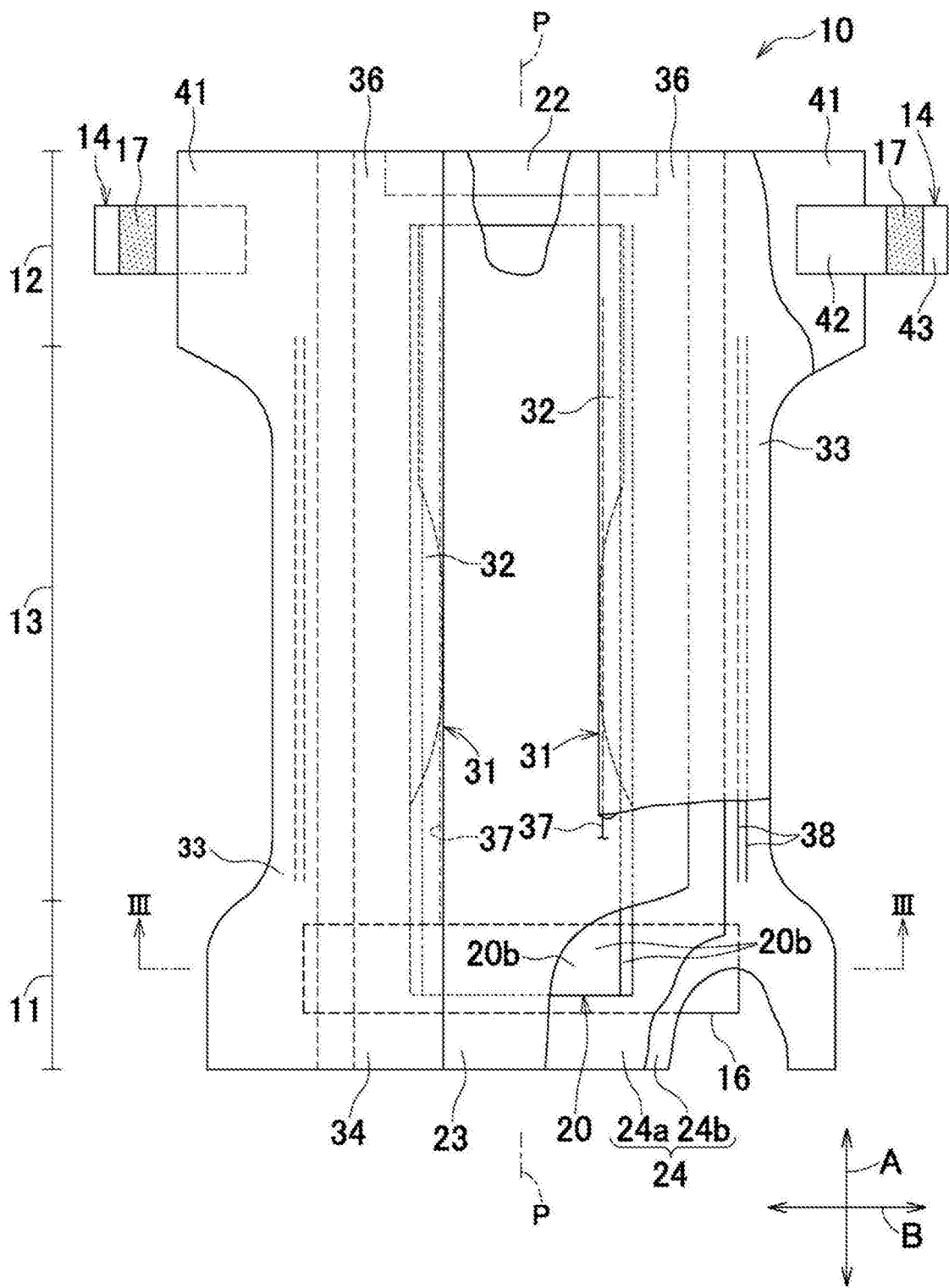


图2

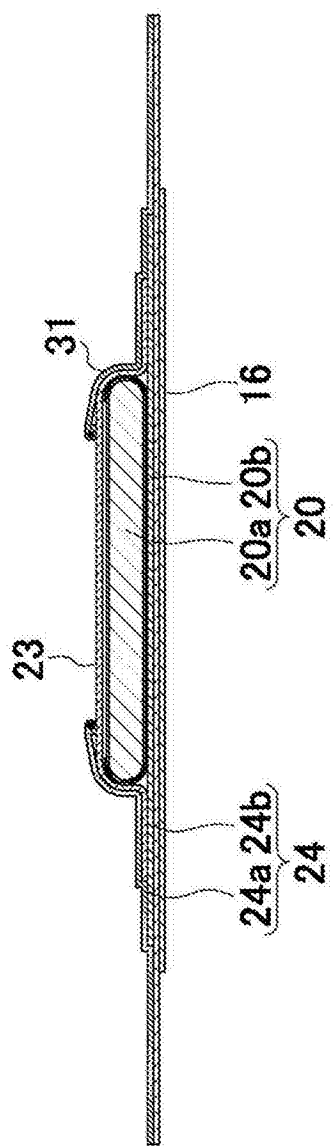


图3

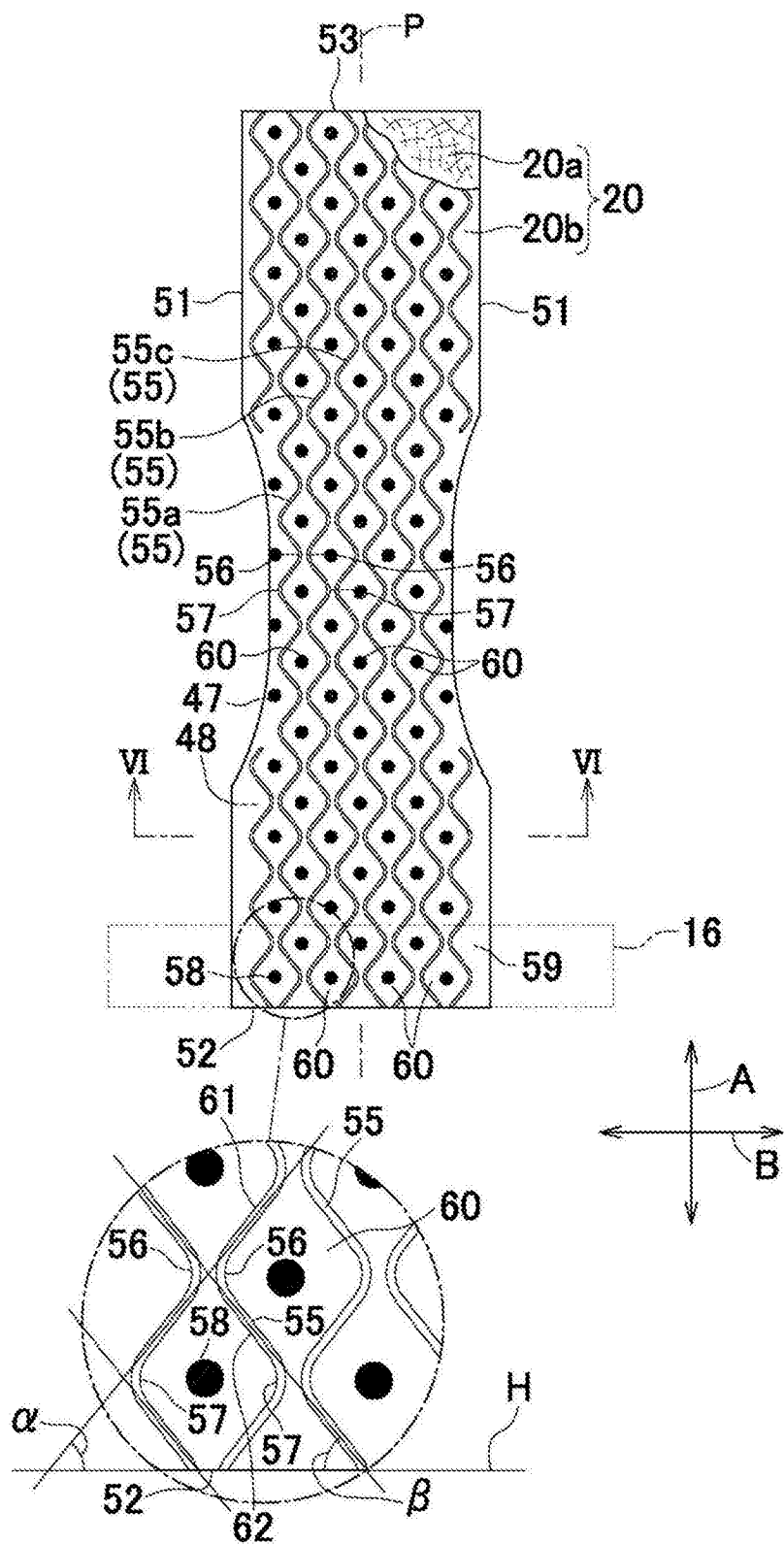


图4

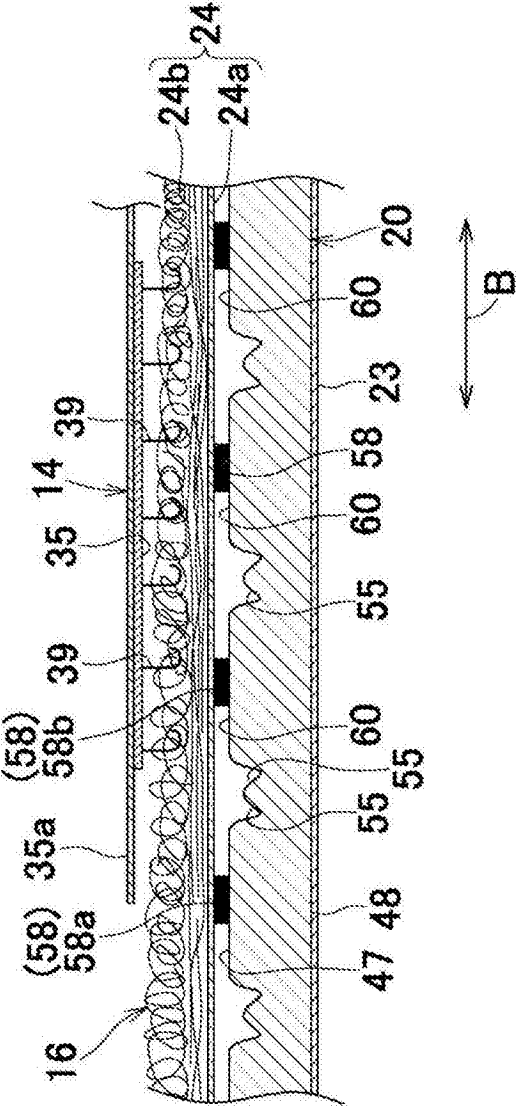


图5

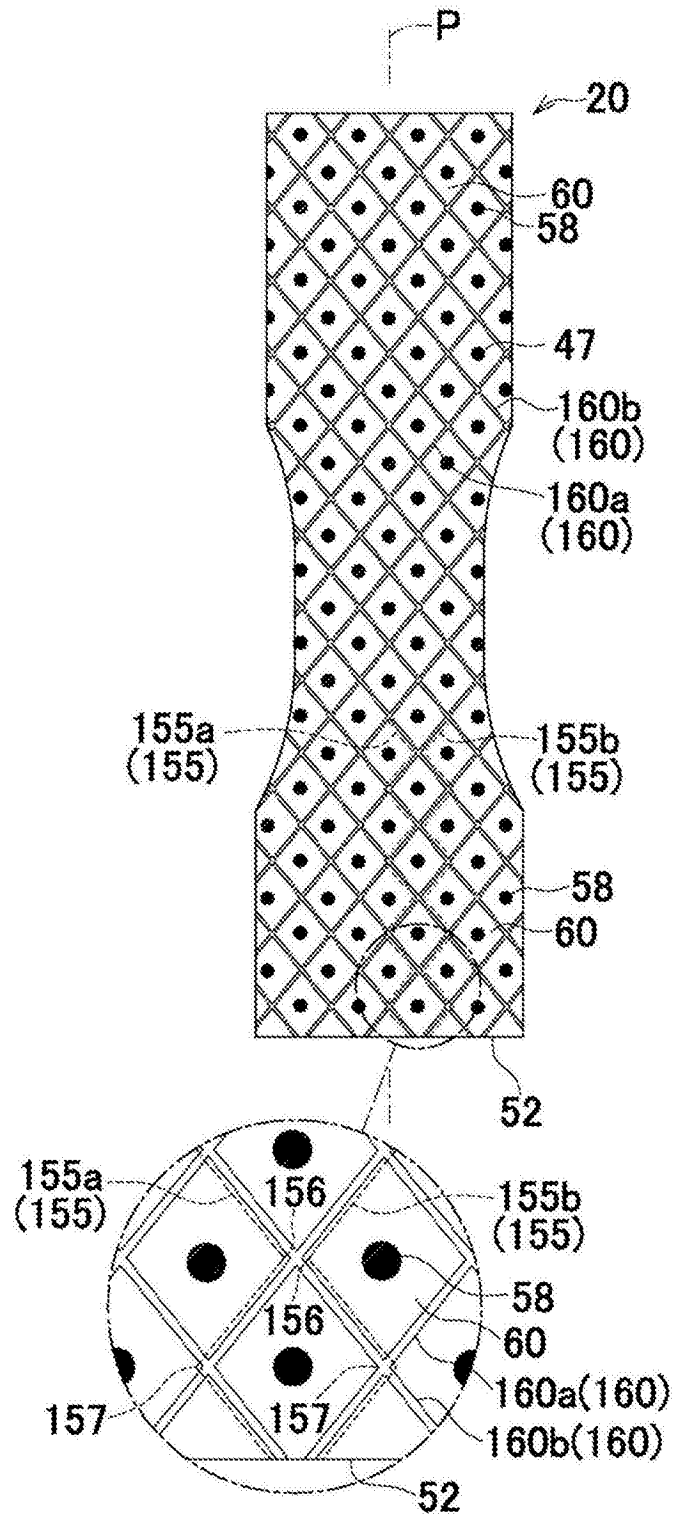


图7